

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

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

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

Изменения и дополнения:

[Постановление Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 1 октября 2009 г. № 121<W209p0226>](#)

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить [выпуски 30, 39 и 44](#) Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, одобренные Решением от 23 мая 1996 г. № 7 Консультативного Совета по труду, миграции и социальной защите населения государств - участников СНГ, и ввести в действие взамен ранее действовавших, соответственно 32, 41 и 47 выпусков ЕТКС.

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

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

Министр

И. А. Лях

УТВЕРЖДЕНО

Постановление
Министерства труда
Республики Беларусь
02.03.1998 № 26

ВЫПУСК 44

ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Общие профессии производства текстиля

Хлопчатобумажное производство

Льняное производство

Шерстяное производство

Шелковое производство

Шелкомотальное производство

Трикотажное производство

Валяльно-войлочное производство

Производство текстильной галантереи

Пенько-джутовое производство

Производство ваты

Производство нетканых материалов

Сетевязальное производство

Ручное ткачество

(С изменениями и дополнениями, внесенными постановлениями Министерства труда

и социальной защиты Республики Беларусь от 28 мая 1999 г. № 70, 30 июля 1999 г. № 99, 1 марта 2001 г. № 115, 10 октября 2005 г. № 130 и 7 августа 2006 г. № 90).

ОБЩИЕ ПРОФЕССИИ ПРОИЗВОДСТВА ТЕКСТИЛЯ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК АППРЕТИРОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса аппретирования, стабилизации, обработки грунта латексом, сушки, ширения тканей, ковров, полотна, ворса искусственного меха, головных уборов, текстильно-галантерейных изделий и нетканых полотен для несминаемой, водоотталкивающей, огнеупорной и других видов отделки на аппретурно-сушильном барабане, аппретурно-сушильно-ширильном агрегате с фильцкаландром, сушильно-стабилизационном агрегате, аппретурно-сушильно-ширильном агрегате; аппретурной, сушильно-ширильной, аппретурно-сушильно-ширильной машинах, шлихтовально-барабанной машине, на плюсовках, сагрегированных и несагрегированных с завесной петлевой сушильно-ширильной машиной под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Заправка ткани, полотна, искусственного меха, ковров, текстильно-галантерейных изделий, головных уборов в машины, агрегаты, линии. Устранение перекосов. Приготовление рабочего раствора. Заполнение плюсовки крахмальным аппретом. Регулирование подачи рабочего раствора, давления пара, скорости движения ткани, полотна, ковров и других изделий и их натяжения. Ликвидация отрывов ткани. Обработка поверхности головных уборов ацетоном или спиртом и сушка их. Контроль качества продукции, поступающей в обработку на плюсовке (сагрегированной и несагрегированной с сушильной машиной), на шлихтовальных машинах в соответствии со стандартом. Клеймение концов ткани, полотна и изделий. Заполнение паспортов. Транспортировка, роспуск шва, сшивание полотна и изделий. Чистка машин и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический процесс обработки продукции; предельное давление пара при обработке продукции; нормы влажности продукции; правила заправки и сшивки; виды, ассортимент продукции и требования, предъявляемые к ее качеству; рецептуру рабочего раствора.

§ 2. АППАРАТЧИК АППРЕТИРОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса аппретирования, стабилизации, обработки латексом, термообработки, пропитки, промывки, ширения, сушки тканей, ковров, полотна, полипропиленовой пленочной ткани, ворса искусственного меха, текстильно-галантерейных изделий, нетканых полотен, ленты для застежек-молний и других изделий для несминаемой, водоотталкивающей, огнеупорной, малоусадочной и других видов отделок на аппретурно-сушильном барабане, сушильно-ширильном агрегате с фильцкаландром; аппретурных машинах; аппретурно-сушильно-ширильных и сушильно-стабилизационных агрегатах; на плюсовках, сагрегированных и несагрегированных с сушильной машиной; сушильно-ширильных агрегатах и машинах. Обеспечение непрерывности процесса аппретирования, качества обрабатываемой продукции, экономного расходования пара, электроэнергии, химических растворов. Регулирование температуры и уровня пропитывающих растворов, температуры в сушильных камерах и термокамерах, скорости движения ткани и других полотен и изделий и их натяжения; ликвидация отрывов ткани и полотна. Обеспечение правильной стабилизации изделий, волокна, искусственного меха. Вулканизация латекса. Контроль за правильным размером кромки и ширины ткани, равномерным нанесением слоя латекса, разрезанием полотен на агрегате по длине, равномерной накаткой полотна на выходе. Предупреждение образования засечек, загнутых кромок, разрывов ткани. Отбор проб для проверки концентрации растворов. Обеспечение равномерного отжима полотен, дозировки и концентрации

растворов. Наблюдение за работой контрольно-измерительных приборов, автоматических регулирующих устройств и вентиляции. Обслуживание раскатного устройства и электротельфера. Транспортировка готовой продукции в установленное место. Руководство рабочими более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический процесс обработки продукции; принцип действия систем автоматического регулирования технологическим процессом; требования, предъявляемые к качеству аппретирования.

§ 3. АППАРАТЧИК АППРЕТИРОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса аппретирования, мерсеризации, пропитки химическим раствором, ширения, сушки, термообработки, промывки, стабилизации тканей, нетканых полотен, полипропиленовой пленочной ткани, подпарки полотен и искусственного меха и других видов изделий для несминаемой, водоотталкивающей, огнеупорной или других аналогичных видов отделки на поточных линиях, аппретурно-отделочных линиях и агрегатах с автоматическим регулированием технологического процесса, сушильно-стабилизационных агрегатах с автоматическим управлением. Обеспечение синхронности в работе машин агрегата, линии. Наблюдение с пульта управления за процессом аппретирования, термостабилизации, сушки, ширения на всех секциях агрегата, линии по показаниям контрольно-измерительных приборов и средств автоматики. В трикотажном производстве – на сушильно-ширильной машине – выполнение работ по наладке и ремонту оборудования. Организация работы на агрегате, линии и руководство работой аппаратчиков более низкой квалификации. Контроль за качеством аппретирования полотна, ткани, искусственного меха и других изделий, шириной отделанной ткани, степенью ее влажности в соответствии со стандартом.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; основные химические вещества, применяемые при аппретировании и стабилизации, правила обращения с ними; концентрацию и рецептуру пропиточных растворов; требования, предъявляемые к аппретированию, термостабилизации и сушке; правила управления агрегатами и поточными линиями; ассортимент обрабатываемой продукции.

Примеры работ:

1. Выравнивание: коврового полотна по петельным рядам и рисункам.
2. Проклеивание: изнаночной стороны коврового полотна на клеевом агрегате.
3. Стабилизация, ширение, сушка: коврового полотна на клеевом агрегате.
4. Сшивка: ковровых полотен.

§ 4. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания пряжи на шпулях, лоскута и обрези в специальных запарных сосудах и камерах. Разборка лоскута и обрези по видам и размерам. Регулирование температурного режима запаривания и давления пара в сосудах и камерах. Загрузка, выгрузка и транспортировка лоскута, обрези и кассет со шпулями в установленное место. Проверка качества запаривания.

Должен знать: принцип работы, правила эксплуатации запарных сосудов и камер; режим запаривания; виды обрези, лоскута и правила их разборки.

§ 5. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания, эмульсирования утка, ткани, валяной обуви перед насадкой на колодки, предстабилизация и стабилизация трикотажного полотна и изделий в камерах, эмульсирующих машинах,

чанах, аппаратах, автоклавах, запаривание капроновых сетей и делей под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Подсортировка валяной обуви по видам и размерам. Сшивка ткани и роспуск швов. Контроль качества ведения технологического процесса. Растяжка запаренной валяной обуви. Проверка исправности работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов. Загрузка, выгрузка и транспортировка продукции в установленное место. Уход за оборудованием.

Должен знать: принцип работы и устройство оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический режим запаривания, эмульсирования и растяжки; ассортимент продукции; требования, предъявляемые к качеству изделий после запаривания.

§ 6. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания пряжи, ткани, кордных нитей, крученого шелка, ленты из химических волокон, платков, капроновых сетей и делей, чулочно-носочных изделий, верхних и бельевых трикотажных изделий, полуфабрикатов, изделий художественной росписи и полотна. Запаривание и прессование контурных линий на погонах для настрочки галуна, перемычки, шарфов и косынок в аппаратах, камерах, котлах, автоклавах, волокноусадочных машинах с программным управлением, зрельниках непрерывного действия, запарных машинах, машинах-прессах, формах и камерах. Обертывание навоев с кордными нитями огнестойкой тканью. Прием, загрузка и выгрузка продукции. Транспортировка в установленное место. Наблюдение за приспособлениями, контрольно-измерительными приборами, давлением пара и равномерной подачей его в оборудование. Соблюдение установленного технологического режима запаривания и прессования. Проверка качества запаривания продукции и прессования контурных линий.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент продукции; технологический режим запаривания; требования, предъявляемые к качеству изделий после запаривания.

§ 7. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания эластичных полотен и тканей в запарных машинах с двумя запарными зонами в соответствии с технологическим режимом. Проверка состояния камер, цепного поля и накатного устройства. Наблюдение за режимом запаривания. Проверка ширины, плотности, качества запариваемых полотен и тканей. Сшивка полотен и тканей. Обслуживание электротельфера. Транспортировка продукции в установленное место.

Должен знать: устройство запарной машины, электротельфера, накатного устройства, кинематического привода, правила эксплуатации и ухода за ними; режим запаривания; артикулы полотен и тканей; требования, предъявляемые к качеству.

§ 8. АППАРАТЧИК МЕРСЕРИЗАЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мерсеризации ткани, хлопчатобумажной суровой или крашеной пряжи на мерсеризационных машинах различных систем, сагрегированных с барабанами, и на мерсеризационных агрегатах под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Ведение процесса мерсеризации, кисловки, промывки и сушки пряжи с соблюдением технологического режима. Установка валиков на шпулярник мерсеризационного агрегата. Перевязывание жгутов и заправка их через жгутоукладчик. Приготовление раствора щелочей соответствующей концентрации по рецепту и заливка его в ванны. Регулирование подачи пара. Наблюдение за уровнем и

концентрацией химических растворов в емкостях, добавление в необходимых случаях раствора или воды. Прием пряжи. Транспортировка пряжи и ткани. Расправка мотков пряжи на швилях и надевание их на валы машины. Заправка ткани в машину или в секции агрегата. Сшивка концов ткани и укладка ее в тележку. Предупреждение образования загнутых кромок на ткани. Проверка пряжи на отсутствие щелочи; наблюдение за ходом технологического процесса, натяжением, отжимом и сушкой ткани, пряжи, прохождением ткани в машине и качеством ее обработки, за работой разбрызгивателей и щелочеулавливателей. Периодическая проверка ширины ткани на выходе. Съём, укладка и транспортировка мерсеризационной пряжи. Чистка и промывка ванн и всех рабочих емкостей. Травление валов соляной кислотой. Чистка и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и работу обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; ассортимент обрабатываемых тканей, пряжи; требования, предъявляемые к качеству ткани и пряжи после обработки; приемы заправки ткани в машину или агрегат; рецептуру химических растворов для мерсеризации и кисловки и их свойства; режим кисловки, промывки и сушки, влияние температуры и других факторов на процесс мерсеризации; правила обращения с химическими материалами.

§ 9. АППАРАТЧИК МЕРСЕРИЗАЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мерсеризации ткани, трикотажного полотна, хлопчатобумажной суровой или крашеной пряжи на мерсеризационных агрегатах, сагрегированных с барабанами. Ставка валиков со жгутом на шпулярник агрегата. Приготовление и заливка химических растворов определенной концентрации в распределительные баки. Заполнение ванн раствором. Заправка продукции. Проверка машины, автоматических устройств и контрольно-измерительных приборов, агрегатов и контроль за их работой. Регулирование по показаниям контрольных приборов режимов обработки: скорости движения и натяжения ткани, температуры, уровня и концентрации растворов в ваннах и плюсовках агрегата, давления пара в сушильных барабанах. Обеспечение сопряженности в работе машин агрегата. Наблюдение за прохождением ткани, полотна в агрегате и за качеством их обработки. Замена тазов. Руководство работой аппаратчиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; режим мерсеризации в зависимости от обработки пряжи, полотна и ткани; концентрацию растворов и их действие на ткань, полотно и пряжу; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемой пряжи и ткани, полотна; назначение и правила эксплуатации автоматических устройств, осуществляющих контроль и управление технологическим процессом.

§ 10. АППАРАТЧИК ПАРАФИНИРОВАНИЯ ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса парафинирования ткани на специальном аппарате или машине. Транспортировка ткани и парафина к рабочему месту. Заправка аппарата, машины расплавленным парафином и тканью. Наблюдение за равномерным нанесением на ткань слоя парафина. Регулирование скорости движения ткани и работы сушильных цилиндров. Соблюдение установленного температурного режима парафинирования. Наблюдение за работой самоклада и предотвращение наматывания ткани на его ведущий ролик. Взвешивание кусков ткани и определение количества парафина, нанесенного на ткань. Транспортировка ткани в установленное место. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды и артикулы обрабатываемой ткани; норму нанесения парафина на ткань; температурный режим парафинирования.

§ 11. АППАРАТЧИК ПЛЮСОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания ткани, нетканого полотна химическими растворами на плюсовках. Заправка ткани и полотен в машину, сшивка концов. Приготовление и наполнение ванн раствором и водой. Нагрев раствора до необходимой температуры. Наблюдение за процессом пропитки, отжима и сушки, движения ткани, нетканых полотен в плюсовке. Периодическая проверка качества пропитывания и отжима ткани. Промывка ванн. Вырезка образцов для лабораторных испытаний. Клеймение, транспортировка ткани, полотна и изделий в установленное место. Проверка заправочных роликов.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемых машин, регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент ткани, нетканых полотен; химические материалы и их свойства; режимы пропитывания и сушки, влажность ткани, нетканого полотна после отжима; требования, предъявляемые к качеству ткани, полотен; способы приготовления растворов.

§ 12. АППАРАТЧИК ПЛЮСОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания химическими растворами ткани, полотна на плюсовке, сагрегированной с плитовоздушной сушилкой или сушильными барабанами. Наблюдение за движением ткани, полотна в плюсовке и сушилке, концентрацией, температурой, уровнем раствора и воды. Периодическая проверка качества пропитывания, режима и сушки ткани. Просмотр ткани. Разогрев сушилок, ведение процесса сушки в соответствии с установленным режимом.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент ткани, полотна; свойства применяемых химических материалов; режим пропитки и сушки ткани; требования, предъявляемые к качеству пропитки; правила пользования паропроводом.

§ 13. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания пряжи химическими суспензиями – промывки, кисловки, мыловки, подсиньки, умягчения, замочки и других видов обработки на кисловодно-промывных, пропиточных машинах и аппаратах; процесса пропитывания хлопка, ворса искусственного меха водоотталкивающими, противогнилостными и другими составами в плюсовках, котлах, аппликаторных машинах и красильных линиях. Подготовка сырья к процессу пропитки: надевание пряжи на колки или катушки, заправка полотна искусственного меха в машину. Сшивка кусков полотна. Приготовление пропиточного раствора и загрузка им ванн, пуск пара. Поддержание установленного технологического режима работы оборудования. Наблюдение за нормальным поступлением химического раствора, равномерным нанесением его на ворс, степенью погружения щеток в раствор, правильным натяжением и отжимом, скоростью прохождения продукции в машинах, исправным состоянием оборудования и его ограждений. Перекачка раствора в котел. Чистка и смазывание трущихся поверхностей. Уход за оборудованием. Транспортировка продукции в установленное место.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; сорт и линейную плотность пряжи; свойства химических материалов, назначение и правила обращения с ними; влияние кислот, щелочей и других химических материалов на пряжу, хлопок, искусственный мех; технологический режим обработки продукции; требования, предъявляемые к химической обработке и к качеству продукции; рецептуру и концентрацию пропиточных растворов, способы их приготовления; правила пользования паропроводной и водопроводной системой.

Примеры работ:

Пропитывание противообжигаемыми составами на центрифугальном

гидроэксTRACTОРЕ с последующей сушкой ленты, тесьмы, шнура.

§ 14. АППАРАТЧИК РЕЛАКСАЦИИ И СТАБИЛИЗАЦИИ ПРЯЖИ, ТКАНИ И ПОЛОТНА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса терморелаксации пряжи в автоклаве, работающем при повышенном давлении и под вакуумом. Загрузка и выгрузка ящиков с початками. Ведение процесса термостабилизации ткани, нетканого и трикотажного полотна в термокамере или стабилизационной машине. Заправка ткани, полотна в камеру, машину. Осмотр оборудования. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов; чистка и смазка оборудования. Транспортировка ткани, полотна. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство оборудования, правила эксплуатации и уход за ним и контрольно-измерительными приборами; режимы терморелаксации и термостабилизации; правила обращения с сосудами под давлением.

§ 14а. АППАРАТЧИК РЕЛАКСАЦИИ И СТАБИЛИЗАЦИИ ПРЯЖИ, ТКАНИ И ПОЛОТНА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стабилизации, терморелаксации, термообработки, оптического беления, пропитки, сушки и других видов отделки на сушильно-ширильно-стабилизационных машинах и агрегатах. Обеспечение непрерывности процесса, установленного качества обрабатываемой продукции, экономного расходования пара, воды, электроэнергии, химических растворов. Регулирование температуры и уровня пропитывающих растворов, температуры в термокамерах, скорости движения ткани и трикотажных полотен, их натяжения, ликвидации обрывов полотна. Контроль за состоянием кромок, глубиной накола, за равномерной накаткой на выходе. Отбор образцов для контроля качества процесса стабилизации, оптического беления. Обеспечение равномерного отжима полотен, наблюдение за работой контрольно-измерительных приборов. Заполнение партионных карт, транспортировка обработанной продукции в установленное место. Чистка оборудования, замена игольчатой гарнитуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним, технологический процесс обработки полотен, виды и ассортимент обрабатываемой продукции; требования, предъявляемые к ее качеству; правила заправки и сшивки, принцип действия систем автоматического регулирования.

§ 16. АППАРАТЧИК ТЕРМООБРАБОТКИ ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса термообработки тканей, полотна на зрельных аппаратах в соответствии с установленным технологическим режимом. Контроль качества ткани, полотна. Накатка подкладки на валики самоклада. Заправка продукции, клеймение или надувка ярлыков на концы кусков ткани, полотна, регулирование натяжения. Транспортировка ткани, полотна, чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; режимы чистки и смазки; ассортимент и сырьевой состав тканей, полотен; правила заправки и сшивки ткани, полотна.

§ 16а. АППАРАТЧИК ТЕРМООБРАБОТКИ ТКАНИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса термообработки различных по сырьевому составу тканей, полотен в зрельных аппаратах в соответствии с технологическим режимом. Заправка продукции, регулирование температуры и влажности воздуха, натяжения и скорости прохождения ткани, полотна в зрельнике в зависимости от способа отделки ткани, полотна, применяемых

химикатов и красителей при печати тканей. Предупреждение обрывов ткани, полотна, контроль параметров пара, уровня воды в плитах, влажности паровой среды зрельника, длину петли ткани по высоте зрельника, полноту заполнения камеры тканью. Предупреждение обрывов и намотов ткани и полотна на валы. Проверка качества ткани, полотна. Руководство работой аппаратчиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство зрельного аппарата, правила эксплуатации и ухода за ним; режимы чистки и смазки аппарата; ассортимент, сырьевой состав тканей, полотен; свойства используемых химикатов и красителей; температурный режим вызревания; скорость движения ткани, полотна в аппарате.

§ 17. АППАРАТЧИК УВЛАЖНЕНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение ткани перед ширением на машине. Транспортировка ткани к рабочему месту, заправка в машину. Наблюдение за равномерным увлажнением и накатыванием ткани на ролик или укладкой ее на тележку. Предотвращение образования засечек, загнутых кромок и подмочки ткани. При укладке ткани с машины на тележку – наблюдение за качеством и отбор ткани с дефектами; снятие ролика с машины. Транспортировка увлажненной ткани в установленное место. Уход за машиной.

Должен знать: устройство оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним, ассортимент ткани и требуемую степень ее увлажнения.

§ 18. БАХРОМЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Образование бахромы определенной длины путем удаления нитей с краев изделий вручную. Срезание кромки и разрезание ткани на изделия. Осыпание нитей с расчесыванием бахромы. Складывание и транспортировка ткани и изделий.

Должен знать: ассортимент и размер изделий, установленную длину бахромы, прием расчесывания бахромы.

§ 19. БАХРОМЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Образование бахромы путем обвязывания платков и других штучных изделий на бахромонамоточной машине или вязание бахромы и кистей вручную крючком (язычковой иглой) в соответствии с установленным рисунком. Разрезание бахромы, контроль количества изделий в куске, качества бахромы. Заправка машины и наметка бахромы. Связывание кистей и изготовление бахромы с пукольком. Складывание, транспортировка изделий. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации бахромонамоточной машины; ассортимент обрабатываемых изделий, виды бахромы и требования, предъявляемые к ее качеству; приемы ручного вязания бахромы.

§ 20. БАХРОМЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Образование бахромы на бахромокрутильной и бахромной машинах. Расправка, сшивка и заправка платков и других штучных изделий в машину непрерывной лентой. Последовательное выполнение рабочих приемов по скручиванию бахромы. Наблюдение за работой механизмов, натяжением платков и качеством крутки бахромы. Проборка нитей основы в бердо и галево. Транспортировка и складывание изделий. Уход за машиной.

Должен знать: устройство бахромокрутильной и бахромной машины; правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент бахромы и платочных изделий; виды

бахромы и требования, предъявляемые к ее качеству.

§ 21. ВАРЩИК АППРЕТА

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление и варка различных видов аппретов в варочных емкостях по заданной рецептуре в соответствии с установленным технологическим режимом. Транспортировка крахмала, муки и других материалов, дозировка и загрузка их в варочное оборудование. Проверка качества аппрета. Взвешивание приготовленного аппрета и подача его по трубопроводу к машине. Учет расхода материалов. Чистка и промывка оборудования.

Должен знать: устройство варочных емкостей, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; наименование и свойства применяемых материалов; установленную рецептуру и технологический режим приготовления аппретов.

§ 22. ВАРЩИК АППРЕТА

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление и варка различных видов аппретов на основе синтетических высокополимеров в соответствии с установленными режимами и заданными рецептами в варочных емкостях, расходных реакторах. Транспортировка, дозировка и загрузка компонентов в варочное оборудование. Контроль качества аппрета. Учет расхода химических материалов. Подача аппрета по трубопроводу к машине. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство оборудования для варки сложного аппрета, правила эксплуатации и ухода за ним; рецептуру и технологический режим приготовления аппрета.

§ 23. ВЫГРЕБАЛЬЩИК КОСТРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Выгребание костры, пыли и других отходов из-под чесальных, льночесальных, пенькочесальных, грубочесальных, угароочищающих машин. Очистка пневмоклапанов от пыли, костры и других отходов. Разборка отходов по видам. Выборка годного волокна. Заготовка тары, затаривание отходов по видам с привязкой бирок. Транспортировка отходов в установленное место.

Должен знать: устройство пневмоклапанов; классификацию отходов; порядок и режим очистки пневмоклапанов, выгребания отходов.

§ 24. ВЫГРЕБАЛЬЩИК ОЧЕСА

2-й разряд

Характеристика работ. Выгребание очеса из ящиков льнопенькочесальных, льночесальных машин. Заготовка тары и укладывание очеса в тару по номерам. Взвешивание очеса. Вкладывание в тару с очесом ярлыков, бирок с обозначением номера очеса, других качественных признаков и веса. Транспортировка очеса к весам, месту хранения, прессам.

Должен знать: номер очесов, порядок выборки их из ящиков машин и заполнения ярлыков.

§ 25. ВЫЖИГАЛЬЩИК РИСУНКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Выжигание по дереву рисунков крупных контуров на выжигательной машине под ручную набивку под руководством выжигальщика более высокой квалификации. Подготовка машины к работе. Расплавка металла. Отливка лекала, снятие с болванки и очистка для последующего изготовления цветов

манера под ручную набивку изделий. Контроль качества лекал. Изготовление необходимого инструмента. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила работы на выжигательной машине и металлоплавительном приспособлении; технологический процесс выжигания крупных контуров рисунков; способы расплавления металла; правила отливки лекала; требования, предъявляемые к качеству лекал.

§ 26. ВЫЖИГАЛЬЩИК РИСУНКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Выжигание по дереву рисунков смешанных контуров на выжигательной машине. Подготовка машины к работе. Расплавка металла. Отливка лекала, снятие с болванки и очистка для последующего изготовления цветков манера под ручную набивку изделий. Контроль качества лекал. Изготовление необходимого инструмента. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила работы на выжигательной машине и металлоплавительном приспособлении; технологический процесс выжигания крупных контуров рисунков; способы расплавления металла; правила отливки лекала; состав и пропорции металлов, применяемых при отливке; требования, предъявляемые к качеству лекал.

§ 27. ВЫЖИГАЛЬЩИК РИСУНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Выжигание по дереву рисунков мелких и турецких контуров на выжигательной машине. Подготовка машины к работе. Расплавка металла, отливка лекала, снятие с болванки и очистка для последующего изготовления цветков манера под ручную набивку изделий. Контроль качества лекал. Изготовление необходимого инструмента. Уход за оборудованием. Руководство работой выжигальщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и правила работы на выжигательной машине и металлоплавительном приспособлении; технологический процесс выжигания мелких и турецких контуров рисунков повышенной сложности, способы расплавления металла; правила отливки лекала; состав и пропорции металлов, применяемых при отливке; требования, предъявляемые к качеству лекал.

§ 29. ВЯЗАЛЬЩИЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Вязание одноцветных изделий: носков, платков, шапок, шарфов и варежек гладью или изнаночным переплетением с окантовкой двухцветным узором и деталей изделий в производстве игрушек вручную спицами, крючком или на специальном приспособлении. Вырезание усилительной нити, нитей переключения на чулочно-носочных изделиях, провисающих нитей с изнаночной стороны полотна с мальезных машин с применением специальных механизмов и вручную. Вязание сеток волейбольных, баскетбольных, теннисных, хозяйственных, для волос, для футбольных ворот, гамаков из нитей и шнуров хлопчатобумажных, химических и кордных вручную при помощи простых приспособлений. Подготовка сырья к работе, подноска материала, перематывание пряжи в клубки в несколько сложений в соответствии с видами переплетения и плотностью вязания; нарезка сырья по заданному размеру; намотка челноков. Подбор спиц или крючков. Соблюдение заданного размера изделия при вязании. При вязании сеток соблюдение натяжения, плотности утяжки узлов, форм и размеров ячеек, качества и последовательности выполнения операций в соответствии с принятым образцом; обрезка и оплавка нитей узла для закрепления его (при вязании сеток из капроновых нитей). Закрепление гамачной планки при вязании гамака на специальном приспособлении, продергивание в ее отверстия веревки и петель связанного полотна, натяжение струн до заданного размера и крепление их с двух сторон к гамаку, заготовка колец и вставка в них коуша. Складывание продукции и сдача в установленном порядке.

Должна знать: номера спиц, крючков, виды переплетений и способы их получения; линейную плотность пряжи; плотность вязания; способы вывязывания петель различных видов переплетений, сбавки и прибавки петель; ассортимент и размер сеток, технологию их изготовления; формы и размеры ячеек; установленные образцы изделий; свойства применяемых материалов.

§ 30. ВЯЗАЛЬЩИЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Вязание платков, палантинов на ручных, механизированных и полуавтоматических плосковязальных машинах, оборотных и многозамковых машинах; ластика для напульсников, технического чулка на кругловязальных и плосковязальных машинах; шнура для отделки верхнего трикотажа и упаковочной тесьмы на шнуровязальных машинах; перчаток гладью или изнаночным переплетением с окантовкой двухцветным узором вручную на спицах или машинах; художественной каймы к платку из пряжи машинного прядения вручную на спицах. Вязание платков, шарфов, отделочных тесем, лент, шнуров, бахромы и других изделий из различных видов сырья на шнуровязальных, уточновязальных, бахромных, оборотных и аграмантных машинах различных систем и классов. Контроль качества поступающего сырья, соответствия по поминальной линейной плотности и цвету. Правка игл, смена катушек, игл, шпуль, навоев, бобин, пластин. Подготовка пряжи и заправка машин. Регулирование натяжения нитей и плотности вязания. Подбор спиц, крючков соответствующих номеров. Ликвидация обрыва нитей, срывов полотна. Надрезание замковых петель и разделение изделий по штукам при отсутствии самозарабатывающего механизма. Съем и разделение наработанных изделий или полотна с машин. Установка счетчика. Проверка качества изделий, полотна. Определение размеров изделий. Чистка машин и смазывание трущихся поверхностей.

Должна знать: устройство и взаимодействие основных механизмов машины; применение игольно-латинных изделий по классам, позициям и назначению; виды и линейную плотность перерабатываемого сырья и требования, предъявляемые к их качеству; виды переплетений и способы их получения; ассортимент и заправочные расчеты изделий; правила регулирования плотности вязания; номера спиц или крючков; режим чистки и смазки оборудования; стандарты и технические условия.

§ 31. ВЯЗАЛЬЩИЦА

4-й разряд

Характеристика работ. Вязание шарфов, беек гладкого переплетения, перчаточных изделий; пуховых платков, шарфов и палантинов с художественной каймой, на плосковязальных, оборотных, кругловязальных и многозамковых машинах, гладких чулочно-носочных изделий (в т.ч. подследников) на круглочулочных автоматах; многоцветных и одноцветных изделий верхнего трикотажа, детских гарнитуров, перчаток, гетр, шалей и детских гольфов рисунчатými и ажурными переплетениями с окантовкой многоцветным узором на спицах или машинах; платков с художественной каймой из пряжи ручного приготовления вручную на спицах; простого рисунчатого гардинного полотна и штучных изделий (покрывал, накидок, дорожек и др.) на гардинно-вязальных машинах с машиной Жаккарда, уточновязальных и основовязальных машинах различных классов; различных тесем на основовязальных машинах и машинах «Комец». Подготовка пряжи необходимых цветов и оттенков. Смена катушек, навоев, шпуль и бобин. Ликвидация обрывов нитей, срывов полотна и изделий с переводом счетной цепи, регулирование плотности вязания, натяжения полотна, проверка обмерных данных изделий. Выполнение профилактической работы по предупреждению обрывности нитей и дефектов изделий. Смена и правка игл, игольной плитки, игловодителей. Наблюдение за техническим состоянием и работой оборудования, механизмов и приспособлений. Участие в съеме наработанной продукции, приеме оборудования из ремонта. Срез и съем наработанных полуфабрикатов, полотна, при необходимости – разделение их, выворачивание изделий вручную или на специальном приспособлении, надрезание замковых петель, закрепление резиновой нити. Проверка качества полотна, изделий в процессе работы. Подъем петель и подштопка сбросов с

восстановлением рисунка. Определение размеров изделий, сортировка их, комплектовка, отметка выработки, прикрепление талона, связывание изделий в пачки, сдача продукции. Подбор спиц и крючков, ликвидация обрывов арката, эмульсирование основы при работе на гардинно-вязальных машинах. Обмахивание, чистка машин и смазывание трущихся поверхностей. Обдувание игл.

Должна знать: устройство, принцип работы оборудования и правила ухода за ним, конструктивные особенности различных классов машин; игольно-платинные изделия, их назначение, номера и позиции; назначение механизмов и приспособлений для специальных заправок; расчеты заправок по видам переплетений, рисункам и ширинам; виды и линейную плотность перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к качеству сырья; готового изделия, полотна и сновки навоев; артикулы и размеры изделий; рациональные приемы выполнения технологических операций; нормы отходов и методы их сокращения; правила проборки основ и регулирования плотности; стандарты, технические условия и инструкции по сортировке изделий и полотна; режим чистки и смазки оборудования.

§ 32. ВЯЗАЛЬЩИЦА

5-й разряд

Характеристика работ. Вязание полурегулярных и регулярных изделий верхнего трикотажа, полотна, купонов и приклада всех видов и переплетений на плосковязальных, оборотных, кругловязальных, круглотрикотажных, овальных, основовязальных кotonных машинах; машинах с электронным программным управлением; полотна и кружев, пуховых платков, шарфов и палантинов с художественной каймой, выполняемой методом ручной деккерówki; чулочно-носочных изделий рисунчатых, с цветными поперечными полосами и изделий с автоматически закрытым мыском на круглочулочных автоматах различных систем и классов, в т.ч. круглочулочных автоматах 28-34 классов на выработке гладких чулочно-носочных изделий (кроме подследников); ажурных платков, шарфов и палантинов из пряжи ручного приготовления вручную на спицах; трикотажных изделий и полотна на всех видах оборудования вручную в Домах моделей, художественных мастерских, лабораториях и трикотажных изделий по индивидуальным заказам населения в цехах, ателье, мастерских по ремонту и изготовлению трикотажных изделий любыми видами переплетений, рисунков, расцветок по эскизам, зарисовкам, описаниям, прилагаемым образцам и по размерам совместно с художником и технологом. Вязание искусственного трикотажного меха на кругловязальных машинах. Подготовка пряжи и чесальной ленты согласно технологической документации, заправка машин пряжей и чесальной лентой. Наблюдение за правильной подачей ленты к чесальному аппарату вязальной машины, вытяжной системой, подачей сжатого воздуха. Проверка качества чесальной ленты и пряжи в соответствии со смеской и заправочной картой. Контрольный осмотр состояния оборудования, игольно-платинных изделий, уровня масла, наличия необходимого количества сырья. Заправка машин и автоматов. Смена шпуль, бобин, копсов, чесальной ленты, ликвидация обрыва нити, чесальной ленты, срывов полотна, изделий с переводом счетной цепи. Наблюдение за техническим состоянием и работой оборудования, приспособлений и натяжных устройств, регулирование их. Правка и смена игл, иглопроводителей, заправочных крючков и деккерów. Проверка качества продукции, при необходимости - с выворачиванием изделий на изнанку вручную или на специальных приспособлениях, надрезание замковых петель, разделение изделий по штукам и закрепление резиновой нити, прокладывание уточной нити по всей ширине игольницы, проборка нитей основ. Определение и контроль размеров изделий. Комплектование, отметка выработки, прикрепление талона или заполнение и вкладывание паспорта, замена контейнеров, сдача продукции, отходов, чесальной ленты, обмахивание, частичная чистка машин и смазывание трущихся поверхностей. Вязание сложного рисунчатого гардинного полотна и штучных изделий (покрывал, накидок, дорожек и др.) на основовязальных машинах с двумя жаккардовыми аппаратами и основовязальных машинах с пьезожаккардовой системой; кружев сложных переплетений и рисунков из различных видов волокон; эластичных тесем и эластичных полотен на многогребеночных основовязальных машинах. Смена навоев с регулировкой балансирующего приспособления и выполнение других приемов, обеспечивающих непрерывность технологического

процесса, экономное расходование сырья, качество полотна и изделий. Регулирование натяжения и ликвидация обрыва арката. Наблюдение за состоянием петлеобразующей системы, смена пластин с иглами и правка их. Участие в съеме наработанной продукции, в сдаче машины в ремонт и приеме ее из ремонта.

Должна знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; применяемые игольно-платинные изделия по позициям, номера спиц; принцип работы счетных устройств, линейную плотность пряжи, чесальной ленты; артикулы и размеры изделий; основные виды переплетений и способы их получения; плотности вязания и их регулирование; расчет петель для образования рисунков и узора плетения; заправочные карты; виды и свойства перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к качеству продукции, сырья и сновке навоев; ассортимент и заправочный расчет нитей по видам переплетений, рисункам, артикулам и ширине; правила переключения автоматических механизмов, проборки и присучивания основ; рациональные приемы выполнения технологических операций; стандарты, технические условия и инструкции по определению сортности; режим чистки, обмахивания и смазки машин.

§ 33. ВЯЗАЛЬЩИЦА

6-й разряд

Характеристика работ. Вязание на машинах с программным управлением всех видов и классов авторских образцов, модель-конструкции с самостоятельным построением лекал, расчетом соответствующих заправочных карт. Вязание полурегулярных изделий верхнего трикотажа с ручной деккерровкой (не менее 20 игл) или с помощью перекидной каретки на плосковязальных машинах. Вязание искусственного трикотажного жаккардового меха на машинах с электронным программным управлением. Работа на дисплее и клавиатуре контроллера рисунка для ввода информации: подача чесальной ленты, номера цветов по аппаратам. Скоростной режим, установка начала раппорта рисунка.

Должен знать: методы расчета заправочных карт и построение лекал; принцип работы оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды игольно-платиновых изделий; ассортимент изделий; модели, виды сырья, линейную плотность пряжи, чесальной ленты, плотности вязания, расчет петель для образования рисунков, заправочные карты, принцип вызова на компьютере программ, нормы отходов и пути их сокращения; требования, предъявляемые к качеству сырья, выпускаемой продукции, рациональные приемы выполнения технологических операций; способы устранения мелких неполадок в работе машины; режим чистки и смазки машины.

§ 34. ГРАВЕР

2-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную на матрицах, валах и цинковых листах рисунков под руководством гравера более высокой квалификации. Заточка грабштихелей и подготовка гравировального инструмента.

Должен знать: приемы гравирования; глубину гравюры и зависимости от вида печати или ассортимента тканей.

§ 35. ГРАВЕР

3-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную простых рисунков на матрицах – одноцветного (одноцветного) рисунка простого контура и штрифа, оконтуривание грунтовых рисунков и ровная нарезка без травления непосредственно от руки; на цинковых листах – простого рисунка, второго контура в платочных рисунках. Подготовка матриц или цинковых листов к гравированию. Перевод рисунка на матрицу или на цинковый лист с увеличением его, выправка рисунка. Шлифовка матриц, снятие слепка с них и пробное печатание. Выправка гравюры на матрицах или цинковых листах.

Должен знать: построение простого рисунка, раппорт его; способы перевода рисунка на матрицы и цинковые листы; приемы гравирования простых рисунков на матрицах и цинковых листах; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента ткани.

§ 36. ГРАВЕР

4-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную рисунков средней сложности: на матрицах – крупных фигур с открытым грунтом двух-, трехвальных рисунков с точным трафлением красок, накладок (полутонов), пробелов и правильных геометрических фигур (контура и штрифа), с трафлением сменных контуров; на цинковых листах – контура с закруглением и росчерком в многовальных платочных рисунках средней сложности с несложными полутонами и накладками; на валах – рисунков средней сложности. Разметка и свод раппорта. Выгородка красок в гравюре в зависимости от ассортимента ткани и характера фигур. Подрезка и исправление контура и штрифа гравировки средней площади. Поправка несложных теней и полутеней, колец и гребенок на сработавшейся поверхности вала. Исправление дефектов крупных размеров. Снятие слепка и пробное печатание. Выправка гравюры.

Должен знать: построение средней сложности рисунка, раппорта и трафление его; способы перевода рисунка на матрицы, цинковые листы; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента тканей; приемы гравирования рисунков средней сложности на матрицах, валах и цинковых листах, способы проверки разноски и трафления их по слепку матрицы; способы подбора штрифа под каждую краску в зависимости от цвета и размера фигуры на матрицах и валах; правила работы с проекционным фонарем при гравировании на цинковых листах.

§ 37. ГРАВЕР

5-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную многовальных сложных рисунков: на матрицах – крупных фигур с открытым фоном в многовальных рисунках; с теневым и ровным пико, с крупными сетками, имеющими разрез в раппорте, с различной формой и размером гребенки, закругленного контура различного вида и размера, с трафлением смежных контуров; на валах – многовальных рисунков, состоящих из контурных штрихов с несложными тенями (штрифными и пиковыми), с нанесением на вал колец, гребенок, квадратиков и т.п., восстановление недостающих фигур рисунка; на цинковых листах – контура с закруглением и росчерком в сложных многовальных платочных, каймовых рисунках и рисунках картинного и портретного характера со всевозможными накладками и полутонами. Разметка и свод раппорта. Выгородка красок в гравюре в зависимости от ассортимента ткани и характера фигур. Травление и шлифовка молота. Подрезка и исправление крупных штрифных площадей после травления или нарезки на штрифной машине. Углубление сработавшейся сложной гравюры – тени, пико, полутона. Исправление поврежденной гравировки. Нанесение штрифа на чертильной машине при гравировании на матрицах. Изготовление и закалка инструмента для гравирования сложных рисунков.

Должен знать: построение сложного рисунка и трафление его; способы перевода рисунка на матрицы и цинковые листы; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента тканей; приемы гравирования сложных рисунков на матрицах, валах и цинковых листах; способ подбора штрифа под каждую краску в зависимости от цвета и размера фигуры на молетах и валах; способы травления.

§ 38. ГРАВЕР

6-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную особо сложных рисунков. Гравирование на электрогравировальном автомате рисунков любой сложности: на

матрицах – мелких фигур в многовальных рисунках с теневой накладкой красок, сплошных пиковых, с теневым и полутоновым пико, различными сыпями, теневым контуром, мелкими сетками и тонкими диагоналями, штрифа для серебристых каландров, с трафлением смежных контуров; на валах – многовальных и платочных рисунков со всевозможными тенями, полутонами и накладками, а также рисунков портретного и картинного характера с трафлением сменных контуров. Подготовка матриц и валов к гравированию. Перевод рисунка на молет. Выправка контура. Нанесение штрифа на чертильной машине. Травление и шлифовка молета. Снятие слепка с награвированного молета и пробное печатание. Выправка гравюры. Изготовление и закалка инструмента для гравирования особо сложных рисунков. Сборка, разборка, чистка электрогравировального автомата и смазывание трущихся поверхностей. Руководство работой граверов более низкой квалификации.

Должен знать: построение особо сложного рисунка, раппорта и трафление его; способы перевода особо сложных многокрасочных рисунков на молеты; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента тканей; приемы гравирования особо сложных рисунков на молетах и валах; способы подбора штрифа на каждую краску в зависимости от цвета и размера фигуры на молетах и валах, способы травления.

§ 39. ГРАВЕР

7-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на электронно-гравировальном автомате особо сложных рисунков. Установка и проверка гравированного вала. Заточка и контроль резцов. Подбор шестерен и настройка коробки скоростей на необходимую линиатуру. Монтаж и ретушь оригинала. Настройка фотоголовки, формы и глубины гравированной точки. Проверка раскладки раstra. Расчет размещения раппортов на валу; подготовка счетчика к началу гравирования. Настройка режима оконтуривания, тон – корректора при тонком гравировании, коммутатора импульсов раstra для гравирования фоновых растровых структур. Диагностика автомата, нахождение неисправностей, замена электронных ячеек, настройка параметров.

Должен знать: устройство электронно-гравировального автомата, правила эксплуатации и ухода за ним; построение рисунка и раппорта любой сложности; способы изготовления цветоделенных оригиналов; способы подготовки валов для гравирования; выбор типа, величины раstra и глубины гравюры в зависимости от ассортимента тканей, применяемых красителей и характера рисунка; способы проверки, ремонта и настройки оборудования.

§ 40. ДЕКАТИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Декатировка тканей (кроме шерстяных), трикотажных и нетканых полотен на декатировочных машинах в соответствии с установленным технологическим режимом. Подготовка декатиратора к работе. Заправка ткани в декатир. Выборка обработанной ткани или полотна в тележку или накатка на ролик. Наблюдение за ходом технологического процесса, качеством декатировки и влажностью ткани на выходе, работой паропроводной системы и вакуум-насосов. Наполнение ванны водой и подогрев ее до установленной температуры при работе на мокром декатире. Последовательная обработка ткани паром, горячей и холодной водой. Транспортировка ткани к машине и обработанной ткани в установленное место. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство декатиров, правила их эксплуатации; правила заправки декатиратора, обращения с транспортными средствами; ассортимент тканей, трикотажных и нетканых полотен; технологический режим декатировки.

§ 41. ДЕКАТИРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Декатировка шерстяных тканей на мокром и заключительном декатире, войлоков на самопрессе, головных уборов в декатировочных котлах в соответствии с технологическим режимом. Подготовка оборудования к работе. Заправка, загрузка продукции. Сшивание войлоков в непрерывное полотно. Наблюдение за процессом декатировки. Контроль качества декатировки, снятие с форм, отметка размера, фасона и центра головного убора. Наблюдение за давлением пара, работой вакуум-насоса, отводов конденсата, качеством декатировки и влажностью ткани на выходе. Выгрузка обработанной продукции. Заполнение паспортов. Транспортировка продукции, уход за оборудованием и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент декатируемой продукции; технологический режим декатировки; правила заполнения паспортов, заправки оборудования и регулирования рабочих органов; методы определения центра головных уборов.

§ 42. ДЕКАТИРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Декатировка шерстяных, полушерстяных камвольных и суконных тканей в мокром и сухом виде на декатирах с программным управлением. Подготовка декатира к работе. Заправка ткани в декатир. Установка параметров декатировки ткани на пульте управления с компьютером. Наблюдение с помощью электронного табло за ходом технологического процесса декатировки ткани и ее качеством. Управление процессом смены цилиндров, накатки ткани на цилиндры, смены карусели, блокировочных цилиндров и т.п. Раскатка ткани с цилиндров на тележку, отвозка ее в установленное место. Уход за оборудованием. Смазка дверей автоклава и контроль за их блокировкой. Контроль качества тканей.

Должен знать: устройство машины; правила эксплуатации; ассортимент ткани; технологический режим декатировки; правила ухода за оборудованием; правила работы с компьютером.

§ 43. ЗАГОТОВЩИК КАРТ И ПАКОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Заготовка и подбор карт по номерам. Подготовка вспомогательных материалов для перевязки кусков ткани, картона, тесьмы, бумаги; транспортировка их в установленное место. Вставка пистонов в отверстия карт с закреплением их на специальном приспособлении. Связывание концов карт на машине или специальном ремне. Проверка, ремонт карт с ткацких станков. Исправление вязки карт. Замена непригодных карт новыми, вставка выпавших пистонов, замена спиц. Разрезание износившихся вязок и подбор карт по номерам для вязки на машине. Чистка машины.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; порядок подборки и нумерации карт, намотки тесьмы или ниток, приема крепления пистонов; правила вязки и намотки тесьмы, соединение карт, способы ремонта карт; требования, предъявляемые к качеству карт; виды паковок.

§ 44. ЗАЛИВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Заливка вручную расплавленного металла (сплав свинца с баббитом) в формы для изготовления плиток с игольно-платинными изделиями к вязальным машинам. Приготовление компонентов для сплава металла. Включение и выключение тигельной печи. Подготовка инструмента для работы и тары для установки залитых игольно-платинных изделий. Получение игл и платин, промывка их в бензине. Подбор и вставка в пресс-форму платин и игл вручную. Проверка и выравнивание их по горизонтали и по глубине осадки. Заливка форм с деталями расплавленным металлом вручную заливочной ложкой. Обрубка литников у

плиток на обрубочном станке. Набор остывших плиток с иглами в шаблоны и правка их с соблюдением установленных технологических требований (игольного шага и высоты игл). Проверка качества заливки. Укладывание изготовленных игольно-платинных изделий в тару в установленном порядке. При изготовлении игольно-платинных изделий к основовязальным машинам – быстроходным «Вертелка», системы «Кокетт» – лужение деталей (платин, крючковых игл), опускание в расплавленную канифоль, в сплав металла, протирка и промывка их в бензине. Переплавление остатков металла и возвращенных плиток с использованными иглами. Отбор игл, годных к повторному использованию.

Должен знать: устройство тигельной печи, обрубочного станка, пресс-формы; состав сплава и удельный вес компонентов в сплаве, технологический и температурный режим заливки; позиции игольно-платинных изделий и классы машин, к которым они изготавливаются; требования, предъявляемые к иглам, платинам и изготавливаемым игольно-платинным изделиям.

§ 45. ЗАМАЧИВАЛЬЩИК ШЕЛКА-СЫРЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса замачивания шелка-сырца согласно установленному режиму в ванне, вакуум-аппарате. Подготовка шелка к замачиванию: завертывание в салфетку и укладывание в ванну, вакуум-аппарат, установка стержней с шелком-сырцом в кассету и загрузка в бак. Приготовление эмульсии для замачивания по рецептам. Наблюдение за температурой, давлением и направлением циркуляции эмульсии. Выгрузка шелка, укладка и установка стержней шелка-сырца на тележку. Транспортировка, сбор мотовил и стержней.

Должен знать: устройство и принцип работы аппарата, технологический режим замачивания; требования, предъявляемые к качеству замачивания; рецепт и способы приготовления эмульсии для замачивания; порядок замачивания; порядок загрузки шелка-сырца.

§ 46. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Заправка проходного аппарата лентой, тесьмой и полотном в процессе крашения, заправка сетевязальных машин под руководством заправщика более высокой квалификации. Подготовка полуфабриката к заправке и проборке. Проборка и присучивание нитей основ на основовязальных машинах. Нарботка полосы полотна. Сшивание концов тесьмы, лент, полотна с заправкой их на стойку и установкой тормозных колодок. Наблюдение за прохождением продукции и расправка изделий на роликах до первой красильной ванны. Ведение учета заправок основ. Заготовка арката и рамных шнуров, сматывание нитей с мотков или катушек определенной длины, разрезание их и перевязывание в пучки. Вывязывание петли в соответствии с заправкой ткани, связывание заготовленного арката десятками. При заготовке рамных шнуров – скручивание нитей, надевание карабинчиков и закрепление их. Замена челночных шпуль и их транспортировка.

Должен знать: принцип работы обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; линейную плотность перерабатываемых нитей; требования, предъявляемые к качеству изделий, полотна, нитей арката и рамных шнуров и навивание их на шпули; порядок заправки и сшивки ленты, тесьмы и полотна; степень натяжения изделий; правила заготовки арката и рамных шнуров.

§ 47. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Заправка жаккардовых машин под руководством заправщика более высокой квалификации; аксминстерских коврово-ткацких станков, плетельных, плетельно-бассонных и уточно-вязальных машин, вышивальных машин «Автомат», ворсовой основой, нитями гладких и рисунчатых основ, полотнами; сетевязальных машин с заменой челночных шпуль. Проборка и

присучивание нитей рисунчатых основ, аркатных шнуров в соответствии с технологической картой. Подготовка оборудования и основ к заправке и проборке, срез и установка основ. Предварительная проверка веретен, шпуль и натяжных приспособлений. Заготовка подвесов, прикрепление их к лицам. Выравнивание уборки по линейке, концов нитей по высоте ворса. Дополнительное наматывание (перехват полотна). Разборка нитей основы по цветам и оттенкам. Регулирование работы механизмов оборудования. Замена рамных шнуров арката, лиц новыми по мере их износа. Проверка качества заправки. Обработка машины после заправки. Нарботка полосы полотна после проборки и присучивания основы. Устранение сбитого рисунка. Ликвидация обрывов нитей. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство и классы обслуживаемых машин и правила эксплуатации и ухода за ними; работу и взаимодействие отдельных механизмов; способы разводки деккерных и нитеводительных патентов; способы различных видов вязания, правила заправки полотна по системам и классам машин; артикулы полотна, изделий; степень натяжения полотна, заправочную карту; заправочные расчеты петельных изделий; виды и структуру вышиваемых изделий; виды переплетений и рисунков, свойства перерабатываемого сырья; виды и линейную плотность пряжи; требования, предъявляемые к качеству пряжи, нитей, тканей, полотна, изделий.

§ 48. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Заправка основы на ткацких и лентоткацких станках с соблюдением параметров. Заправка и перезаправка уточно-вязальных жаккардовых, уточно-вязальных, основовязальных и гардинно-вязальных машин соответственно заправочным расчетам по видам переплетений и рисункам; двух-, трех- и четырехгребеночных основовязальных однофонтурных машин «Вертелка», кружевных и аналогичных машин гладкими основами из искусственных и синтетических волокон и хлопчатобумажной пряжи различной линейной плотности. Заправка заправочных гребенок кotonных машин, сборка жаккардовых механизмов под руководством заправщика более высокой квалификации. Установка гребенок в рабочее положение, навоев с основами и всех деталей, собиpание игл и крючков для жаккардовых машин, надевание шнуров на крючки, провязывание аркатных шнуров и связывание их согласно расчету проборки в касейную доску. Пропитывание шнуров и арката специальным составом. Нарботка полосы полотна. Ликвидация обрывов нитей.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу основных механизмов различных машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила заправки основ и жаккардовых машин; виды проборки, переплетений и рисунков; порядок разбора сменных шестерен ткацкого станка; виды и линейную плотность пряжи; артикулы вырабатываемой продукции; параметры заправок по артикулам; требования, предъявляемые к качеству заправки.

§ 49. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Заправка, сборка и перезаправка жаккардовых машин, основовязальных жаккардовых, гардиновязальных и кружевных машин, основовязальных и тюлевых машин всех систем и классов соответственно рисунку заправляемой ткани, заправочным расчетам по видам переплетений и рисунков, двух-, трех- и четырехгребеночных основовязальных однофонтурных машин «Вертелка» основами рисунчатых, ажурных переплетений на смешанных видах сырья; двухфонтурных основовязальных машин и кружевных машин основой из искусственных и синтетических нитей и хлопчатобумажной пряжи различной линейной плотности. Подготовка арката в пучки для проборки в касейную доску. Установка гребенок для заправки нитей в соответствии с раппортом рисунка. Проборка в касейную доску аркатных шнуров согласно проборному расчету. Заправка и перезаправка основы лентоткацкого станка типа МГ 4/50: заводка нитей коренной основы в заднее бердо; установка по счету нитей ламелей в ламерный прибор; заводка каждой нити коренной основы в свою ламель;

перекладывание нитей коренной основы через направляющие валики; установка по счету галев в ремизные рамки без их снятия со станка; заводка нитей коренной основы галева ремизных рамок; заводка нитей петельной основы через огибающий и направляющий валики в заднее бердо; установка ламелей по счету нитей в ламерный прибор петельной основы, заводка нитей петельной основы в ламерный прибор (каждой нити в свою ламель); перекладывание нитей петельной основы через компенсаторы и направляющие валики. Сборка и установка перевивок в ремизные рамки петельной основы, в перевивочные ремизные рамки согласно заправочному рисунку; заводка нитей обеих основ в переднее бердо в соответствии с картой заправки. Установка прутков в переднее бердо, закрепление нитей на вальяне. Проверка правильности заправки машин, ликвидация обрывов нитей и дефектов заправки. Чистка машин и смазывание трущихся поверхностей. Руководство работой заправщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, взаимодействие, кинематические схемы и работу основных механизмов различных машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила сборки и заправки жаккардовых машин; заправочные карты и раппорты рисунков; ассортимент и заправочные расчеты тканей; расчет проборки в касейную доску, размеры и свойства игл и крючков; технологию пропитки и просушки арката; порядок нанесения олифы на аркатные шнуры.

§ 50. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПАРАФИНОВЫХ КОЛЕЦ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления парафиновых колец для парафинирования пряжи. Загрузка плавильных аппаратов парафином. Подогрев и заливка парафина в подготовленные формы. Съем готовых парафиновых колец, проверка их качества и отбраковка поврежденных колец. Укладка и транспортировка колец.

Должен знать: устройство плавильных аппаратов и форм для изготовления парафиновых колец, правила эксплуатации и ухода за ними; рецептуру парафинового состава; требования, предъявляемые к качеству парафиновых колец; правила укладки готовых колец.

§ 51. КАЛАНДРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса влажно-тепловой отделки ткани, трикотажного и нетканого полотен, спецотделки искусственного меха на трикотажной основе на гладильно-отпаривающих машинах и каландрах различных типов с соблюдением заданного технологического режима. Подготовка оборудования к работе, транспортировка ткани, полотна, сшивка кусков ткани и заправка их в машину. Регулирование подачи пара, системы нагрева и увлажнения в зависимости от свойств волокна и вида ткани. Периодическая проверка качества выходящей ткани, полотна в установленном порядке, выявление дефектов. Клеймение концов ткани. Съем продукции. При обслуживании каландра, сагрегированного с термокамерой, – наблюдение за температурой термокамеры. При обслуживании газового каландра – регулирование подачи газа и воздуха в газовую камеру и наблюдение за нормальным горением газа. При обслуживании каландра, сагрегированного с мерильной машиной, – обслуживание мерильной машины с периодической проверкой ширины и штапа тканей, снятием промеренной ткани и укладкой ее в тележку. При обслуживании тиснильного каландра – наблюдение за равномерным тиснением и рельефностью рисунка. Транспортировка отделанной продукции в установленное место.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемыми машинами и взаимодействие отдельных их частей; способы заправки и перезаправки; ассортимент и артикулы отделяемых тканей и полотен; технологические режимы отделки; правила накатки; требования, предъявляемые к качеству продукции по стандарту; при обслуживании каландра, сагрегированного с термокамерой, – правила обращения с термокамерой; при обслуживании каландра, сагрегированного с мерильной машиной, – способы заправки ткани в машину и степень натяжения при размеривании; при обслуживании газового

каландра – правила обращения с газом; при обслуживании тиснильного каландра – степень нагрева металлического вала.

§ 52. КАЛАНДРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса влажно-тепловой отделки ткани, трикотажного полотна на каландрах с автоматическим регулированием заданного технологического режима. Подготовка оборудования к работе, транспортировка полотна, сшивка кусков полотна и заправка в машину между цилиндром и фетром по заданной ширине с помощью вводного устройства (двумя ручейками) точно по линии стига, обеспечение идеального выравнивания на полотне в полосу. Обеспечение правильного режима парообработки в зависимости от типа волокна, от ширины полотна на входе, от скорости машины, от типа полотна и т.д. терморегулятором и одновременное осуществление контроля за показаниями манометра. Выполнение вручную шлифовки, доводки, прикатки поверхности вала и работ по регулировке узлов и систем каландра (системы нагрева с помощью терморегулятора на различных этапах работы, механизма высоты укладывания полотна и т.д.). Обеспечение правильной скорости утюжки потенциометром в зависимости от артикула полотна. Проверка качества выходящего полотна, сьем полотна, связывание кусков полотна, определение ширины полотна и выбор куска полотна для обмеловки (при последующем настилении).

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемыми машинами и приборами и взаимодействие отдельных их частей; способы заправки и перезаправки; скорость, температуру утюжки, режим парообработки; ассортимент и артикулы отделяемых полотен; технологические режимы отделки; требования, предъявляемые к качеству изделий по стандарту; правильность выбора из технологического режима оптимального варианта опережающих валов в зависимости от вида переплетения.

§ 53. КИСЛОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса кисловки, промывки и подсиньки пряжи после мерсеризации в промывных машинах, аппаратах и барках. Получение и транспортировка химических материалов, приготовление растворов кислоты и подсиньки. Навешивание мотков пряжи на планки (шесты) или упаковка в мешочки, наполнение барок водой, подогрев воды. Загрузка мотков пряжи в машину или барку. Ведение и регулировка процессов кисловки, промывки до полной нейтрализации пряжи и подсиньки по установленному режиму. Перегрузка пряжи в процессе обработки из одной барки в другую, выгрузка обработанной продукции. Чистка и промывка машин и барок.

Должен знать: устройство и работу промывных машин и барок, контрольно-измерительных приборов и автоматических аппаратов; свойства щелочей и кислот и их действие на пряжу в процессе кисловки и промывки; правила обращения с химикатами.

§ 54. КОЛЛЕКЦИОНЕР ОБРАЗЦОВ ТКАНЕЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Коллекционирование образцов тканей и трикотажного полотна с новыми рисунками под руководством коллекционера более высокой квалификации. Наклеивание образцов и ярлыков в книги с указанием номера, вида и рисунка ткани. Складывание отобранных образцов для хранения или отправки.

Должен знать: ассортимент тканей и трикотажных полотен, номера рисунков и расцветок; правила вырезания образцов, их размеры и порядок хранения.

§ 55. КОЛЛЕКЦИОНЕР ОБРАЗЦОВ ТКАНЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Коллекционирование образцов тканей и трикотажного полотна по расцветкам и рисункам. Наклеивание образцов тканей в альбом для расписания заказа на соответствующий период. Подготовка и контроль качества образцов тканей для выставки, художественного совета, ярмарки, заказчиков и экспортных поставок. Подготовка образцов для наклеивания их в стеллажные, кипные карты или в специальные листы для тканей, направляемых в упаковку или контейнеры. Оформление карты с указанием номера стеллажа или кипы, даты, сортности, артикула и вида, количества кусков и метров. Руководство работой коллекционеров более низкой квалификации.

Должен знать: ассортимент тканей и трикотажных полотен, номера рисунков, расцветок; правила вырезания образцов тканей и их размеры; порядок ведения книг для образцов; правила хранения образцов; стандарт на качество тканей.

§ 57. КОМПЛЕКТОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Комплектование и свертывание вручную в куфты мотков пряжи, нитей; связывание мотков, куфт, ластиков в цепь установленной длины и веса, рулонов тесьмы. Проверка перевязки мотков и куфт с исправлением дефектов перевязки. Развязывание и растряска мотков пряжи и лент. Навешивание мотков на перевес или крючки и расправка их. Отбраковка некачественных мотков, пряжи, ластиков по внешнему виду. Отсчет установленного количества мотков, снятие и свертывание их в куфты. Сдача отбракованной продукции в установленном порядке. Транспортировка продукции.

Должен знать: виды и линейную плотность пряжи и нитей; внешние пороки пряжи, ластиков, тесьмы; порядок подбора куфт по количеству мотков в зависимости от линейной плотности пряжи и нити; правила перевязки и связывания.

§ 58. КОМПЛЕКТОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Комплектование и подборка вручную в партии суровых и готовых тканей, нетканых материалов, полотна, лент, пряжи, сетей, тесьмы, шнуров, фурнитуры, войлочных изделий, спаренной валяной обуви, колодок для валяной обуви, валенок, чулочно-носочных и перчаточных изделий, головных уборов и других изделий по установленным признакам и действующим правилам упаковки. Вдевание эластичной ленты в фурнитуру. Раскладывание ткани лицевой стороной в тележки или на стол с выбрасыванием концов для их сшивания. Клеймение лицевой стороны обеих концов каждого куска. Проверка колодок по размерам, степени износа. Связывание нитей в непрерывный жгут. Выявление внешних пороков пряжи, контроль диаметра бобин, возвращение на перемотку и исправление пороков. Контроль номеров пряжи и партий. Ведение учета и оформление документации на скомплектованную продукцию.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых тканей, пряжи, полотна, сетей, фурнитуры, чулочно-носочных изделий, головных уборов, войлочных и других изделий; правила подбора и комплектование партий; порядок ведения и оформления документации.

§ 59. КОМПЛЕКТОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Комплектование в сдаточные партии: готовых тканей, нетканых материалов, полотна, лент, пряжи, тесьмы, шнуров, головных уборов, войлочных и других изделий в соответствии со стандартами, механическими условиями и технологическими картами для отправки потребителю. Ведение учета и оформление документации на скомплектованную продукцию с помощью персональных электронно-вычислительных машин (ПЭВМ). Упаковка опытных образцов пряжи для физико-механических испытаний. Комплектование пряжи для

изготовления ковров заданного ассортимента. Самостоятельная замена пряжи одних цветов и оттенков на другие без нарушения общей композиции рисунка ковра и цветовой гаммы. Упаковка пряжи в упаковочную тару. Разборка пряжи, учет бобин, упакованных в упаковочную тару, строгий контроль номеров пряжи и нитей. Клеймение готовой продукции для упаковки и отправки. Участие в рассмотрении претензий и рекламаций по качеству продукции и упаковки. Руководство работой комплектовщиков более низкой квалификации.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых изделий, общую композицию рисунка ковров; возможные варианты замены одних цветов другими; порядок ведения учета комплектования партий; правила и порядок оформления сопроводительных документов.

§ 61. КОНТРОЛЕР ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль измерения длины ленты, изделий, кружев, нетканых полотен, ткани, тесьмы, трикотажных полотен, прошивок шнура, шитья вручную. Складывание в куски или закатывание в рулоны промеренной продукции. Запись на этикетках, маршрутной карте или ярлыках артикула, сорта, метража и прикрепление их к куску или рулону. Клеймение полотна. Транспортировка продукции к рабочему месту.

Должен знать: ассортимент, артикулы, ширины и рисунки всех видов изделий; правила измерения, намотки и складывания изделий.

§ 62. КОНТРОЛЕР ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль измерения ткани, гардинно-тюлевого, кружевного, трикотажного и нетканого полотна, ковровых изделий, кружев, тесьмы, лент, шнура на мерильно-складально-дублировочных машинах или ручных станках. Раскладка кусков полотна по артикулам и ширинам с подбором по рисункам. Укомплектовка настила прикладом, подбор раскладок или трафаретов к настилу. Транспортировка продукции, заправка в машину. Обеспечение нормального натяжения полотна, ткани и правильности скольжения с совмещением кромок; выявление пороков. Запись результатов измерения, оформление и прикрепление этикеток (ярлыков) к промеренной продукции. Съём, клеймение и складывание полотна по видам, артикулам и сортам. Чистка и смазка обслуживаемых машин.

Должен знать; ассортимент, артикулы, рисунки, ширины основного полотна, приклада и другой продукции; порядок подбора, нормы расхода полотна и приклада для настила; устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними.

§ 63. КОНТРОЛЕР ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль измерения ткани, гардинно-тюлевого и кружевного полотна с одновременным контролем качества и сортировкой мерного лоскута на мерильно-складально-дублировочных машинах. Выявление производственных дефектов и их вырезка. Наблюдение за качеством намотки полотна, соблюдением меры длины намотки полотна согласно стандарту, маркировка хазовых концов. Сортировка мерного лоскута согласно техническим условиям, сбор и сдача вырезов (отходов). Заправка полотна в машину. Снятие показаний счетчика. Ведение процесса измерения и намотки в рулоны меха искусственного на мерильно-намоточной машине. Отделение одного рулона от другого. Уход за обслуживаемой машиной.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов обслуживаемых машин; инструкции по разбраковке, стандарты и технические условия; ассортимент выпускаемой продукции; правила маркировки продукции, вырезания пороков; порядок заполнения сопроводительной и учетной

документации; приемы регулирования ровноты и плотности намотки полотна; правила эксплуатации и ухода за оборудованием.

§ 65. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества сырья и полуфабрикатов по технологическим переходам в соответствии со стандартами, техническими условиями и инструкциями при помощи измерительных приборов и шаблонов. Клеймение или нашивка ярлыков на кусках ткани, полотне; выявление внешних дефектов полуфабрикатов в процессе их изготовления и сообщение о них помощнику мастера для принятия мер к их исправлению. Возврат полуфабрикатов, не соответствующих техническим условиям и требованиям к качеству, с оформлением соответствующего документа. В шелкомотальном производстве – отбор дефектных мотков шелка-сырца, проверка правильности провязки и куфтования мотков, прессования куфт в пачки и упаковка в кипы. Рассортировка отработанных отходов по цвету, засоренности, зажиренности и другим признакам. Устранение мелких дефектов: выработки пуха, костры; удаление меловых пятен и линий. Ведение документации по контролю качества сырья и полуфабрикатов.

Должен знать: ассортимент, артикулы, виды контролируемого сырья и полуфабрикатов; стандарты, технические условия и требования к качеству сырья и полуфабрикатов; порядок составления смесок сырья, назначение и правила пользования приборами и инструментом; правила ведения первичной документации и порядок записи результатов контроля в журналах, картах; правила проверки куфтования и упаковки шелка-сырца; порядок оформления документации о непригодности полуфабрикатов к дальнейшей переработке.

Примеры работ.

1. Волокно короткое льняное и пенько-джутовое – контроль качества.
2. Детали автопрокладок – контроль качества.
3. Коконный сдир – контроль качества на чистоту и правильность расправки.
4. Ленты, очес, ровница, уток, холсты – контроль качества.
5. Мотки шелка-сырца – контроль качества.
6. Нити, ленты, пряжа, тесьма, шнуры на бобинах – контроль качества намотки, размеров и плотности.
7. Отварка и сушка холстов – контроль качества.
8. Сортировка и подготовка волокна – контроль правильности.

§ 66. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества сырья, полуфабрикатов, трикотажного полотна и готовых изделий в соответствии со стандартами, техническими условиями и инструкциями, выявление пороков и определение сортности. Проверка ленты и ровницы на развес, пересечку, мушковатость, наличие внешних пороков; соответствие цвета выкрашенной ленты эталону. Контроль плотности, ширины и меры тканей, массы сукон и полотен, размеров полуфабрикатов и изделий пенько-джутового и валяльно-войлочного производств. Контроль за соблюдением установленных смесок волокна, правильности сортности и подготовки волокна, качества прочеса. Определение годности полуфабрикатов валяльно-войлочного производства. Принятие мер к предупреждению пороков и дефектов в полотне, изделиях и полуфабрикатах, в случае необходимости – возврат их участкам или бригадам для дополнительной обработки и устранения дефектов. Удаление дефектов пряжи. Нанесение на куски полотна соответствующих реквизитов. Снятие наработанных катушек. Контроль чистки пряжи. Составление первичных документов о результатах контроля по установленным формам. Транспортировка контролируемой продукции к рабочему месту. Уход за оборудованием.

Должен знать: ассортимент, артикулы и виды контролируемого сырья, полуфабрикатов и изделий и требования к их качеству, действующие стандарты; технические условия, установленные смеси сырья; назначение и устройство браковочной машины; меры к устранению и предупреждению дефектов в пряже и полуфабрикатах, порядок ведения контрольно-учетной первичной документации.

Примеры работ.

Контроль качества:

1. Волокно длинное льняное и пенько-джутовое.
2. Изделия перчаточные, чулочно-носочные.
3. Изделия сетевязального и текстильно-галантерейного производства (кроме готовой продукции гардинного, тюлевого и кружевного производства).
4. Изделия крученые.
5. Мотки пряжи после крашения.
6. Мотки отваренного шелка-сырца.
7. Намотка и натяжение нитей.
8. Полотна нетканые.
9. Полуфабрикаты шерстяного и валяльно-войлочного производства.
10. Полотно суровое и готовое трикотажное, вышитое.
11. Пряжа хлопчатобумажная, смешанная, льняная, шелковая, шерстяная, штапельная, из шелковых и штапельных отходов, искусственных и синтетических волокон, из натурального шелка после опаливания.
12. Ткани суровые ткацкого производства.
13. Ткани в переходах отделочного производства.
14. Шерсть мытая по видам, тонине, длине, состоянию и цвету.
15. Лента шерстяная.
16. Лента, ровница для производства трикотажной пряжи.

§ 67. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества готовых тканей, ковров и ковровых изделий, полуфабрикатов и пряжи для трикотажного производства в соответствии со стандартами, техническими условиями и инструкциями. Выявление пороков и определение сортности. Контроль плотности, ширины и меры ткани, массы полотна и сукон, размеров трикотажных и других изделий, соответствия данных о мере и массе тканей и размеров изделий записям сопроводительной документации и учетным данным. Периодическая проверка края, поступающего на конвейер, качества выполнения операций на рабочих местах; контроль готовой продукции на соответствие требованиям конфекционной карты. Выборочный контроль качества полуфабриката и готовых изделий. Подборка гардинно-тюлевых изделий по видам, артикулам и сортам. Соблюдение установленного объема выборочной проверки. Предъявление продукции, отнесенной к пониженным сортам, рабочим, изготовившим эту продукцию, помощникам мастеров и бригадирам. Возвращение в цеха и на участки отбракованной продукции для повторной обработки и исправления пороков. Клеймение готовой продукции. Участие в рассмотрении претензий и рекламаций по качеству продукции от потребителей. Оформление паспорта на готовые изделия и актов на продукцию пониженного качества. Ведение учетной документации о результатах контроля по установленным формам. Руководство работой контролеров качества более низкой квалификации. Участие в разработке и осуществление мероприятий по устранению дефектов и повышению качества продукции.

Должен знать: ассортимент контролируемой ткани и изделий, номера и виды рисунков, размеры изделий, виды дефектов и систему их оценки в баллах или других условных единицах, причины возникновения пороков; стандарты, технические условия и инструкции по контролю качества тканей и изделий; приборы и инструмент, применяемые при контроле; правила удаления (вырезки) пороков в тканях, клеймения и маркировки продукции; порядок формирования кусков ткани и меры по сокращению выхода мерного и весового лоскута; порядок определения сортности тканей и изделий, и оформление соответствующих документов, актов на продукцию пониженных сортов, не соответствующую требованиям стандартов и технических условий; устройство машин и взаимодействие механизмов, правила ухода за ними; способы заправки машин и системы учета дефектов.

Примеры работ.

Контроль качества:

1. Изделия верхнего трикотажа из хлопчатобумажной, льняной, шерстяной, шелковой пряжи и пряжи из синтетических и искусственных волокон.
2. Изделия готовые валяльно-войлочного производства.

3. Изделия готовые трикотажного производства (женское и мужское белье).
 4. Ткани готовые хлопчатобумажные, льняные, шерстяные, шелковые, мех искусственный трикотажный, полотно трикотажное ворсовое.
 5. Продукция готовая гардинного, тюлевого и кружевного производства, вышитое полотно, изделия художественной росписи.
 6. Пряжа чистошерстяная, ватин для отправки потребителям.
 7. Пряжа для трикотажного производства.
- Выборочный контроль и исправление ошибок в определении сортности, допущенных контролерами качества более низкой квалификации:
1. Вата гигроскопическая, хирургическая.
 2. Изделия веревочные, канатные, ниточные, перчаточные, чулочно-носочные.
 3. Изделия текстильно-галантерейного производства (кроме готовой продукции гардинного, тюлевого и кружевного производств).
 4. Мотки пряжи после крашения.
 5. Полотна нетканые, суровые и готовые трикотажные и вышитые.
 6. Полуфабрикаты валяльно-войлочного производства, шелк крученый и крашенный.
 7. Пряжа хлопчатобумажная, льняная, шерстяная, шелковая.
 8. Ткани суровые хлопчатобумажные, льняные, шелковые, шерстяные, пенько-джутовые.
- Контроль качества и определение сортности:
1. Ковры и ковровые изделия.
 2. Мех искусственный трикотажный, полотно трикотажное ворсовое.

§ 68. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

6-й разряд

Характеристика работ. Выборочный контроль полуфабрикатов, кроя для экспортной продукции, возврат по участкам изделий с пороками, составление актов. Проверка экспортной продукции, определение ее сортности в соответствии со стандартами и техническими условиями, инструкциями и требованиями заказчиков. Участие в рассмотрении претензий и рекламаций по качеству экспортной продукции, в разбраковке и осуществлении мероприятий по повышению качества продукции. Контроль упаковки и правильности маркировки экспортной продукции. Выборочный контроль качества и определение сортности готовых тканей всех видов, изделий верхнего и бельевого трикотажа и художественной росписи, валяльно-войлочных, ковровых изделий, готовых гардинно-тюлевых, кружевных полотен и изделий в соответствии со стандартами и техническими условиями. Соблюдение установленного объема выборки для повторного контроля. Оформление актов на продукцию пониженного качества и брак. Участие в контрольных разбраковках и рассмотрении претензий и рекламаций по качеству продукции от торговых баз, организаций оптовой и розничной торговли и потребителей, в разработке и осуществлении мероприятий по повышению качества продукции. Проверка правильности маркировки готовых изделий, контроль соответствия обмерным данным нормативно-технической документации. Ведение документации (карты контроля, журнал замечаний по дефектам и др.).

Должен знать: ассортимент готовой продукции, виды дефектов и системы оценки их в баллах; причины возникновения дефектов; стандарты, технические условия и инструкции по контролю качества готовой продукции; порядок формирования кусков ткани и меры по сокращению выхода мерного и весового лоскута; методы определения плотности трикотажного полотна; порядок учета качества продукции (сортности) и оформление документации, актов на некачественную продукцию; порядок учета продукции и тканей, возвращаемых для повторной обработки и устранения дефектов.

Примеры работ.

Выборочный контроль правильности определения качества (сортности):

1. Изделия готовые бельевого и верхнего трикотажа, художественной росписи, валяльно-войлочные (обувь, головные уборы, технические изделия).
2. Ковры и ковровые изделия.
3. Продукция готовая гардинного, тюлевого, кружевного производства, нетканые полотна.
4. Ткани готовые хлопчатобумажные, льняные, шелковые, шерстяные.
5. Мех искусственный трикотажный, полотно трикотажное ворсовое.

Контроль качества и определение сортности:
Экспортная продукция

§ 69. КОНТРОЛЕР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль соблюдения параметров технологического процесса на машинах, станках и аппаратах с применением соответствующих контрольно-измерительных приборов. Измерение скорости и частоты вращения рабочих органов машины, станков по технологическим переходам. Проведение наблюдений для определения уровня обрывности полуфабрикатов или готовых изделий на машинах и станках. Измерение прочности пряжи и тканей на динамометрах, температуры и влажности в производственных помещениях. Проверка обрывности, плотности намотки пряжи, плотности ткани, полуфабрикатов и готовых изделий, размеров паковок с использованием шаблонов, концентрации химических растворов. Контроль засоренности хлопка-сырца, хлопка-волокна, льняного волокна, прочеса, правильности сортировки коконов по сортам, калибрам, качеству смеси и влажности волокна на кондиционных аппаратах, намотки полуфабрикатов и пряжи. Наблюдение за длительностью выполнения рабочих приемов, их повторяемостью (число случаев в единицу времени или на единицу продукции). Запись результатов наблюдения и контроля в первичной документации по установленным формам. Статистическая обработка результатов наблюдений.

Должен знать: оборудование и основы технологического процесса; устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами; способы проведения замеров и наблюдений; формы первичной документации и правила ее заполнения.

§ 70. КОНТРОЛЕР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль соблюдения параметров технологического процесса по установленным на оборудовании контрольно-измерительным приборам и измерение параметров технологического процесса на оборудовании с применением контрольно-измерительных приборов. Контроль соблюдения технологической дисциплины производства продукции по всем технологическим переходам. Контроль соблюдения рациональных методов организации труда и многостаночного обслуживания, эффективности использования оборудования и рабочего времени. Контроль за соблюдением нормативов затрат рабочего времени и перерывов в работе оборудования. Проведение сложных хронометражных наблюдений, фотографий рабочего времени и работы оборудования. Заполнение первичной документации о результатах наблюдения по установленным формам. Статистическая обработка и анализ результатов наблюдений, сравнение с действующими нормативами. Ведение документации по результатам контроля и наблюдений (контрольных журналов, книг, карточек).

Должен знать: характеристики оборудования; основы технологического процесса и нормирования труда; методы организации труда и рабочие приемы; причины простоев оборудования; порядок организации и нормирования труда при многостаночном обслуживании; устройство, назначение и правила работы с различными контрольно-измерительными приборами; методы проведения наблюдений за ходом технологического процесса и организацией труда рабочих; формы первичной документации для учета результатов контроля и наблюдений, порядок их заполнения; нормативы затрат рабочего времени и перерывов в работе оборудования.

§ 71. КОНТРОЛЕР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль соблюдения параметров технологического процесса на машинах, станках, аппаратах с применением соответствующих контрольно-измерительных приборов. Проверка плотности режимов вязального

оборудования со 100 % охватом работниц в смену. Изучение оптимальных скоростей вязального оборудования при вязании пробных партий, соблюдение скоростных режимов при промышленной эксплуатации по каждой модели. Проведение хронометражных наблюдений, фотографий рабочего дня и работы оборудования с целью изучения загрузки рабочих, передовых методов и приемов труда, выявления ошибочно установленных норм. Составление отчета о проценте выполнения норм выработки по профессиям, видам оборудования. Проверка расчетных поэлементных нормативов, рассчитанных с применением персонального компьютера, с фактическими затратами, их анализ, представление предложений, замечаний.

Должен знать: характеристики оборудования; основы технологического процесса и нормирования труда; методы организации труда и рабочие приемы; причины простоев оборудования; порядок организации и нормирования труда при многостаночном обслуживании; устройство, назначение и правила работы с различными контрольно-измерительными приборами; методы проведения наблюдений за ходом технологического процесса и организацией труда рабочих; различные методы проведения наблюдений для анализа использования оборудования и рабочего времени; формы первичной документации для учета результатов контроля и наблюдений, порядок их заполнения; нормативы затрат рабочего времени и перерывов в работе оборудования.

§ 72. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

2-й разряд

Характеристика работ. Копирование с оригинала на кальку или пленку несложных рисунков с большими фигурами и открытым фоном, рисунков теневых с ровным пико для набивки или печати, карт для машин «Жаккарда» и вышивальных автоматов на копировальной машине; скалывание иглой и обрисовка рассчитанного художником технического рисунка на бумагу или картон для выполнения изделия – эталона. Проверка и свод раппорта. Соблюдение допуска на растекание красок при копировании рисунка. Подгонка рисунка под окружность печатного вала. Подготовка размера раппорта для вытачивания матриц при копировании на кальку. Цветоделение, ретушь негативов светонепроницаемой краской при копировании на пленку. Нарезка картона на карты с нумерацией их. Заправка в копировальную машину комплекта заготовленных карт. Досекание вручную недостающих отверстий и заклеивание лишних. Сшивка карт. Уборка комплекта готовых карт. Перенесение технического рисунка на кальку, контроль качества рисунка, печатание рабочего скола на печатной машине или стеклографе. Сдача работы в установленном порядке. Уход за машинами.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; приемы работы по копированию карт и несложных рисунков; правила построения плана рисунка; раппорт и правила свода его; трафление рисунка; рецептуру составления краски для копирования; требования, предъявляемые к копированию рисунков в зависимости от способа гравирования, к качеству изготовления копий карт и их сшиванию; способы цветоделения, ретуширования; технологию кружевоплетения; приемы выполнения скола и технологию печатания его; свойства применяемых материалов.

§ 73. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

3-й разряд

Характеристика работ. Копирование с оригинала на кальку, пленку или миллиметровую бумагу сложных теневых растровых рисунков и рисунков восточного орнамента с обводным контуром. Размножение рисунков. Перенесение рисунков на патронную бумагу по соответствующему расчету в гардинно-тюлевом и кружевном производствах.

Должен знать: приемы работы по копированию сложных рисунков; требования, предъявляемые к копированию сложных рисунков; рецептуру составления краски для копирования.

§ 74. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

Характеристика работ. Копирование с оригинала на кальку, пленку или миллиметровую бумагу контура особо сложных многовальных рисунков для набивки или печати с небольшими фигурами, имеющими извилистые ломаные линии, с сеткой и тонкими диагоналями, теневых, сплошных пиковых, полутоновых рисунков с различными сыпями; рисунков для изготовления манер под ручную набивку изделий. Деление скопированного рисунка на части для последующего изготовления лекал. Перенос составных частей рисунка на поверхность деревянных болванок и каждой расцветки – на отдельные деревянные щиты.

Должен знать: приемы работы по копированию особо сложных многовальных рисунков для фотомеханического гравирования; цветоделение и трафление рисунка; назначение и технологию изготовления манер; порядок переноса рисунков с бумаги на деревянные болванки и щиты; признаки деления рисунка на составные части для изготовления лекал.

§ 75. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

Характеристика работ. Копирование особо сложных многовальных рисунков на пленку с выделением всех зон тональности. Корректировка раппорта с учетом размера вала-оригинала. Цветоделение кроков с накладками. Ретушь рисунка на валу-оригинале, устранение дефектов и проверка трафления на растровых монтажах. Ретушь стыков тоновых оригиналов, оригинала для изменения тональной градации. Копирование монораппортовых кроков на валу-оригинале. Руководство копировщиками более низкой квалификации.

Должен знать: приемы работы по копированию особо сложных многовальных рисунков для фотомеханического гравирования; принцип и возможность воспроизведения тональных градаций; цветоделение и трафление рисунка.

§ 76. КРАСИЛЬЩИК

Характеристика работ. Ведение процесса крашения в хлопкокрасяльных проходных аппаратах и аппаратах центрифугального типа. Выполнение подготовительных работ перед процессом крашения: выгрузка окрашенного волокна, подготовка питателя к работе и др. Набивка волокна в корзину и взвешивание его, транспортировка. Регулирование подачи воды и растворов в промывные коробки. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; сорта хлопка; правила заправки корзины центрифугального аппарата волокном по весу и плотности набивки; режим крашения, промывки и отжима.

§ 77. КРАСИЛЬЩИК

Характеристика работ. Ведение процесса крашения, пропитки, промывки и отжима хлопка, пряжи, нитей, чесальной ленты, ткани, нетканых, гардинных, тюлевых, кружевных и трикотажных полотен, шнуров, ленты, тесьмы, сетей, чулочно-носочных изделий, натуральных и химических волокон, шелка в мотках, валяной обуви, головных уборов, войлока с отваркой в красильных машинах и аппаратах различных систем, котлах, плюсовках, барках, линиях, агрегатах, центрифугах и другом красильном, промывном и отжимном оборудовании различных систем и типов в соответствии с заданным технологическим режимом под руководством красильщика более высокой квалификации. Подготовка продукции к крашению. Укладка пряжи в корзины. Замочка пряжи. Развязывание партий пачек изделий, сшивка и роспуск кусков и полотен. Загрузка продукции, залив красильных и химических растворов в оборудование и регулирование их уровня. Отбор проб при крашении. Наблюдение за ходом технологического процесса, за показаниями контрольно-измерительных приборов и автоматического регулирования

процесса. Промывка, отжим и обработка продукции химикатами. Периодическая проверка качества крашения. Клеймение продукции. Выгрузка и транспортировка продукции. Спуск или перекачивание раствора. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, регулируемыми устройствами и контрольно-измерительными приборами; технологический режим крашения, промывки и отжима в зависимости от вида окрашиваемого изделия; рецептуру приготовления красильных растворов; основные группы и свойства применяемых красителей и химических материалов; способы крашения по заданному образцу; ассортимент окрашиваемой продукции, виды и линейную плотность пряжи; требования, предъявляемые к качеству крашения; нормы расхода красителей, химических материалов, воды, пара; правила заправки и сшивки ткани, загрузки волокна, полуфабрикатов, ленты, пряжи; нормы влажности после отжима.

§ 78. КРАСИЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения, промывки, отварки и сушки хлопка, пряжи, ткани, чесальной ленты, синтетического и натурального волокна, гардинных, тюлевых, кружевных и трикотажных полотен, нетканых полотен; ткани, пряжи, шнуров, различной ленты, тесьмы, авровых основ из натурального или искусственного шелка, ленты для застежки «молния», чулочно-носочных изделий, валяной обуви, войлока, шелка в мотках, швейных ниток из натуральных и синтетических волокон в красильных аппаратах, сагрегированных с сушильными барабанами, в закрытых аппаратах под давлением (эжекторных машинах), котлах, барках, машинах различных систем, пропиточно-красильных агрегатах и линиях, плюсовках, линиях крашения и в другом красильном, промывном, отжимном оборудовании различных систем и типов, в соответствии с техническими режимами. Наблюдение и проверка исправности паропроводной и водопроводной систем. Приготовление красильного раствора в соответствии с установленной дозировкой, наполнение красильных и промывных ванн красильным раствором, эмульсией, водой. Нагрев красильных растворов до необходимой температуры и установление соответствующего модуля ванны.

Получение продукции, проверка соответствия партии сопроводительной документации. Загрузка продукции в оборудование. Запись хода технологического процесса и режима крашения в журнал или на режимные доски. Периодический отбор проб для контроля качества крашения. Регулирование давления и подачи пара в аппараты. Проверка состояния оборудования и приспособлений, приборов и регулирование их работы. Наблюдение за натяжением ткани, ликвидация узлов и обрывов. Руководство работой красильщиков более низкой квалификации. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, приборов автоматики и контрольно-измерительных; сорта хлопка, ассортимент отвариваемых и окрашиваемых полуфабрикатов; основные группы и свойства применяемых красителей и других химических материалов, употребляемых при промывке продукции; режимы крашения, промывки, сушки, отжима, отварки; способы приготовления, правила обращения с красителями и химическими материалами; способы регулирования циркуляции, давления красильного раствора; признаки определения качества крашения; нормы расхода красителей и химических материалов; влияние температуры и других факторов на процесс крашения; основные свойства волокон различных видов и влияние на них применяемых химических материалов; правила ведения и регулирования процесса отварки и крашения; правила пользования паропроводной, водопроводной системами и приборами, работы на аппаратах под давлением.

§ 79. КРАСИЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения, беления, отварки и промывки гардинных, тюлевых, кружевных, трикотажных и нетканых полотен, тканей, синтетического и натурального волокна в закрытых аппаратах под

давлением с программным управлением в соответствии с технологическим режимом. Ведение процесса крашения, термообработки, промывки, отварки, сушки тканей на линиях и агрегатах с автоматическим регулированием технологического процесса. Загрузка продукции в оборудование. Техническое обслуживание оборудования. Подготовка и проверка исправности оборудования в целях обеспечения техники безопасности. Регулирование давления и подачи пара. Подготовка и сшивка полотна на швейном оборудовании. Ликвидация узлов и обрывов ткани, полотна. Наблюдение за технологическим процессом, натяжением ткани, работой всех автоматических и электронных устройств, показаниями приборов. Самостоятельное управление технологическим процессом с пульта управления. Соблюдение последовательности и кратности операций с одновременным контролем показаний контрольно-измерительных приборов и сбоев программы технологического процесса. Апробирование новых режимов и рецептов крашения в производственных условиях. Выгрузка продукции из оборудования. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей, промывка емкостей в соответствии с инструкцией. Руководство работой красильщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации, ухода за ним; особенности аппаратов, работающих под давлением; корректировку технологических режимов отделки; технологический режим и рецептуру отделки; ассортимент обрабатываемой продукции; основные свойства волокон различных видов, синтетических нитей и влияние на них применяемых красителей и химматериалов, правила обращения с ними; нормы расхода красителей и других материалов; правила пользования паропроводной, водопроводной системами и приборами; требования, предъявляемые при обслуживании оборудования, работающего под давлением; инструкцию по очистке, смазыванию и промывке оборудования.

§ 80. КРУТИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Кручение пряжи на приспособлениях (самопрялка, колесо). Заправка нитей на рогульку и шпульку. Ликвидация обрыва пряжи или нитки. Съём шпульки с крученой пряжей.

Должен знать: устройство приспособлений для крутки пряжи; приемы работы на них; номинальную плотность пряжи (нитки); правила заправки.

§ 81. МОТАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Перемотка пряжи, тесьмы и других изделий на мотальных станках, машинах с приспособлениями и вручную. Подноска к рабочему месту пряжи, тесьмы и других изделий, подлежащих перемотке. Перематывание пряжи, тесьмы и других изделий на соответствующую паковку с одновременным проглаживанием. Контроль за правильной формой намотки и размерами паковок. Ликвидация обрывов нити. Снятие наработанной продукции и укладывание ее в установленном порядке. Сдача наработанной продукции и отходов.

Должен знать: виды пряжи, тесьмы и других изделий, подлежащих перемотке; требования к качеству намотки; правила укладывания продукции; устройство оборудования и приспособлений.

§ 82. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Накальвание полотен для разрисовки изделий на закрепленные в раме металлические крючки, регулирование натяжения полотен.

Должен знать: приемы наковки полотна на раму; правила пользования приспособлениями; виды тканей и их растяжение по утку и основе; правила ухода за крючками; требования, предъявляемые к качеству наковки полотен.

§ 83. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ

Характеристика работ. Набивка контура рисунка на штучные изделия через фотошаблон красками вручную. Контроль качества поступающих изделий и красок. Съем изделий со стола, развешивание изделий для просушки. Чистка шаблона.

Должен знать: устройство стола и шаблона для набивки рисунков; ассортимент изделий, поступающих для набивки; свойства применяемых красителей.

§ 84. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ

Характеристика работ. Набивка рисунка на ткани, трикотажное, нетканое полотно, переводную бумагу и изделия сетчатыми шаблонами на столе вручную или полумеханизированным способом в соответствии с заданным расписанием. Контроль качества поступающих для набивки тканей, трикотажных и нетканых полотен, переводной бумаги, изделий и красок. Проверка чистоты шаблона, ракли. Установка сетчатого шаблона, ракли, ползушек в соответствии с раппортом рисунка. Передвижение ракли по шаблону с соблюдением последовательности нанесения красок на ткань. Трафление рисунка. Съем ракле, шаблонов, тканей (изделий), трикотажных и нетканых полотен со стола. Развешивание ткани (изделий), трикотажных и нетканых полотен для просушки и снятие их. Чистка шаблонов и промывка клеенки.

Должен знать: ассортимент тканей, трикотажных и нетканых полотен и изделий, поступающих для набивки рисунков; способы набивки рисунков сетчатыми шаблонами; правила заправки, последовательность нанесения красок на ткань, полотно, изделие.

§ 85. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

Характеристика работ. Накатывание несложных рисунков на валы с соблюдением числа проходов для каждого рисунка под руководством накатчика более высокой квалификации. Проверка качества молетов, их соответствия и пригодности для данного рисунка, исправности машины. Подбор вала и зажим его на напорном прессе, установка вала на машину. Закатка, шлифовка, полировка и подточка вала.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; построение несложных рисунков, их раппорт; способы накатывания и подкатки сработавшихся несложных рисунков; число проходов для каждого рисунка; пороки, возникающие из-за плохой накатки, способы их предупреждения и устранения, виды абразивных материалов и полировальных паст.

Примеры работ:

Рисунки одновальные – нанесение на вал способом накатывания на винт.

§ 86. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

Характеристика работ. Накатывание несложных рисунков на валы с соблюдением числа проходов для каждого рисунка. Установка молета к валу. Подгонка рисунка под раппорт. Подкатка сложных рисунков на сработавшихся валах. Покрытие мастикой, травление и отделка валов с исправлением пороков на них. Наблюдение за исправным состоянием машин.

Должен знать: приемы и способы накатывания несложных рисунков и подкатки сложных рисунков на сработавшихся валах; расчеты раппортов; подбор шестерен и делительного колеса для каждого рисунка.

Примеры работ:

Нанесение на вал одновальных рисунков, двухвальных с трафлением в полоску, клетку, сетку способом накатывания на винт.

§ 87. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Накатывание на валы сложных рисунков с соблюдением числа проходов для каждого рисунка. Проверка стыков фигур и сводов раппорта на валу. Трафление рисунка. Подкатка особо сложных рисунков на сработавшихся валах.

Должен знать: построение рисунков, раппорт их и трафление; приемы и способы накатывания сложных рисунков, подкатки сработавшихся особо сложных рисунков, травление и отделка валов; свойства химических материалов, употребляемых для травления валов, приготовление травящих жидкостей.

Примеры работ:

Рисунки многовальные с плотным трафлением, фигуры красочные – нанесение на вал способом накатывания на винт, круг.

§ 88. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Накатывание на валы особо сложных рисунков с соблюдением числа проходов для каждого рисунка. Руководство работой накатчиков более низкой квалификации.

Должен знать: построение особо сложных рисунков, их раппорт и трафление; расчет каждого рисунка; приемы и способы накатывания особо сложных рисунков.

Примеры работ:

Рисунки многовальные грунтовые – нанесение на вал способом накатывания на винт, круг, вкачку.

§ 89. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

7-й разряд

Характеристика работ. Накатывание на стальные валы особо сложных рисунков с соблюдением числа проходов для каждого рисунка. Нанесение на валы рисунков с тонким контуром, с полутонами, сложных сеток с точным соблюдением размера и глубины накатки рисунка. Руководство работой накатчиков более низкой квалификации.

Должен знать: построение особо сложных рисунков, их раппорт, трафление; расчет каждого рисунка; характеристику металлов и способы их обработки; приемы и способы накатывания особо сложных рисунков.

Примеры работ:

Рисунки многовальные грунтовые, пиковые – нанесение на вал способом накатывания на винт, круг, вкачку, одно в одну, застанов.

§ 90. НАКАТЧИК ТКАНИ, ПОЛОТНА, ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Накатывание или сдваивание тканей, трикотажных и нетканых полотен на накаточных и дублировочно-накаточных, двоильных, двоильно-мерильно-накатных машинах и на машинах, включенных в поточные линии. При накатке с очисткой – удаление пуха, узелков, нитей, петель. Снятие ткани и полотен с машины; клеймение, транспортировка отходов. При накатывании готовой ткани на доски – проверка меры по ярлыкам, просмотр концов куска.

Накатывание (без вырезки дефектов) всех видов плетельных и басонных изделий, кружев, кружевного полотна, прошивок, лент в рулоны и мотки на мотовилах, накаточной и расфасовочно-мерильной машинах, автоматах и агрегатах. Наблюдение за длиной по показанию счетчика. Связка мотков и рулонов, укладка изделий. Запись на талоне меры и сортности продукции в каждом мотке и рулоне.

При накатывании лент на агрегатах и автоматах – надевание лент на кроны, расправка и сшивка концов на швейной машине, намотка на катушки.

Транспортировка продукции к рабочему месту. Съём продукции и транспортировка в место сбора. Наблюдение за работой машины, автоматическими устройствами и механизмами, за точным соблюдением кромок, качеством очистки накатывания и сдваивания. Предупреждение завертывания кромок, засечек, порывов и перекосов. Чистка и смазывание оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила его эксплуатации; виды, ассортимент и артикулы изделий; правила накатки и намотки изделий; установленную меру длины или количество кусков ткани или полотна, накатываемых в ролик (рулон) или на доску в зависимости от ассортимента.

§ 91. НАКАТЧИК ТКАНИ, ПОЛОТНА, ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Накатывание (с вырезкой дефектов) кружев, кружевного и гардинного полотна, прошивок, лент, плетельных и басонных изделий, тканей для изоляционных лент на мотовилах, автоматах, накаточной, расфасовочно-мерильной машинах, браковочно-накатной и агрегированных машинах.

Подноска продукции к рабочему месту и заправка в машину. Установка разводок в зависимости от плотности и ширины изделий. Регулирование плотности и ровноты намотки. Наблюдение за длиной намотки по показаниям счетчика. Вырезка дефектов, определение сортности продукции. Запись на талоне меры длины и сортности продукции в каждом мотке и рулоне. Съём намотанной продукции. Связывание мотков или рулонов и укладывание в установленное место.

При накатывании изделий на автоматах, агрегированных и браковочно-накатных машинах – надевание лент на крону, заправка полотна на просмотрный стол и сшивка концов изделий на швейной машине. Заправка швейной машины, смена игл и шпуль, ликвидация обрыва нити. Чистка оборудования, смазывание трущихся поверхностей и ликвидация мелких разладок.

Должен знать; устройство и работу обслуживаемого оборудования; ассортимент и артикулы изделий; правила накатки и намотки изделий; установленную меру длины для различных видов изделий; требования, предъявляемые к качеству изделий по стандартам.

§ 92. НАСАДЧИК БОБИН

2-й разряд

Характеристика работ. Насадка бобин на стержни отжимного пресса или манипулятора и их прессование. Проверка плотности намотки пряжи (ровницы). Отбор бобин, не соответствующих установленным требованиям. Закрепление бобин на стержнях. Скрепление стержней с бобинами пряжи специальными пальцами. Съём бобин со стержней после окончания процесса (крашение, отбелка). Транспортировка бобин, стержней в установленное место.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; нормальную плотность намотки пряжи (ровницы) на бобины, катушки, их размер и вес в зависимости от сорта и линейной плотности пряжи в текс; правила насадки и прессовки бобин, катушек.

§ 93. НАСАДЧИК БОБИН

3-й разряд

Характеристика работ. Установка носителя на стержень пресса. Насадка бобин с лентой или пряжей на цилиндр и их прессование. Одевание на цилиндр тарелки и закрепление ее шпинделем. Поднятие носителя с бобинами электротельфером и установка на поддоне. Одевание на стержень с бобинами чехла и его закрепление. Проверка плотности намотки ленты на бобине, отбор бобин, не соответствующих установленным требованиям. Снятие шпинделя, чехла, верхних тарелок, бобин после крашения. Поднятие с помощью электротельфера носителя с бобинами, снятие нижней тарелки и укладка в тележку. Одевание на свободный стержень нижней тарелки и закрепление на поддоне. Транспортировка носителя с бобинами к красильному аппарату и от него. Взвешивание. Очистка,

стирка, сушка чехлов. Чистка пресса, ремонт и наладка его.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; нормальную плотность намотки пряжи (ровницы) на бобины, их размер и вес в зависимости от сорта и линейной плотности; правила насадки, прессовки бобин.

§ 94. НАСАДЧИК ВАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Насадка награвированных валов на шипы напорного пресса под руководством насадчика более высокой квалификации. Установка и снятие валов с пирамиды, зажим их на напорном прессе. Укладка валов на тележку и их транспортировка. Чистка пресса и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство напорного пресса, правила эксплуатации и ухода за ним; правила зажима валов, их транспортировки и хранения.

§ 95. НАСАДЧИК ВАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Насадка награвированных валов на шипы напорного пресса. Подбор валов согласно расписанию рисунка. Осмотр валов с целью определения их пригодности к работе. Транспортировка неисправных валов в ремонт. Прием валов и укладка их на пирамиду. Учет валов. Руководство работой насадчиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство напорного пресса, правила эксплуатации и ухода за ним; требования, предъявляемые к качеству валов и их пригодности для печатного цеха.

§ 96. НАСЕКАЛЬЩИК КАРТ

2-й разряд

Характеристика работ. Насекание карт для кареточных ткацких станков вручную. Резка картона на карты определенного размера. Пробивание на карте установочных и ремизоподъемных отверстий согласно рисунку. Соединение карт в комплект. Установка комплектов на планки.

Должен знать: заправочный рисунок подъема ремиз; правила изготовления карт, порядок соединения их в комплект; пороки в тканях от неправильного изготовления и соединения карт.

§ 97. НАСЕКАЛЬЩИК КАРТ

3-й разряд

Характеристика работ. Насекание карт для кареточных ткацких станков на насекальной машине. Резка картона на карты определенного размера. Пробивание на карте установочных и ремизоподъемных отверстий согласно рисунку. Установка колешков на планке. Соединение карт в комплект.

Должен знать: устройство насекальной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; заправочный рисунок подъема ремиз; правила изготовления карт, порядок соединения их в комплект; пороки в тканях от неправильного изготовления и соединения карт.

§ 98. НАСЕКАЛЬЩИК КАРТ

4-й разряд

Характеристика работ. Насекание карт по рисункам на насекальных машинах для ткацких станков, гардинных машин с жаккардовой машиной, вышивальных автоматов. Пробивание на карте установочных и ремизоподъемных отверстий

согласно рисунку. Нумерация карт. Соединение карт в комплект. Обеспечение правильности наложения и сборки карт. Увеличение и перенос рисунка с кальки на миллиметровую бумагу при наложении карт для вышивальных автоматов.

Должен знать: устройство напольных машин, правила эксплуатации и ухода за ними; рисунки и переплетения вырабатываемых тканей; способы наложения карт в соответствии с рисунком; порядок подбора и связывания карт по рисунку; причины разладов напольных машин и способы их устранения; пороки в тканях от неправильного наложения карт; норму запаса карт по рисункам.

§ 99. НАСТИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Настиление пуха или шерсти на питающую решетку основообразовательной или чесально-конусной машины в производстве головных уборов. Взвешивание и настиление порций пуха в соответствии с нормативами технологического режима. При выработке меланжевых головных уборов – соблюдение заданных пропорций компонентов по цветам. Регулирование режима питания и разрыхление на машине. Выработка полуфабриката для производства растительного войлока (рулонов холста лубяных волокон, дублированных с марлей). Выравнивание краев настила. Заготовка марли, раскатка ее на столе. Равномерное распределение холста на марле с предупреждением разряженных мест, срезание концов и выравнивание краев настила. Скатывание настила в рулон и транспортировка его к иглонакаляющей машине. Раскатывание вручную растительного войлока после снятия его с иглонакаляющей машины. Складывание растительного войлока в пластины. Транспортировка смеси к рабочему месту. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования. Распарывание мешка с немытой шерстью и настил немытой шерсти на сортировочный конвейер.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила ухода за ними; виды смесок; виды и наименование немытой шерсти; артикулы марли и виды волокон для растительного войлока; нормативы настила пуха или ваты на питающую решетку; требования, предъявляемые к растительному войлоку; правила настила холста на марлю, немытой шерсти на сортировочный конвейер и нормы расхода материалов; способы раскатывания растительного войлока и складывания его пластинами.

§ 100. ОБРАБОТЧИК ВОЛОКНА И ТКАНИ

1-й разряд

Характеристика работ. Обработка – расщипывание волокна вручную. Распаковка тары с волокном. Отбор посторонних примесей. Упаковка обработанного волокна в тару. Транспортировка тары с волокном к рабочему месту и в установленное место после обработки. Уход за рабочим местом.

Должен знать: виды и сорта обрабатываемого волокна; требования, предъявляемые к качеству обработанного волокна; приемы работы.

§ 101. ОБРАБОТЧИК ВОЛОКНА И ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Обработка волокна и ткани. Отбойка ткани на отбойной машине в соответствии с установленным технологическим режимом. Заправка ткани в машину. Регулирование величины разводки между валами, скорости движения ткани и температуры в сушильной камере. Расщипывание волокна на щипальной машине. Распаковка кип или мешков. Чистка упаковочной тары и складирование ее в отведенном месте. Настиление волокна на питающую решетку или загрузка им питающих приспособлений в соответствии с установленными нормами. Регулирование подачи эмульсии. Контроль качества замасливания и расщипывания. Складывание ткани, упаковка волокна в тару после обработки. Транспортировка волокна и ткани к машине и в установленное место после обработки. Обмахивание и чистка машины.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила ухода за оборудованием; ассортимент тканей, виды и сорта волокна; технологический

режим отбойки и сушки; величины разволок между валами; нормы настила волокна на питающую решетку; требования, предъявляемые к качеству обработанной ткани и волокна.

§ 102. ОБРАБОТЧИК ВОЛОКНА И ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление смеси на шипально-замасливающих машинах, подача компонентов смеси в автопитатель, контроль загрузки питающей решетки, обеспечение равномерной подачи компонентов в смесовую машину. Подготовка шипально-замасливающих и смесовой машин к работе. Распаковка кип или мешков с волокном. Приготовление компонентов смеси к взвешиванию. Подача компонентов смеси на питающую решетку в соответствии с рецептами приготовления. Контроль наличия компонентов в лабазах, качества замасливания, расщипывания волокон, влажности смеси.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила ухода за оборудованием и контрольно-измерительными приборами; назначение смеси, свойства компонентов смеси; норму настила волокна на питающую решетку; требования, предъявляемые к качеству обработанной ткани и волокна.

§ 103. ОПЕРАТОР ВОРСОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ворсования ворсовых тканей (кроме шерстяных), лент на чесально-подпарных машинах в соответствии с установленным технологическим режимом под руководством оператора более высокой квалификации. Сшивание кусков ткани. Участие в заправке машины. Предупреждение образования засечек и загнутых кромок. Чистка машины. Транспортировка продукции в установленное место.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; ассортимент изделий, режим чистки и смазывания.

§ 104. ОПЕРАТОР ВОРСОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ворсования тканей (кроме шерстяных), трикотажного и нетканого полотна, головных уборов и изделий из различных видов пряжи и волокна в соответствии с установленным технологическим режимом на чесально-подпарных и других ворсовальных машинах и агрегатах. Заправка и сьем тканей, полотна и изделий. Регулирование и контроль скорости и продолжительности поднятия, стрижки, шлифовки и нанесения ворса. Сшивание кусков полотна. Наблюдение за процессом ворсования, за правильностью подпаривания и расправления ворса, нанесения ворса на ленту. Приготовление клея по рецептам и фильтрование его. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Транспортировка продукции в установленное место.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; ассортимент, структуру, виды и артикулы тканей, полотна и изделий; признаки, определяющие качество ворса; режим ворсования; способы регулирования натяжения полотна.

§ 105. ОПЕРАТОР ВОРСОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ворсования шерстяной ткани, головных уборов, двухстороннего ворсования полusherстяного ватина, смешанной пряжи и нитей из натуральных и химических волокон на ворсовальных машинах различных марок в соответствии с установленным технологическим режимом. Смена паковок. Ликвидация обрывов. Сбор и сдача отходов, транспортировка продукции. Сшивание концов кусков ткани, ватина. Заправка продукции в машину.

Обеспечение равномерного поступления продукции в машину с соблюдением определенного натяжения, регулирование интенсивности ворсования, поддержание необходимого влагосодержания в продукции. Заточка и установка раблей, печатного вала. Трафление лент и нанесение рисунка. Начес ворса на фетровых головных уборах определенной густоты и блеска с соблюдением заданной толщины фетра на ворсовальном станке. Раскрой начесывающего материала, заправка им начесывающего органа машины. Контроль качества ворсования, чистка ворсовальных рамок и очистка камеры от очесов. Складывание ватина в книжку. Участие в сборке и разборке машин и станков при смене рисунка и ассортимента. Обмахивание, чистка машины, смазывание трущихся поверхностей. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

При ведении процесса ворсования шерстяных тканей типа «Ратин» на ворсовально-стригальных аппаратах –

5-й разряд

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации, заправки и ухода за ним; технологические режимы ворсования; способы регулирования рабочих органов машины и интенсивности процесса ворсования изделий; признаки определения качества начеса полуфабрикатов; компоненты клея; ассортимент готовой продукции; правила сортировки, маркировки, раскраивания начесанного материала; правила приготовления и нормы расхода рабочего раствора.

§ 106. ОПЕРАТОР ГЛАДИЛЬНО-СУШИЛЬНОГО АГРЕГАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса глажения ленты из натуральных и химических волокон на гладильно-сушильных агрегатах различных систем. Заполнение ванны моющим раствором. Нагревание раствора и сушильных барабанов. Транспортировка клубков ленты к агрегату, заправка его, смена ленты на питающей рамке или раскатном столе. Ликвидация обрыва ленты, удаление намота с рабочих органов агрегата. Наблюдение за ходом и регулирование технологического процесса, очистка и смена очистительных приспособлений. Снятие наработанной ленты, заполнение сопроводительных ярлыков и вкладывание их в бобины. Проверка качества поступающей и выходящей ленты, удаление дефектных мест. Наблюдение за состоянием, работой гребней и механизмов. Разбор и сдача отходов, обмахивание и чистка оборудования. Участие в сдаче и приемке оборудования в ремонт и из ремонта.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и режим ухода за ним; виды ленты, требования, предъявляемые к ее качеству; пороки ленты, причины их возникновения, меры предупреждения и устранения; развес входящей и выходящей ленты; назначение процесса глажения ленты; режим замены моющих растворов; нормы и виды отходов, способы их сокращения.

При работе на высокопроизводительных гладильно-сушильных агрегатах марки «Савио», Zп А-960 фирмы «Октир» – Италия, ЛГС-40 Ш-«Ивтекстильмашдеталь» (модернизированной на выпуск ленты на бобину) и аналогичных –

4-й разряд

§ 107. ОПЕРАТОР ГРЕБНЕЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки гребенной ленты из натуральных и химических волокон на гребнечесальном оборудовании различных видов. Заправка оборудования. Обеспечение непрерывности технологического процесса в соответствии с заданными параметрами чесания. Смена питающих паковок. Ликвидация задиров холстиков и обрывов ленты. Разгон ставок на оборудовании. Контроль качества ленты. Смена тазов на питании и выпуске. Удаление намотов с рабочих органов оборудования. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывов ленты и прочеса. Наблюдение за пневматическим удалением отходов, гребенных очесов, процессом чесания холстика, ленты. Разбор отходов по видам, выборка гребенных очесов, укладывание в тару и сдача их. Транспортировка холстиков и тазов с лентой в установленное место. Участие в сдаче и приемке оборудования в ремонт и из ремонта. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; правила эксплуатации и ухода за ним; виды перерабатываемой ленты; требования, предъявляемые к качеству ленты; нормы отходов.

§ 108. ОПЕРАТОР ЖГУТОПЕРЕМОТОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Перемотка с присучиванием нитей жгутов мерсеризованной пряжи на початки на жгутоперемоточной машине и заправка их в гребенку. Прием жгутов мерсеризованной пряжи по качеству мерсеризации, линейной плотности и оттенкам. Ликвидация обрыва нитей в жгуте в процессе перемотки.

Должен знать: устройство и работу жгутоперемоточной машины; виды и линейную плотность пряжи.

§ 109. ОПЕРАТОР ЖГУТОПЕРЕМОТОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Перемотка жгутов мерсеризованной пряжи на жгутоперемоточной машине. Приемка пряжи по качеству мерсеризации, линейной плотности и оттенкам. Заправка веретен машины и заработка привязанных нитей. Ликвидация обрыва нитей при заработке. Регулирование сопряженности натяжения жгута и отдельных его нитей. Наблюдение за процессом намотки пряжи, продвижением жгута, состоянием контрольно-натяжных механизмов и приспособлений машины. Выравнивание жгута в процессе перемотки. Соблюдение установленного диаметра намотки пряжи на початки. Недопущение слабых початков и неравномерного расположения пряжи по патрону. Съем наработанных початков, укладка в ящики и сдача съема и угаров по весу. Заправка пустых патронов на машину. Обмахивание, чистка машин и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов машины; виды и линейную плотность пряжи.

§ 110. ОПЕРАТОР ИГЛОПРОБИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления нетканых полотен на иглопробивном оборудовании всех видов. Проверка исправности обслуживаемого оборудования. Загрузка бункера чесальной машины смесью волокон. Наблюдение за процессом чесания, образованием волокнистого холста, за состоянием игольных планок, работой накатного устройства. Заправка холста в иглопробивную машину. Регулирование скорости подачи волокнистого холста в иглопробивную машину и глубины его прокалывания. Ликвидация обрыва прочеса, волокнистого холста. Съем и заправка наработанного рулона. При дублировании – заправка основы в иглопробивную машину. Взвешивание и маркировка рулона. Смена каркасного полотна. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу основных механизмов оборудования; основные заправочные данные выработки нетканых полотен; требования, предъявляемые к качеству нетканых полотен; свойства и виды волокон, применяемых для выработки нетканых полотен; правила заправки волокнистого холста в иглопробивную машину; причины обрывности прочеса и волокнистого холста; приемы снятия наработанного рулона; виды и нормы отходов и меры их сокращения; правила ухода за оборудованием.

§ 111. ОПЕРАТОР ИГЛОПРОБИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления технологического процесса дублирования и иглопробивания волокнистого холста на оборудовании, входящем в состав поточной линии; изготовление на иглопробивных агрегатах

различных систем технических сукон и ковровых покрытий однократным или многократным иглопрокалыванием. Проверка исправности обслуживаемого оборудования, подготовка к пуску. Загрузка самовеса чесальной машины смесью волокон. Наблюдение за технологическим процессом, за показаниями приборов. Регулирование скорости подачи волокнистого холста в иглопробивную машину, глубины иглопрокалывания. Ликвидация обрыва и задира холста. Контроль толщины волокнистого холста, качества выпускаемой продукции. Обеспечение синхронности работы всех узлов и механизмов. Ведение записи хода технологического процесса в журнале. Чистка и уход за оборудованием по установленному графику, смена игольных плат, правка пазовых игл.

Должен знать: устройство, принцип работы основных механизмов оборудования, взаимодействие всей поточной линии; правила эксплуатации и ухода за оборудованием; заправочные данные выработки иглопробивных полотен; требования, предъявляемые к качеству вырабатываемой продукции; виды и свойства применяемых волокон; технологический режим выработки полотен; правила заправки волокнистой основы в иглопробивное оборудование; виды и нормы отходов, меры их сокращения; назначение и устройство контрольно-измерительных приборов, установленных на пульте управления; технические условия на продукцию; порядок обеспечения синхронности оборудования.

§ 112. ОПЕРАТОР КРУТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса кручения пряжи и нитей, шпагата, сеточника из прядей для веревок из натуральных и химических волокон на крутильных и тростильно-крутильных машинах под руководством оператора более высокой квалификации. Заправка машины и смена питающих паковок с соблюдением правильного разгона ставок. Проверка и приемка поступающей для кручения пряжи и нитей по линейной плотности, числу сложений, качеству намотки и внешнему виду. Отбор дефектных по намотке паковок. Очистка рабочих органов машины от намотов. Ликвидация обрывов пряжи. Устранение дефектов. Чистка желобов с водой и регулирование уровня воды. Смазывание и протирка колец. Сбор и сдача отходов. Маркировка початков. Снятие и заправка съемов. Укладывание снятых початков и катушек в тару и на транспортные устройства, вкладывание учетного талона. Уход за машиной.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и режим ухода за ним; линейную плотность и число сложений перерабатываемых нитей и пряжи; размер вырабатываемых крученых изделий, величину и направление крутки; свойства и качество перерабатываемой пряжи; основные требования, предъявляемые к качеству крученых и некрученых нитей и пряжи, к качеству намотки; виды и нормы отходов; продолжительность времени наработки съема, порядок снятия съема.

§ 113. ОПЕРАТОР КРУТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса кручения пряжи и нитей из натуральных и химических волокон на крутильных и тростильно-крутильных машинах и машинах двойного кручения. Проверка состояния пряжи. Регулирование натяжения нитей. Заправка и пуск машины после съема и смена питающих паковок с соблюдением разгона ставок, ликвидация обрывов пряжи и нитей. Соблюдение требований к качеству кручения. Устранение дефектов. Наблюдение за состоянием и работой всех механизмов обслуживаемых машин, намоткой крученой нити и принятие мер к устранению обнаруженных неполадок. Маркировка початков. Участие в снятии и заправке съемов. Заполнение и вкладывание ярлыков. Сбор и сдача отходов. Уход за машиной в соответствии с графиком. Участие в приемке машины из ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; линейную плотность и число сложений перерабатываемых нитей и пряжи; размеры вырабатываемых крученых изделий; величину и направление крутки; свойства и качество перерабатываемой пряжи; основные требования, предъявляемые к качеству крученых и некрученых нитей и

пряжи; номера бегунков, соответствующих вырабатываемым крученым изделиям; меры предупреждения и снижения обрывности, правила разгона ставок съемов; продолжительность времени наработки съема; порядок снятия съемов, заполнения учетных талонов; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

При ведении процесса кручения на машинах фасонной крутки и высокоскоростных крутильных машинах двойного кручения (свыше 7500 об/мин) –

5-й разряд

§ 115. ОПЕРАТОР ЛЕНТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты из натуральных и химических волокон на ленточных машинах различных систем (кроме высокопроизводительных). Заправка машины. Смена тазов, бобин или куфт на питание и выпуске машин. Ликвидация обрывов ленты, устранение задиров холстиков и удаление намотавшихся волокон с рабочих органов машины. Предупреждение и удаление пропусков и других пороков в ленте, холстиках и жгутов. Расправка жгутов в зоне питания штапелирующей машины. Установка разводов и нагрузок на рабочие органы машины. Наблюдение за качеством ленты, состоянием и работой различных механизмов и машин. Смена неисправных нажимных валиков, очистительных приспособлений. Участие в снятии съемов. Заполнение и вкладывание ярлыков, проверка качества поступающей и выходящей ленты. Транспортировка тазов с лентой в установленное место. Чистка тазов. Сбор и сдача отходов. Участие в приемке машины из ремонта. Чистка и смазка оборудования.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых машин, работу и взаимодействие их механизмов, режим ухода за ними; состав смеси волокна; порядок подбора ставок и заправки машин; виды лент и куфт, требования, предъявляемые к их качеству и способы его контроля; причины обрывности и способы их сокращения; развес входящей и выходящей ленты; виды и нормы отходов.

§ 116. ОПЕРАТОР ЛЕНТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты из натуральных и химических волокон на высокопроизводительных ленточных машинах. Заправка машин лентой. Смена тазов, клубков на питание и выпуске машины. Подбор ставок. Ликвидация обрывов ленты и удаление намотавшихся волокон с рабочих органов машины. Предупреждение или удаление пропусков и других дефектов в ленте. Контроль за качеством ленты. Наблюдение за состоянием и работой различных механизмов и приборов машин. Участие в снятии съемов. Транспортировка наработанных паковок. Разбор и сдача отходов. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей. Участие в приемке машины из ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых машин, регулирующих приборов, работу и взаимодействие их механизмов, режим ухода за ними; порядок подбора ставок и заправки машины; виды и нормы отходов и способы их сокращения; линейную плотность ленты; способы контроля качества ленты; развес входящей и выходящей ленты.

§ 116а. ОПЕРАТОР ЛИНИИ БЕЛЕНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления технологического процесса отбеливания тканей в жгуте на линиях непрерывного действия в соответствии с технологическим режимом под руководством оператора линии беления более высокой квалификации. Наблюдение и контроль за технологическим процессом и качеством обрабатываемой продукции. Регулирование технологического процесса по контрольно-измерительным приборам. Обеспечение

необходимого уровня и концентрации рабочих растворов в емкостях, отбор проб рабочих растворов и определение их концентрации; при необходимости приготовление и заливка химикатов. Ликвидация обрывов ткани, намотов на рабочие органы линии, сшивка ткани. Подготовка оборудования к работе: транспортировка ткани и заправка ее в машины и аппараты, входящие в состав линии. Контроль за техническим состоянием оборудования.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов и защитных приспособлений; правила ухода за ними; свойства отбеливающих растворов и химикатов; рецептуру и концентрацию применяемых растворов; технологический режим обработки; ассортимент обрабатываемой продукции; требования, предъявляемые к качеству отбеленной ткани; порядок отбора проб; методику проведения анализов для определения концентрации растворов; основы общей и аналитической химии.

При самостоятельном выборе оптимального режима технологического процесса отбеливания тканей в жгуте и осуществлении руководства операторами линии беления более низкой квалификации; при ведении технологического процесса отбеливания тканей в расправку на линиях непрерывного действия с высокой степенью автоматизации, оснащенных электронными блоками управления –

6-й разряд

При осуществлении наладки оборудования линии беления –

7-й разряд

§ 117. ОПЕРАТОР МОТАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса намотки вицы на тележку, транспортировка ее к барабану. Подвязка вицы к барабану. Съем намотанных катушек и установка пустых. Участие в заправке пряжи в глазки нитеводителей и на катушки. Чистка оборудования.

Должен знать: приемы навивки, подвязки и заправки виц; требования, предъявляемые к качеству намотки пряжи на катушки.

§ 118. ОПЕРАТОР МОТАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перемотки шпагата, кабельной, веревочной и канатной (бельной) пряжи на клубочных, крестомотальных машинах; намотка виц, пропитанных противогнилостным и антикоррозионным составом с бухт на катушки на мотальной машине. Намотка крашеного швейного шелка на полуавтоматах различных систем. Намотка и складывание мотков мулине на машинах. Прием шелка, ниток по линейной плотности и цвету с проверкой качества по внешнему виду.

Заправка оборудования, вицы на барабан. Смена питающих паковок. Участие в съеме намотанных катушек. Ликвидация обрывов пряжи, шпагата, нитей. Исправление запутанных мотков. Наблюдение за правильным складыванием мотков. Контроль за правильной намоткой на патроны. Подтягивание вицы в процессе перемотки. Регулирование натяжения пряжи и шпагата. Обеспечение правильной намотки пряжи и однородности наматываемого шелка, равномерного схода питающих и наматываемых паковок (разгон паковок). Удаление пороков перематываемых изделий. Снятие наработанных паковок с крашеным швейным шелком. Заправка рулона этикетной бумаги на катушку уборочной машины и заполнение резервуара водой. Сбор пустых патронов. Укладка мотков в подготовленную тару, перевязка их и маркировка. Транспортировка к рабочему месту бумаги. Наблюдение за работой обслуживаемого оборудования и исправностью отдельных его механизмов. Участие в приемке оборудования из ремонта. Чистка и смазывание оборудования. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, работу и взаимодействие основных механизмов, правила эксплуатации и ухода за ним; основные свойства, сорт и линейную плотность швейного шелка, перематываемой пряжи, ниток, размеры шпагата, виды волокна; правила заправки; требования, предъявляемые к качеству перематываемых изделий, ниток, к качеству намотки

клубков или бобин, пряжи на катушки; причины обрывности нитей, способы ее предупреждения; способы упаковки ниток.

§ 119. ОПЕРАТОР МОТАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перематывания пряжи, нитей из натуральных и химических волокон различных видов и плотностей, стекловолокна, эластомерных, металлических нитей и шелка-сырца, различных паковок на мотальном оборудовании различных видов. Намотка ниток на намоточных автоматах и полуавтоматах, клубочных автоматах. Прием ниток по линейной плотности, весу, видам отделки и цветам. Контроль поступающей на перемотку пряжи по линейным плотностям, цветам, качеству входящей и наматываемой паковок. Отбраковка дефектных паковок согласно техническим условиям. Зарядка магазина-автомата початками, шпулями, смена входной и наматываемой паковок. Регулирование контрольных приборов. При несрабатывании автомата – заправка нитей в контрольно-натяжные устройства. Ликвидация обрывов нитей, провязка мотков, сбор недоработанных початков, рассортировка их, отмотка дефектных мест для повторной зарядки магазина-автомата. Ликвидация намотов и выполнение других рабочих приемов, обеспечивающих непрерывность и качество процесса перемотки и экономию сырья. Обеспечение равномерного съема сматываемых и наматываемых паковок (разгон ставок), снятие съема, закрепление конца нити на паковке. Наблюдение за состоянием и работой всех механизмов обслуживаемого оборудования. Контроль за правильной формой намотки и размерами паковок, клубков, состоянием натяжных и контрольно-очистительных приспособлений, нитенаправителей и узловязателей. Заполнение трубки этикетками. Заполнение сопроводительных ярлыков на каждый съем и складывание их в тележки. Заправка пустых бумажных патронов на шпиндель. Сбор и сортировка отходов. Предупреждение пороков намотки; контроль за резервной намоткой. Контроль качества намотки. Уборка готовой продукции. Упаковка бобин, клубков в подготовленную тару, перевязка их и маркировка. Транспортировка к рабочему месту бумаги, этикеток, коробов, перевязки. Проведение профилактических работ по снижению ошибок автомата. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, работу и взаимодействие основных механизмов, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; ассортимент перерабатываемого сырья; виды, свойства, число сложений, линейную плотность перерабатываемой пряжи и нитей, цвета и виды отделок нитей, шелка-сырца; размеры и плотность намотки паковок; величину натяжения пряжи, нитей, способы ее регулирования; виды и нормы отходов; требования, предъявляемые к качеству выпускаемых паковок; ассортимент и маркировку упакованных изделий, способы упаковки ниток.

При ведении процесса перематывания пряжи на высокоскоростных автоматах типа «Савио», «Шафхорст» (650 м/мин и выше) –

5-й разряд

§ 120. ОПЕРАТОР ОКРУТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса однослойной оплетки различных видов нитей на трунсальных или окруточных машинах. Получение пряжи. Заправка машины. Смена сходящих и наработанных катушек, ликвидация обрывов нитей. Наблюдение за процессом оплетки, работой машины и вытяжного аппарата. Съем и сдача готовой продукции. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

При работе на трунсальной машине – протаскивание основы через веретено крючком, установка на веретено катушки с нитями, протаскивание нити через глазок рогульки.

Должен знать: устройство, работу и взаимодействие основных механизмов машины; виды и номинальную линейную плотность применяемых нитей, заправочные данные; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; пороки оплетки, причины их возникновения и способы предупреждения и устранения.

§ 121. ОПЕРАТОР ОКРУТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса двухслойной оплетки различных видов латексных и полиуретановых эластомерных нитей на окруточных машинах. Получение пряжи. Протаскивание основы через веретено крючком. Установка первой катушки на веретено с одним направлением вращения, протаскивание нити через глазок рогоульки. Установка второй катушки на веретено с направлением вращения, противоположным первому, протаскивание нити через глазок рогоульки, заправка нити в цилиндрический патрон. Прокладка номерков на патронах. Наблюдение за процессом оплетки, работой машины. Ликвидация обрыва нити. Подготовка входных катушек к смене, смена сходящих катушек. Ликвидация дефектных участков окрученной нити. Отыскивание конца нити на паковке с минимальными отходами. Связывание концов окрученных нитей узловязателем. Закрепление свободного конца нити петель за одну из нитей на выходной паковке при съеме. Съём наработанных катушек и укладка их в коробку. Заполнение паспортов на выработанную продукцию. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство, работу и взаимодействие основных механизмов машины; виды и линейную плотность применяемого сырья; заправочные данные; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; инструкцию по разбраковке; правила эксплуатации машины.

§ 122. Исключен

§ 123. ОПЕРАТОР ОПАЛИВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса опаливания пряжи, ткани из натуральных и смешанных волокон на опаливающем оборудовании различных систем под руководством оператора более высокой квалификации. Заправка пряжи и ткани в машину. Наблюдение за ходом технологического процесса, качеством опаливания. Предупреждение складок, загибов кромок, переверток. Транспортировка готовой продукции. Участие в подготовке оборудования к работе. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; правила сшивки и заправки ткани в машину; технологический режим и правила опаливания, свойства различных волокон и влияние на них высоких температур, ассортимент опаливаемой пряжи и ткани; правила обращения с газовым оборудованием.

§ 124. ОПЕРАТОР ОПАЛИВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса опаливания ткани из натуральных и смешанных волокон на опаливающем оборудовании различных систем в соответствии с установленным технологическим режимом. Наблюдение за работой систем автоматики, защитных устройств, приборов включения и выключения устройств аварийного режима работы, контрольно-измерительных приборов, функционированием других устройств и механизмов обслуживаемого оборудования. Контроль качества опаливания. Ведение журнала учета выработки, оформление сопроводительных документов на партию. Руководство работой оператора более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; назначение и работу регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов; требования, предъявляемые к качеству при опаливании ткани.

§ 125. ОПЕРАТОР ПЕЧАТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса печатания рисунка на ткань,

трикотажное и нетканое полотно, изделия, детали кроя и переводную бумагу в соответствии с заданным расписанием сетчатыми шаблонами на печатных машинах различных систем под руководством оператора более высокой квалификации. Контроль качества поступающих для печатания тканей, полотен, изделий, красок, переводной бумаги. Подбор шаблонов, раклея и красок в соответствии с заданным рисунком. Установка ролика или контактной тележки с тканью. Заправка машины тканью, клеем и красителями. Установка сетчатых шаблонов, раклея и ползунков в соответствии с раппортом рисунка. Травление рисунка и печатание пробного образца. Наблюдение за процессом печатания рисунка и обеспечение чистоты расцветок и раппорта. Съём, чистка и мытьё раклея, шаблонов. Транспортировка красок к машине и расстановка их по местам.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент тканей, полотен, переводной бумаги и изделий, поступающих для набивки рисунка; правила заправки тканей в машину; виды рисунков и их построение; последовательность нанесения красок на ткань, полотно, изделие; приемы трафления; последовательность расположения шаблонов на машине; требования, предъявляемые к шаблонам, раклям и к качеству набивки рисунка на ткань.

Примеры работ:

1. Ведение процесса печатания рисунка, термообработки, промывки, стабилизации, ширения, сушки коврового полотна на печатном агрегате.

2. Регулирование: подачи рабочего раствора; температуры и скорости прохождения полотна в плюсовке, зрельнике, промывных ваннах и сушильно-ширильной машине.

§ 126. ОПЕРАТОР ПЕЧАТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса печатания на ткань, трикотажное полотно, переводную бумагу рисунков до шести цветов сетчатыми шаблонами на печатных машинах различных систем с электронным управлением в соответствии с заданным расписанием. Проверка качества красок, чистоты шаблона, раклея и соответствия их рисунку. Установка раклея и шаблонов на машину. Травление рисунка и печатание пробного образца. Заточка раклея на плоскочечатных машинах, их шлифовка. Шлифовка металлических частей корпуса форсунок. Настройка электромагнитных муфт. Регулирование натяжения и скорости прохождения продукции и бумаги, контроль за правильной набивкой рисунка, чистотой расцветки и раппорта. Наблюдение за работой машины и электронным прибором натяжения и правки хода кирзы. Перестановка раппорта рисунка. Регулирование количества проходов раклея в зависимости от сочности рисунка. Устранение неполадок в работе машины, регулировка работы кареток, замена шпилек на каретке. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации оборудования и взаимодействие основных механизмов различных печатных машин, назначение и работу регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов и правила ухода за ними; качественные признаки применяемых красок; приемы трафления и правила печатания рисунков на ткани; очередность нанесения красок и последовательность расположения на горизонтальных машинах шаблонов; режим сушки тканей после нанесения рисунков; ассортимент тканей; требования, предъявляемые к качеству набивных тканей.

§ 127. ОПЕРАТОР ПЕЧАТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса печатания рисунков шести и более цветов на тканях и полотнах из различных волокон на машинах с сетчатыми, плоскими, круглыми (ротационными) шаблонами, фотофильмпечатью, с автоматическим регулированием технологического процесса в соответствии с заданным расписанием. Контроль за работой сушильной камеры, правильной набивкой рисунка, чистотой расцветок и его раппортом. Замена и заточка раклея на станке. Печатание пробного образца и сверка его соответствия эталону. Регулирование прижима раклея, уровня печатной краски в шаблоне и напора

насосов на ротационных печатных машинах, устранение неполадок в работе машины. Руководство работой оператора более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов машины; назначение и работу регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов; правила эксплуатации и ухода за ними; виды рисунков и их построение, качественные признаки применяемых красок; требования, предъявляемые к шаблонам, и правила печатания ими рисунка на ткань; режим сушки; очередность нанесения красок и последовательность расположения шаблонов.

§ 127а. ОПЕРАТОР ПОТОЧНОЙ ЛИНИИ «КИПА-ЛЕНТА»

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса смешивания различных видов натурального или химического волокна на машинах поточной линии. Введение в компьютер информации, управляющей работой машин. Наблюдение за технологическим процессом разрыхления и смешивания волокон, работой и состоянием контрольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов, фильтркамеры. Обслуживание и эксплуатация электронно-программных систем контроля и управления поточной линией. Профилактический осмотр машин с проверкой и регулировкой разводов между рабочими органами согласно схемы разводов. Наладка оборудования, устранение неполадок, проведение текущего ремонта машин. Подготовка и заправка проволоки в пресс. Прессование отходов (вторичного сырья) в кипы установленного размера и веса. Проверка исправности прессов. Смазка машин. Подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; электронно-программные системы управления и контроля; величины и схемы разводов; автоматические устройства и механизмы; контрольно-измерительные приборы; кинематические и электрические схемы; виды перерабатываемого сырья и отходов, их назначение; технологические процессы переработки волокна; требования, предъявляемые к прессованным кипам; правила учета простоев; графики ухода за оборудованием.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 127б. ОПЕРАТОР ПОТОЧНОЙ ЛИНИИ «КИПА-ЛЕНТА»

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов разрыхления и чесания на машинах поточной линии и выпуск ленты заданной линейной плотности и качества. Наблюдение за работой и состоянием контрольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов. Контроль за формированием ленты и укладкой ее в тазы. Подготовка тазов к замене. Ликвидация обрывов ленты, намотов волокна с рабочих органов машин. Обеспечение бесперебойной работы линии, принятие необходимых мер к устранению неполадок в работе машин всей линии. Обслуживание и эксплуатация электронно-программных систем контроля управления линией. Профилактический осмотр оборудования с проверкой и регулировкой разводов между рабочими органами машины согласно схемы разводов, смазка трущихся поверхностей. Проведение текущего ремонта машин. Ведение учета простоев по причинам. Соблюдение норм выхода оборотов и отходов с машины. Учет выработки. Подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования после ремонта.

Должен знать: устройство, принцип работы машин всей линии, компрессора, фильтркамеры, прессов и их назначение; кинематические и электрические схемы; электронно-программные системы управления и контроля; приемы и способы наладки оборудования; величины и схемы разводов; технологические процессы переработки разных видов волокна; правила сортировки сырья; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; виды и нормы выхода оборотов и отходов; правила учета простоев; графики ухода за оборудованием.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 128. ОПЕРАТОР ПРОМЫВочНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса промывки тканей, полотен и изделий на промывных машинах, аппаратах, агрегатах, поточных линиях различных систем в соответствии с установленным технологическим режимом. Промывка пряжи, головных уборов, шкурок в промывных барках, машинах различных систем. Замывание загрязненных мест на ткани на промывных или стиральных машинах. Приготовление моющего раствора по установленной рецептуре. Сшивание ткани на машине или вручную в непрерывное полотно, роспуск швов после промывки. Сушка шкурок до требуемой степени остаточной влажности. Расправка комовых и грубомездровых шкурок. Подсортировка шкурок по степени загрязненности и сухости. Транспортировка обрабатываемой продукции к рабочему месту. Заполнение машин, коробок, барабанов холодной водой и моющими растворами и нагревание их до установленной температуры. Наблюдение за уровнем раствора. Регулирование работы механизмов, температуры и концентрации моющего раствора. Расправка и разрезание шкурок после промывки. Проверка качества промывки ткани. Выгрузка после промывки, отжим и транспортировка в установленное место. Смена воды и моющих растворов. Отбор проб рабочих растворов для проверки их концентрации. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; ассортимент промываемой пряжи, головных уборов, ткани, полотен, изделий; виды шкурок; правила сшивки ткани и полотен, расправки и разрезания шкурок; требования, предъявляемые к качеству промывки; свойства моющих растворов; нормативы расхода химматериалов и способы приготовления растворов; нормативы технологических режимов промывки и отжима.

§ 129. ОПЕРАТОР ПРОМЫВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процессов: промывки и специальной обработки хлопка, ткани, полотен и изделий на машинах, аппаратах, агрегатах, промывных машинах различных систем, сагрегированных с сушильным оборудованием; отжима, рыхления хлопка на мойно-отжимном агрегате. Транспортировка обрабатываемой продукции к рабочему месту; загрузка оборудования продукцией. Контроль за технологическим режимом, работой приборов и механизмов, качеством промывки и сушки. Равномерная подача отжатого хлопка в автопитатель. Отбраковка непробеленного хлопка. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; ассортимент продукции; технологический режим промывки, специальной обработки и сушки продукции; рецептуру приготовления моющих растворов; свойства химических материалов, применяемых при промывке; правила обращения с паропроводами.

§ 130. ОПЕРАТОР ПРОМЫВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Ведение процесса промывки и специальной обработки войлока, суконных, одеяльных тканей, пледных полотен, декоративных тканей, тканей специального назначения и трикотажных полотен на машинах различных типов, аппаратах, агрегатах, промывных линиях в соответствии с установленным технологическим режимом. Заправка декоративных тканей, тканей особого назначения, трикотажных полотен, войлока в машину. Заливка моющего раствора и поддержание его уровня, температуры и концентрации. Определение кислотности промытого войлока, отжим войлока. Контроль за работой оборудования, регулирующих устройств, отжимных валов, контрольно-измерительных приборов, соблюдение режима промывки и отжима, контроль качества промывки. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации промывочного оборудования различных систем и ухода за ним; ассортимент промываемых войлоков, суконных, одеяльных тканей, пледных полотен; технологический режим промывки; правила ведения и регулирования процесса промывки; требования, предъявляемые к

качеству промываемого войлока, суконных, одеяльных тканей, пледных полотен; виды и свойства моющих веществ и правила приготовления растворов; способ определения кислотности.

§ 131. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса рыхления и трепания хлопка, шерсти, отходов на холстовых однопроцессных трепальных, угароочищающих, пылевыхколачивающих, обезрепеивающих и других машинах. Подготовка сырья для загрузки в машину. Транспортировка сырья, раскладка его на питающую решетку. Загрузка сырьем питающих приспособлений с чередованием компонентов смеси. Наблюдение за работой машины, питающих приспособлений.

Регулирование величины настила в соответствии с качеством волокна. Контроль качества рыхления и трепания. Отсортровка прокидов, свалок и нормальной шерсти, инородных предметов, веревок. Распаковка кип, тары. Упаковка обработанного сырья и транспортировка в установленное место. Сбор и сдача отходов, тары и упаковочного материала. Чистка и смазывание трущихся частей машины, уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования, принцип работы и взаимодействие отдельных механизмов обслуживаемых машин, уход за ними; виды и сорта перерабатываемого сырья; нормы настила на питающую решетку или загрузка в питающее приспособление; процесс питания и рыхления сырья; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемого волокна.

§ 132. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса трепания хлопка, отходов чесального и красильно-приготовительного производства на вертикальных, горизонтальных и всасывающих разрыхлителях. Равномерная загрузка вертикального разрыхлителя сырьем. Наблюдение за правильным поступлением сырья на горизонтальный и всасывающий разрыхлитель и работой всех органов машины. Снятие наработанных холстов с горизонтальных или всасывающих разрыхлителей и их взвешивание. Упаковка переработанного волокна на вертикальном разрыхлителе. Удаление отходов из-под машин. Сбор и сдача отходов. Уход за оборудованием в соответствии с утвержденным графиком.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; наименование поступающих в переработку сортровок; вес холста по норме и допустимые отклонения от нее; правила регулирования веса холста; виды и сорта отходов.

§ 133. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов: трепания хлопка и выработки холстов на трепальных машинах; первичного рыхления, смешивания и трепания шерсти и других компонентов смеси на разрыхлительно-трепальном оборудовании. Настил смеси на питающую решетку. Обеспечение равномерного смешивания волокна. Наблюдение за ходом технологического процесса. Наладка педального регулятора и регулирование веса холста в соответствии с заданной толщиной. Снятие наработанных холстов вручную, наблюдение за автосъемщиком, заправка холста. Взвешивание холстов, вкладывание сопроводительного талона. Наблюдение за загрузкой холстов на конвейер или транспортер, транспортировка холстов. Периодическое удаление отходов из-под машины с помощью пневмосистемы или вручную. Сбор и сдача отходов. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; наименование и состав поступающих в переработку сортровок; вес холста по норме и допустимые отклонения от нее; правила регулирования веса холста и приемы наладки педального регулятора; нормы выхода отходов по

видам и сортам.

§ 134. ОПЕРАТОР РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ПРЯЖИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления процесса распределения пряжи по бункерам мотальных, тростильных машин, по люлькам подвесного конвейера в соответствии с линейной плотностью пряжи, по видам сырья и размерам паковок. Распределение основ по ткацким станкам, пряжи по вязальным машинам в соответствии с артикулом ткани, полотна и сходом их. Включение магнето на пульте управления механизированного стеллажа для хранения основ пряжи. Контроль за правильностью пополнения люлек конвейера пряжей с целью предотвращения поломок при прохождении люлек через шахту. Включение и выключение подвесного конвейера. Наблюдение за работой конвейера, загрузочно-разгрузочных устройств. Контроль за полнотой наработки съемов, правильностью снятия основ со стеллажа, подбора основ на стеллаже для отправки в установленное место, за техническим состоянием ограждений, натяжного и блокирующего устройств конвейера. Останов конвейера в случае аварии, сообщение дежурному о поломке конвейера, неисправности в работе пульта управления, механизированного стеллажа. Контроль за работой пульта управления, механизированных стеллажей.

Должен знать: устройство пульта управления, механизированных стеллажей, подвесного конвейера, правила эксплуатации и ухода за ними; правила включения магнето; заправку пряжи по бункерам; линейную плотность пряжи; артикулы вырабатываемых тканей, полотен, длины основ на ткацких навоях; число сновальных валиков в партии, правила перезаправки пряжи по линейной плотности; размеры паковок; правила учета отправляемых полуфабрикатов; порядок извещения дежурного о поломке или аварии конвейера, механизированного стеллажа.

§ 135. ОПЕРАТОР РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ХИМИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса подачи красителей и химических материалов к рабочим местам при помощи кнопочного пульта управления, селекторной связи и телевизионных камер распределительных щитов. Соблюдение строгой дозировки химикатов; проверка герметичности пневмолинии в пультовой, уровня воздуха, работы пульта управления. Наблюдение за ходом технологического процесса и работой обслуживаемого оборудования, счетчиков на машинах и работой контролируемого объекта по пневматической схеме и телевизионной камере, световой и звуковой сигнализации. Ведение оперативных журналов.

Должен знать: принцип действия пульта управления; правила проверки герметичности пневмосистемы в пультовой, возможные неисправности химстанции; технологический процесс крашения материалов; рецептуру и технологический режим приготовления растворов химикатов и красителей, свойства, качество и их назначение; устройство, принцип действия и правила управления механизмами участков на автоматическом режиме; назначение регулирующих устройств контрольно-измерительных приборов, правила пользования ими.

§ 136. ОПЕРАТОР РЕЛАКСАЦИОННО-МОТАЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса релаксации и перемотки пряжи на агрегате, состоящем из запарной камеры и мотальной машины. Установка бобин на конусоукладчик и заправка нитей во всасывающее сопло запарной камеры. Заполнение камер пряжей до установленного уровня. Извлечение релаксированной пряжи из стеклянных трубок и заправка ее через направляющие прутки в натяжной и парафинирующий механизм мотальной машины с чистильным устройством. Смена входной и наматываемой паковок; ликвидация обрыва нитей и

выполнение других рабочих приемов, обеспечивающих непрерывность процессов релаксации и перемотки. Обеспечение равномерного съема сматываемых и наматываемых паковок (разгон паковок). Наблюдение за ходом технологического процесса, температурным режимом, давлением пара, степенью заполнения трубок пряжей, натяжением пряжи на машинах, качеством релаксации и парафинирования, влажностью пряжи и размером выходящих паковок. Проверка поступающей пряжи, конусов, контроль за резервной намоткой, состоянием сопла и релаксационной камеры. Сбор и сдача отходов. Выставка бобин в запасную рамку. Участие в приемке оборудования из ремонта. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство, работу и взаимодействие основных механизмов обслуживаемых машин; режим ухода за оборудованием; виды, свойства и линейную плотность перерабатываемой пряжи и требования, предъявляемые к качеству ее релаксации и перемотки; величину натяжения нитей и способы их регулирования; виды и нормы отходов; режим ухода за оборудованием.

При ведении технологического процесса релаксации и перемотки пряжи на оборудовании, оснащенном электронными блоками управления, –

5-й разряд

§ 137. Исключен

§ 138. ОПЕРАТОР РОВНИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ровницы из натуральных и химических волокон. Снятие съемов. Прием ленты с последнего перехода ленточной машины. Доставка тазов с лентой к питающей рамке и заправка ленты в машину. Обеспечение правильного и непрерывного поступления ленты в машину, качества вырабатываемой ровницы. Наблюдение за правильным прохождением ленты на гребнях машины. Ликвидация обрывов ленты и ровницы. Удаление намотов с рабочих органов машины. Подготовка машины к снятию съема, снятие и заправка съема. Заполнение или маркировка отличительных ярлыков и закладка их в катушки с ровницей. Сбор и сдача отходов. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых машин; правила заправки ленты; линейную плотность ровницы; приемы снятия и заправки съема; требования, предъявляемые к качеству ровницы; режим ухода за оборудованием.

§ 139. ОПЕРАТОР РОВНИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ровницы из натуральных и химических волокон на машинах различных систем. Заправка ровницы на катушки. Смена тазов с лентой, катушек с ровницей, разгон ставок, ликвидация обрывов ровницы и ленты. Удаление утолщенных и утонченных пропусков, намотов с рабочих органов машины. Наблюдение за работой и состоянием различных механизмов машины, правильным прохождением ленты по рабочим органам машины, намоткой ровницы на катушки. Снятие и заправка съемов. Замена изношенных деталей и приспособлений. Участие в приемке машины после ремонта. Уход за машиной по установленному графику.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации машин, взаимодействие их основных механизмов и график ухода за оборудованием; основные требования, предъявляемые к качеству ленты, ровницы и качеству намотки; требования, предъявляемые к качеству гребней, катушек, шпилек, рогулек и нажимных валиков; виды и нормы отходов и меры их сокращения; способы разгона ставок; график ухода за оборудованием.

§ 140. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снования на катушки закроечных

нитей для основы, плетения шнуров, эластичных тесем, перемотки пряжи в вицы под руководством оператора более высокой квалификации; снование на катушки различных волокон для плетения шнуров с наполнителем. Ставка катушек или бобин с пряжей на сновальную раму. Связывание концов нитей и заправка их в контрольно-вытяжные приборы. Проборка нитей в берда, гребенку, рядки согласно заданному расчету сновки, прокладка цен. Проверка качества пряжи, сновки; заправка и перезаправка машины. Ликвидация обрывов нити основы. Замена сходящих бобин, катушек, снятие наработанной катушки, закрепление концов закраек. Связывание концов нитей и заправка их в контрольно-натяжные приборы. Участие в срезке готовой основы при ее приготовлении на жгутовой машине. Транспортировка и сдача катушек, бобин и виц. Сбор и сдача отходов. Уход за оборудованием.

Должен знать: принцип работы и взаимодействие механизмов обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; заправочный расчет сновки; ассортимент пряжи; требования, предъявляемые к качеству сновки пряжи, основы, закраек; свойства пряжи, линейную плотность пряжи; порядок проборки нитей согласно расчету; правила заправки машины и вязки узлов; количество нитей в вице согласно заправкам, порядок ставки катушек, бобин в соответствии с заправкой машины.

§ 141. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снования пряжи на сновальных машинах для выработки жгута в трикотажном производстве, нетканых полотен; основ гладкой заправки для метровых технических сукон; коренной и настилочной основы в ковровом производстве; партионной сновки и сновки на малые навои согласно заданному расчету; перемотки пряжи в вицы в пенько-джутовом производстве. Ставка и смена катушек, бобин; проборка нитей в гребенки в соответствии с заправочным расчетом; прокладка ценовых шнуров, палочек. Перевязка пряжи и закрепление ее на барабане. Заправка валиков и навоев, концов основы на сновальный валик, установка счетчика на заданную длину. Ликвидация обрывов нитей, пряжи и выполнение других рабочих приемов, обеспечивающих правильность технологического режима и экономию сырья. Наблюдение за счетчиком длины основы, правильной намоткой. Контроль за состоянием натяжных приспособлений, самоостановов и других приспособлений. Перемещение суппорта, перегонка и навивка основ, установка сновальных валиков на машину, закрепление концов нитей основы и съем наработанного валика, вицы. Контроль количества нитей по рисунку, равномерности натяжения и распределения нитей на валике; соблюдение заданной длины сновки и количества нитей в ставке. Срезка наработанных основ и съем навоев. Сбор, сдача и транспортировка отходов. Участие в приемке машины из ремонта. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; расчет сновки; величину натяжения нити и способы его регулирования; заправочный расчет сновки, толщину пряжи и требования, предъявляемые к ее качеству.

§ 142. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снования пряжи (нитей) на сновальных машинах различных систем для выработки основ манерной заправки, ворсовых и набивных в ковровом производстве, технических тканей и сукон, аксминтерских ковров, цветных или с просновкой, гладких, рисунчатых, мешочных, тарных и паковочных тканей; для грунта, узора и жгута; для технических лент с применением стеклонитей, проволоки, джутовой пряжи и капроновых нитей высокой линейной плотности; либитных – для национальных шелковых тканей; эластомерных нитей и оплетенных эластомерных нитей. Ведение процесса снования разноцветной пряжи (нитей) на сновальных машинах различных систем для выработки нитепрошивных и тканепрошивных нетканых полотен. Ленточное снование. Набор ставок и проборка нитей в гребенку в соответствии с

заправочной картой и раппортом рисунка изделий. Установка бобин на шпулярник в соответствии с заправочным рисунком, заправка нитей в сновальную машину. Ликвидация обрывов нитей; съём наработанного сновального валика. Комплектование либитов в основу; регулирование натяжения и направления нитей и раскладки их по ширине сновального валика. Соблюдение раппорта сновки при работе цветных основ и с просновкой. При работе с электронным и программным шпулярником – ввод и вывод секции со вставными бобинами из рабочих органов машины. Маркировка навоя. Контроль качества и количества нитей и цветов по рисунку в раппорте сновки, равномерности распределения нитей на валике и лент на барабане. Перемотка основы с барабана на навой на ленточных сновальных машинах. Проверка правильности укладки ленты. Перегонка и навивка основ, установка сновальных валиков, контроль качества навивки основ. Сдача пряжи по весу. Срезка наработанных основ. Своевременная прокладка ценовых шнуров. Сбор и сдача отходов. Участие в приемке оборудования из ремонта. Уход за оборудованием и смазывание трущихся поверхностей. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство машин различных систем, работу и взаимодействие отдельных механизмов, правила эксплуатации и ухода за ними; виды, свойства, линейную плотность перерабатываемой пряжи, волокон и требования, предъявляемые к их качеству; раппорт сновки; требования к укладке лент и прокладке ценовых шнуров; технологический расчет сновки и манер рисунка; величину натяжения нитей и способы его регулирования; порядок заводки нитей в прибор самоостанова и зубья берда; правила пользования заправочными картами; виды и нормы отходов; требования, предъявляемые к качеству либитовки основы национальных тканей.

§ 143. ОПЕРАТОР СТРИГАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов: стрижки, чистки различных тканей, нетканых полотен, тканых ворсовых лент в соответствии с технологическим режимом на стригальном оборудовании различных систем; стрижки шерстяных тканей, ковров и ковровых изделий под руководством оператора более высокой квалификации. Сшивка концов и заправка обрабатываемой продукции в машину, агрегат. Наблюдение за работой стригальных приборов, вентиляционных отсосов, работой автомата для пропуска шва, своевременным подъемом и опусканием ножей, накаткой обрабатываемой продукции. Регулирование положения ножей и наждачных валов. Обеспечение необходимого натяжения и движения обрабатываемой продукции в расправленном виде. Контроль качества тканей, полотен, ковров и изделий, поступающих в обработку, и качества стрижки и чистки продукции. Роспуск шва кусков ткани, ковров для отделения партии при смене тележек или наката на рамы, ролики. Транспортировка обрабатываемой продукции. Уход за оборудованием, смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации стригальных машин и агрегатов и ухода за ними, ассортимент обрабатываемой продукции, правила стрижки тканей, полотен и изделий; требования, предъявляемые к качеству стрижки; правила сшивки и заправки изделий.

§ 144. ОПЕРАТОР СТРИГАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стрижки, чистки тканей, ковров, ковровых изделий, шелкового плюша и бархата, трикотажного полотна, нетканых полотен, войлока на универсальных стригальных машинах и агрегатах. Обеспечение качества, необходимого натяжения ткани, скорости стрижки обрабатываемой продукции. Наблюдение за работой стригальной машины, высотой установленного ворса, отсосом остриженных волокон, состоянием и работой стригальных приборов, автомата для пропуска шва, своевременным подъемом и опусканием ножей, натяжением ткани. Установка и периодическое регулирование ножевых цилиндров, скорости стрижки, транспортирующей ленты в соответствии с высотой ворса, положения наждачного ролика; участие в точке ножевых цилиндров. Правка специальной пастой перьев спирального и стационарного ножа.

Сшивка и заправка полотна. Транспортировка продукции в установленное место. Проверка исправности блокировки, ограждений на цилиндрах, качества шлифовки полотна. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием и контрольно-измерительными приборами; технологические параметры стрижки; ассортимент обрабатываемой продукции; скоростной режим работы ножей; способы регулирования скорости транспортирующей ленты и стационарного ножа; правила регулирования присадки ножевых цилиндров и точки стригальных ножей.

§ 145. ОПЕРАТОР СТРИГАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стрижки шерстяных и полшерстяных ворсовых тканей, трикотажного полотна плюшевых переплетений (типа бархат), песики или пуха на высокоскоростных стригальных, полировально-стригальных и других машинах. Подготовка машины к работе. Наладка стригальных машин. Установка на компьютере программы норм технологического режима. Распаковка и заправка обрабатываемых шкурок в машину. Регулировка перемещения шкурки относительно ножей, разводки между рабочими органами машины в зависимости от характера волосяного покрова и толщины мездры шкурки, работы пневматического отсоса. Обеспечение необходимого качества стрижки. Наблюдение за работой машины, работой автоматики, высотой ворса, отсосом стриженных волокон и т.д. Сшивка и заправка полотна. Транспортировка продукции в установленное место, сдача пуха и отходов по весу. Уход за оборудованием, смазка. Участие в точке ножевых цилиндров.

Должен знать: устройство, принцип работы стригальных машин различных типов, правила ухода за ними; принцип работы компьютера; нормы технологического режима стрижки, ассортимент изделий, требования к качеству стрижки. Виды обрабатываемых шкурок и топографию их волосяного покрова, правила регулировки машины в зависимости от волосяного покрова или ассортимента.

При ведении процесса стрижки шерстяных и полшерстяных ворсовых тканей с вложением ангорской шерсти, тканей типа «Велюр», «Ратин», буклированных на стригальных машинах, оснащенных приборами промышленной электроники –

5-й разряд

§ 146. ОПЕРАТОР ТРОСТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса трощения пряжи и нитей из натуральных и химических волокон на тростильных машинах. Смена паковок, ликвидация обрывов нитей и выполнение других приемов, обеспечивающих непрерывность технологического процесса, экономию сырья и качество трощения. Наблюдение за состоянием и работой механизмов машины. Контроль за процессом трощения, заполнение и вкладывание контрольного талона. Проверка качества поступающей пряжи, патронов и бобин. Регулирование плотности намотки нитей на бобины. Участие в приемке оборудования из ремонта. Сбор и сдача отходов. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, работу и взаимодействие механизмов машины, правила эксплуатации и ухода за ними; виды и свойства перерабатываемой пряжи и нитей; виды и нормы отходов.

При трощении веревок из резинотехнических отходов –

2-й разряд

§ 147. ОПЕРАТОР УЗЛОВЯЗАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса связывания нитей основ, прошивных нитей на узловязальной машине под руководством оператора более высокой

квалификации. Проверка правильного выполнения подготовки основ к связыванию. Установка и включение узловязальной машины в работу. Наблюдение за работой механизмов узловязальной каретки, правильностью отбора очередных нитей и связыванием узлов. Ликвидация пороков связывания. Сбор и сдача отходов. Уход за машиной.

Должен знать: устройство узловязальной машины, ткацких станков, машин и агрегатов нетканого производства; ассортимент вырабатываемых тканей; вид проборки и переплетений.

Примеры работ:

1. Подготовка нитей основ к связыванию на узловязальных машинах.
2. Установка каретки передвижной узловязальной машины на ткацкий станок.
3. При работе на ламеленадевальской машине: надевание ламелей на нити основы, ликвидация обрывов нитей основы, переборка нитей основы по ценам.

§ 148. ОПЕРАТОР УЗЛОВЯЗАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса связывания нитей основ, прошивных нитей на узловязальной машине. Заправка основы на ткацком станке и на оборудовании нетканого производства, наработка полосы ткани. Сдача станка, машины (агрегата) на ходу. Контроль связывания узлов. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство узловязальной машины, ткацких станков, оборудования нетканого производства, правила эксплуатации и ухода за ним; заправочные расчеты вырабатываемых тканей, нетканых полотен; требования, предъявляемые к качеству основной пряжи; нумерацию игл в зависимости от линейной плотности пряжи.

§ 149. ОПЕРАТОР ХИМСТАНЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Заготовка химических растворов и красок. Фильтрация химических и красильных растворов согласно требованиям, предъявляемым к качеству этих растворов под руководством заготовщика более высокой квалификации. Транспортировка красок и пустой тары. Взвешивание красок и пустой тары. Учет расхода красителей и материалов. Чистка оборудования и промывка емкостей в соответствии с инструкцией.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; наименования и свойства красителей, химических материалов, их марки; требования, предъявляемые к качеству красильных и химических растворов; установленную рецептуру красок; правила ведения первичного учета.

§ 150. ОПЕРАТОР ХИМСТАНЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Заготовка химических, протравных, хлорных растворов и красок в соответствии с утвержденными режимами и рецептами для обработки и крашения тканей и сетей в емкостях, консервирования сетей. Проверка качества красителей и химических материалов, их взвешивание и загрузка в емкости. Маркировка емкостей с красками. Регулирование подачи пара, давления и продолжительности варки до образования однородной массы. Соблюдение установленных концентраций растворов. Обеспечение бесперебойного снабжения соответствующих цехов и машин необходимыми растворами (розлив в тару или подача по трубопроводу). Отбор проб красок для анализа. Транспортировка красильных и химических растворов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; назначение регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов, правила пользования и ухода за ними; рецептуру и технологический режим изготовления растворов и красок; наименование, свойства, качество и назначение химических

материалов и красителей; признаки готовности красильных и химических растворов; реакции при смешивании различных химикатов; требования, предъявляемые к качествуготавливаемых растворов и красок.

§ 151. ОПЕРАТОР ХИМСТАНЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Заготовка химических, красильных и хлорных растворов, противоожигаемой пропитки и загусток в емкостях. Приготовление маточных растворов, синтетических моющих средств и серий красок по рецептам согласно расписанию и заказу с подбором тонов; рабочего раствора для клеевых нетканых полотен. Расчеты купюровки для приготовления красок всех групп (кубовых, протравных, чернoанилиновых, диазoкрасок, проционных и др.) по установленным рецептам. Распаковка химических материалов и транспортировка тары. Загрузка и развешивание в определенной последовательности химических растворов в емкости. Соблюдение установленной концентрации химических растворов. Определение готовности растворов, загустов и красок. Проверка качества приготовленных красок. Руководство работой заготовщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; регулирующее устройство и контрольно-измерительные приборы; ассортимент вырабатываемых тканей и изделий; рецептуру и технологический режим приготовления связующего раствора, загусток, мыла, красильных, хлорных, маточных растворов и красок; признаки готовности растворов, загусток, мыла и красок, реакции при смешивании различных химикатов; способы приготовления серий красок и восстановления кубовых красок; требования, предъявляемые к качеству приготовленных растворов, загусток и серий красок.

§ 152. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания различных видов волокон, смеси волокна для выработки ленты, чесаной ваты, переработки низких номеров трепального волокна в очес, возвратных отходов производства на чесальном оборудовании различных видов в соответствии с технологическим режимом под руководством оператора более высокой квалификации. Транспортировка смеси волокна к оборудованию. Загрузка смеси волокна в бункер чесального оборудования. При ручной загрузке – растряхивание волокна до установленной для каждой смеси определенной высоты с выборкой волокна, отличающегося от смеси по цвету. Настил волокна и шерсти на питающую решетку, полотно; регулирование высоты. Смешивание волокна. Поддержание установленного уровня заполнения бункера. Сортировка очесов по номерам, раздельное затаривание их, взвешивание, вкладывание в тару бирок или ярлыков с указанием вида, номера, веса очесов. Наблюдение за процессом чесания. Ликвидация обрывов ленты, ваты. Контроль качества ленты, ваты, волокна. Периодическое удаление отходов из-под барабанов чесального оборудования при помощи пневмосистемы или вручную. Эмульсирование ленты. Съем, упаковка и транспортировка наработанной ваты и волокна в установленное место. Участие в приеме оборудования из ремонта. Чистка оборудования. При работе с рулонным механизмом – снятие рулонов и вкладывание ярлыков.

Должен знать: устройство оборудования, принцип его работы и взаимодействие отдельных механизмов, правила эксплуатации и ухода за ним; виды и номер волокна, виды отходов; состав смеси; порядок и нормы настила на питающую решетку, полотно; технологические параметры заправки оборудования; нормы заполнения бункера; требования, предъявляемые к качеству чесания ваты, волокна и ленты; признаки оценки качества очесов.

§ 153. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания различных видов волокна, очеса и смеси волокна для выработки ленты, чесаной ваты, основы войлочных изделий, чесания и проклеивания стекловолокна на чесальном оборудовании различных видов (кроме высокопроизводительного) согласно технологическому режиму. Подноска стекловолокна, лака для пропитки, заливка бака. Взвешивание расчищенного стекловолокна в соответствии с маркой выпускаемых пологов. Заправка чесального оборудования. Обеспечение выработки ленты, чесаной ваты, основы войлочных изделий соответствующего качества при экономном использовании сырья. Ликвидация обрывов, пропусков, намотов, завалов в гребнях и выполнение профилактических работ по их предупреждению. Смена наработанных тазов с лентой, планок ваты, ватных фильтров с барабанов, снятие наработанных куфт, бобин и транспортировка их. Наблюдение за процессом чесания, нанесения эмульсии, наматывания ваты на барабан, температурой, за состоянием и работой механизмов. Равномерное пропитывание волокна или пропуск сухого волокна через чесальную машину. Наматывание пропитанного или сухого стекловолокна на барабан чесальной машины, разрезание на отрезки определенной длины, снятие с барабана. Установка пропитанного стекловолокна в зажимы щипцов или укладка его на решетку ленточной сушильной машины. Формирование горстей при разборке кипы волокна и закладывание горстей в зажимные колодки пенькочесальной машины. Связывание пачек чесаного пеньковолокна. Выемка горстей чесаного волокна из зажимных колодок. Соблюдение установленных правил перекрытия горстей при настиле на питающее полотно горизонтально-чесальной машины; контроль за качеством горстей. Смена неисправных нажимных валиков, таза. Сбор и сдача отходов. Перезаправка оборудования и уход за ним согласно графику. Чистка машины и расходного бака при выработке пологов из сухого стекловолокна, взвешивание его, определение площади, толщины, объемного веса и марки. Закатывание в рулон, связывание, маркировка и упаковка. Руководство работой операторов чесального оборудования более низкой квалификации. Участие в приемке оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации чесального оборудования, ухода за ним; линейную плотность холстов и чесаной ленты; виды, номера перерабатываемых волокон; требования, предъявляемые к качеству волокон, ленты, чесаной ваты, основы войлочных изделий и выпускаемых пологов; технологические параметры заправки оборудования и режимы обработки различных волокон; режим эмульсирования; свойства лака; марки выпускаемых пологов; условные обозначения восстановленной шерсти, ее группы по цвету; линейные размеры, вес изделий и пределы отклонения; правила смешивания волокна, состав смеси; виды и нормы отходов; назначение приборов и инструментов для контроля качества пологов; режим ухода за оборудованием.

§ 154. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания различных видов волокна, очеса и смеси волокна для выработки ровницы, ленты, войлоков на чесальном оборудовании различных видов, включая высокопроизводительное, и поточные линии, согласно технологическому режиму. Приготовление товарной продукции или полуфабриката (ровницы, пухшура, чесальной ленточки) из смеси асбеста, хлопка и очесов на кардочесальных аппаратах и пухшуровых машинах. Навивка основы головных уборов. Обеспечение непрерывного питания волокном чесального оборудования. Установка патрона необходимого размера при приготовлении основы головного убора. Определение момента окончания навивки. Съём основы головного убора с патрона. Ликвидация обрывов ровницы, ленты, прочеса, пухшура и ленточки, устранение задиров настила. Заправка бобин, краевых нитей в пневмопровод или на катушку. Вкладывание ярлыков. Контроль качества ровницы, ленты, основы головных уборов и войлока. Наблюдение за состоянием и работой сучильных рукавов, делительных ремешков, эластичных валиков, регулятора вытяжного прибора, съёмных барабанов и других механизмов, за уровнем смеси в бункере самовеса или за работой приборов, обеспечивающих автоматическое питание аппарата смеской. Смена наработанных тазов с лентой, снятие наработанных бобин, подготовка бобин к прядению, снятие и заправка краевых кружков. Транспортировка бобин с ровницей и тазов с лентой в установленное место. Съём, штамповка и укладка в ящики вырабатываемой ровницы, сматывание

пухшура и ленточки в бухты вручную. Перевязка и укладка бухт. Наблюдение за эмульсированием волокна. Соблюдение заданной длины и веса ленты в тазу. Разбор отходов по видам и сдача их. Участие в приеме оборудования из ремонта, уход за ним. Заправка оборудования после очесывания, чистки, точки, поверки. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, работу и взаимодействие основных механизмов, правила эксплуатации и график ухода за ним; принципы автоматического и ручного регулирования работы машины для обеспечения непрерывности технологического процесса; наименование перерабатываемого волокна и сортировок; особенности обработки смеси различных рецептур; линейную плотность настила и чесаной ленты; линейные размеры и массу ваты; ассортимент вырабатываемой продукции; виды смеси, линейную плотность ровницы; требования, предъявляемые к качеству ровницы, настила, чесаной ленты, основы головных уборов, войлоков; правила отбора проб; виды, нормы и сорта отходов, их использование в производстве; технологические параметры заправки; причины обрывности ровницы, способы их предупреждения; виды и номера перерабатываемых волокон; порядок настила волокна на питающее полотно или подстановки рулонов в раскатывающий механизм; состав смеси; режим обработки различных волокон, заданную длину и вес ленты в тазу; признаки, определяющие качество прочеса; режим ухода за оборудованием.

§ 155. ОПЕРАТОР ШИРИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ширения и выправления перекося ткани по утку на ширильной или уточно-расправительной машине под руководством оператора более высокой квалификации. Наблюдение за прохождением ткани из плюсовки в ширильное поле машины. Контроль ширины ткани и правильного положения утка в ней. Накалывание ткани на иглы. Предупреждение образования пороков ткани при ширении. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Сшивка концов ткани и роспуск швов. Транспортировка ткани к машине.

Должен знать: устройство оборудования, правила эксплуатации и уход за ним; ассортимент обрабатываемых тканей и их ширину по стандарту.

§ 156. ОПЕРАТОР ШИРИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ширения и выправления перекося ткани на ширильной или уточно-расправительной машине. Заправка ткани в машину. Соблюдение установленной ширины ткани. Наблюдение за правильным увлажнением, подпариванием, ширением ткани. Устранение перекося ткани. Предотвращение пороков от нарушения технологического режима ширения ткани. Клеймение концов ткани. Транспортировка ткани в установленное место. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; ассортимент обрабатываемых тканей и их ширину по стандарту.

§ 157. ОПЕРАТОР ШЛИХТОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлихтования мотков шелка в соответствии с технологическим режимом. Приготовление шлихты по заданному рецепту. Погружение мотков в ванну со шлихтой. Наблюдение за процессом шлихтования и сушки. Выборка мотков шелка из ванны, отжим и развешивание их в завесной сушилке. Транспортировка шелка из сушилки.

Должен знать: рецептуру шлихты; режим шлихтования и сушки; требования, предъявляемые к шелку, подлежащему шлихтованию, и качеству ошлихтованных мотков шелка.

§ 158. ОПЕРАТОР ШЛИХТОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлихтования и эмульсирования нитей основы на шлихтовальной, сновально-шлихтовальной машинах под руководством оператора более высокой квалификации. Установка счетчика и маркировочного прибора на заданную длину куска. Наблюдение за работой контрольных и регулирующих приборов. Регулирование температуры и давления пара в сушильных барабанах, разводок гребенки по ширине навоя. Установка и заправка сновальных валиков ткацких навоев. Установка тормозных грузов. Прокладка шнурков и ценовых прутков. Раскладка нитей в зубья переднего рядка и в зубья берца, перегонка основ. Наблюдение за правильным сходом нитей основы с бобин и смена бобин. Ликвидация обрыва нитей. Смена кромочных бобин. Расправка запутанных, закрепленных и склеенных нитей основы. Предотвращение образования хомутов и перекосов. Наблюдение за уровнем эмульсии, натяжением и качеством навивки основы. Снятие наработанного ткацкого навоя и установка нового. Сбор и транспортировка отходов. Чистка машины, промывка сукон отжимных валов.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила пользования приборами автоматического регулирования процесса, эксплуатации и ухода за ними; правила подбора бобин основы в партию; требования, предъявляемые к качеству бобин; виды и линейную плотность пряжи; расчет числа нитей для вырабатываемых артикулов ткани; рецептуру и свойства шлихты; основные требования, предъявляемые к качеству шлихтуемых, эмульсируемых нитей основы, качеству ошлихтованной основы; правила заправки новой партии; виды и нормы отходов.

§ 159. ОПЕРАТОР ШЛИХТОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлихтования и эмульсирования нитей основы на шлихтовальной, сновально-шлихтовальной и перегонно-эмульсирующей машинах в соответствии с установленным технологическим режимом. Поддержание необходимой температуры и нормального уровня шлихты и эмульсии в емкости для клея. Регулирование скорости шлихтования или эмульсирования в зависимости от степени влажности нитей основы. Установление величины отжима основ. Поддержание необходимого давления воздуха, подаваемого в пневмосистему, пневмокамеры исполнительных механизмов отжима. Контроль за качеством шлихтования и эмульсирования нитей основы и правильной намоткой их на ткацкие навои. Участие в приемке оборудования после ремонта. Руководство работой операторов более низкой квалификации. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации оборудования и ухода за ним; правила пользования приборами; основные требования, предъявляемые к качеству пряжи; нормы технологического режима шлихтования и эмульсирования нитей основы; процент приклея; влажность, плотность навивки, вытяжку в процессе шлихтования; правила подбора сновальных валиков и ткацких навоев в партию.

§ 160. ОТБЕЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расшлихтовки, отбеливания, отваривания хлопка, пряжи, ровницы, одеял в аппаратах, барках, чанах, варочных котлах в соответствии с установленным технологическим режимом под руководством отбельщика более высокой квалификации; отбеливания, отваривания, пропитывания пряжи, трикотажных, нетканых и вышитых полотен, чулочно-носочных и других изделий на мойно-материальных машинах, в барках, аппаратах, варочных котлах. Подготовка оборудования к работе, загрузка, равномерное развешивание пряжи в мотках на ролики аппарата. Приготовление рабочих растворов. Укладывание одеял в котел, заливка их варочным раствором. Обеспечение необходимого уровня растворов и воды в рабочих емкостях. Отбор проб для проверки концентрации растворов. Снятие отбеленной пряжи с роликов,

скручивание мотков пряжи в куфты. Спуск растворов. Промывка продукции после отбеливания и выборка ее из чанов, ванн. Выкладывание концов отбеленных одеял для заправки в мойно-материальные машины. Сшивка полотна. Проверка качества отбеленной продукции. Транспортировка продукции. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; свойства отбеливающих растворов и химикатов; рецептуру и концентрацию применяемых растворов; технологический режим обработки; режим расшлихтовки, отваривания и отбеливания одеял; ассортимент обрабатываемой продукции.

§ 161. ОТБЕЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расшлихтовки, отбеливания и отваривания хлопка, пряжи, ровницы, одеял, трикотажного и нетканого полотен в барках, чанах, варочных котлах, аппаратах различных систем; гардинно-тюлевого, кружевного и гардинно-вязального полотен – в варочных котлах, сагрегированных с мойно-материальными машинами; отбеливания и крашения пряжи на аппаратах; в соответствии с установленным технологическим режимом. Проверка состояния котла, вентиля, насосов, кранов. Обеспечение необходимой дозировки и концентрации рабочих растворов. Приготовление и заливка рабочих растворов. Загрузка и выгрузка продукции. Контроль за технологическим процессом и качеством обрабатываемой продукции, за соблюдением установленных правил составления рабочих растворов. Регулирование технологического процесса по контрольно-измерительным приборам. Промывка отбеленной продукции по установленному режиму. Запись режима отбеливания и отваривания. Приготовление специального состава и обработка внутренней части котлов с целью предупреждения возникновения коррозии. Руководство работой отбельщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов и защитных приспособлений различных систем; правила ухода за ними; виды и взаимодействие химических материалов с различными видами волокон; ассортимент обрабатываемой продукции; технологический режим расшлихтовки, отбеливания и отваривания; рецептуру, способы приготовления и концентрацию растворов; требования, предъявляемые к качеству продукции; порядок отбора проб.

§ 162. ОТВАРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отваривания пряжи в трикотажном производстве, трикотажного полотна, чулочно-носочных изделий в варочных аппаратах, котлах, барках, чанах, в машинах и установках в соответствии с технологическим режимом. Ведение процесса отваривания хлопка, пряжи, ткани, мотков шелка под руководством отварщика более высокой квалификации в отварочных проходных аппаратах, котлах, барках, в том числе в механических жгутовых барках, варочных агрегатах различных систем, в соответствии с технологическим режимом. Участие в подготовке оборудования к отварке продукции. Транспортировка продукции и химических материалов в установленное место. Приготовление растворов для отваривания, загрузки продукции. Заправка ткани в машину, доведение раствора до уровня, требуемого по технологическому режиму отварки, и регулирование его в процессе отварки. Наблюдение за натяжением ткани и контроль за процессом отварки. Предупреждение запутывания петель ткани или мотков пряжи. Промывка пряжи и ткани. Отбор проб для проверки концентрации рабочих растворов. Выгрузка продукции после отваривания. Проверка исправности оборудования, чистка и смазывание оборудования.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием и регулируемыми устройствами, контрольно-измерительными приборами; ассортимент обрабатываемой продукции; технологический режим обработки каждого вида продукции; нормы и правила заправки, укладки, загрузки и выгрузки отвариваемой продукции; рецептуру и концентрацию применяемых

растворов; нормы расхода химических материалов; требования, предъявляемые к качеству отваренного хлопка, пряжи, ткани, мотков шелка; методы определения концентрации растворов; правила управления подъемными механизмами.

§ 163. ОТВАРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отваривания пряжи, ткани, мотков шелка, хлопка в различных варочных аппаратах, котлах, барках, чанах, в механических жгутовых барках, отварочных агрегатах, отварочных проходных аппаратах и красильно-роликовых машинах в соответствии с технологическим режимом отварки. Сшивка ткани. Приготовление отварочного раствора в соответствии с заданной рецептурой. Обеспечение температуры, концентрации и уровня раствора в отварочной ванне. Загрузка, заправка отвариваемого материала в аппарат, барку, котел согласно требованиям технологии. Контроль за правильностью закладки отвариваемого материала в котел (барку). Наблюдение за процессом отваривания. Регулирование технологического процесса по показателям контрольно-измерительных приборов и результатам анализа. Обеспечение периодичности смен направления циркуляции растворов. Запись процесса отварки в журнал. Переключение направления циркуляции или спуск отработанных растворов. Управление подъемными механизмами. Проверка исправности контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств и спусковых отверстий. Промывка пряжи, ткани, изделий. Выгрузка продукции из барок вручную и их укладка. Проверка соответствия сопроводительной документации. Руководство работой отварщиков более низкой квалификации. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, регулируемыми устройствами, контрольно-измерительными приборами и подъемными механизмами; правила укладки пряжи в котлы, барки и выборки из них; ассортимент отвариваемых тканей, линейную плотность пряжи, шелка, виды и свойства химических материалов; технологический режим отварки продукции; рецептуру рабочих растворов; нормы расхода химических материалов; порядок записи процесса отварки.

§ 164. ОТДЕЛОЧНИК ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки, ширения, складывания, промеривания тканей на отделочных агрегатах; обработки ткани на отделочном катке, агрегатах для безусловной отделки тканей; тиснение ворсовой ткани вручную для создания рисунка каракульчи под руководством отделочника более высокой квалификации. Участие в подготовке оборудования к работе. Транспортировка ткани. Сшивка ткани и ее заправка. Регулирование подачи воды, давления пара, сжатого воздуха, температуры и влажности в соответствии с технологическими параметрами обработки ткани. Наблюдение за механизмом накатывания тканей в рулоны. Предотвращение появления перекосов, загнутых кромок, вылетов и разрывов ткани по длине. Клеймение концов ткани в процессе работы. Нанесение контрольных меток на обрабатываемую ткань для контроля технологической усадки. Проверка длины штапа, ширины, влажности, внешнего вида и усадки ткани. Снятие и укладка ткани в установленное место. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации, наладки и ухода за ними; ассортимент тканей, виды отделки; порядок заправки тканей и прокатки ее через валы и катки, ширину ткани согласно стандарту; факторы, влияющие на усадку ткани; технологические режимы обработки ткани; требования, предъявляемые к качеству отделки ткани; режимы чистки и смазывания оборудования.

§ 165. ОТДЕЛОЧНИК ТКАНИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обработки ткани на отделочных машинах, агрегатах для безусловной отделки; отделка ворсовой ткани путем запарки и прессования в соответствии с технологическим режимом для создания рисунка каракульчи. Подготовка оборудования к работе. Подбор тканей по длине и артикулам. Заправка ткани. Подъем нажимных катков при помощи гидравлического насоса и прокатка тканей между валами. Регулирование давления воды в коммуникациях и температуры в секциях увлажнительной камеры, натяжения ткани. Наблюдение за работой системы автоматики, гидравлического насоса, за прохождением ткани в машине, агрегате. Контроль скоростного режима работы машин в агрегате. Наладка автоматики улавливания кромки ткани на ширильной машине и других автоматических регулирующих устройств. Настройка вариантов на получение заданного процента технологической усадки. Разогрев усадочных машин до установленной температуры и обеспечение заданного давления. Контроль за качеством сшивки и обработки ткани, работой самоклада. Правильное и своевременное оформление паспортов. Руководство работой отделочников более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; способы наладки приборов автоматического регулирования и технического контроля; схему управления агрегатом; ассортимент обрабатываемых тканей; факторы, влияющие на величину усадки; приемы и правила заправки оборудования; правила регулирования давления валов и машин и управления гидравлическим насосом; технологические режимы отделки тканей; нормы влажности, давления пара на усадочной машине и сушильных барабанах; скорость прохождения ткани; требования, предъявляемые к качеству ткани; режим чистки оборудования и смазывания трущихся поверхностей.

§ 167. ОТЖИМЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Отжим сырья, пряжи, ткани, нетканого и трикотажного полотна, изделий на центрифугах, машинах различных систем. Заправка в машину продукции. Ведение спецобработки препаратами типа латур, спирофилл и т.д. Наблюдение за процессом и качеством отжима или отсоса. Контроль за работой механизмов. Обеспечение необходимой степени (времени) отжима и скорости прохождения ткани в соответствии с установленным режимом. Выгрузка продукции из машины, центрифуги. Промывка оборудования при смене цвета. Транспортировка продукции в установленное место. Чистка и смазка оборудования.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации оборудования и ухода за ним; ассортимент и виды сырья, пряжи, ткани, нетканого и трикотажного полотна, изделий; способ приготовления пропиточных растворов; допустимую загрузку центрифуги; режим отжима; требования, предъявляемые к качеству отжима; правила и нормы охраны, труда и противопожарной безопасности.

§ 167а. ОТЖИМЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Отжим суконных, одеяльных тканей, пледных полотен на центрифугах, машинах различных систем. Отжим и обезвоживание трикотажных полотен на отжимных линиях с программным управлением. Заправка в машину продукции – соединение кусков тканей, полотен со «спутником». Наблюдение за процессом и качеством отжима и отсоса, за работой жготорасправителя и раскладчика, за натяжением тканей, полотен, правильностью укладки и показаниями приборов. Контроль за работой механизмов, уровнем воды в водяной ванне. Обеспечение необходимой степени (времени) отжима и скорости прохождения ткани, полотна в соответствии с установленным режимом. Выгрузка продукции из машины, центрифуги. Промывка оборудования при смене цвета. Транспортировка продукции в установленное место, оформление первичной учетной документации. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования. Чистка и смазка оборудования.

Должен знать: устройство, принцип работы, правила безопасности эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; ассортимент тканей и

полотен; технологический процесс и режимы отделки тканей и полотен; принципы действия системы автоматического регулирования технологических параметров; дефекты, возникающие при отделке и способы устранения; требования, предъявляемые к качеству отжима; рациональные приемы выполнения технологических операций; правила оформления и сдачи маршрутных листов; режим чистки и смазки оборудования; правила и нормы охраны труда и противопожарной безопасности.

§ 168. ОЧЕСЫВАЛЬЩИК БАРАБАНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Очесывание главного и съемного барабанов чесальных машин валиком вручную или с применением пневматических устройств в соответствии с установленным режимом. Подготовка машин к очесыванию: снятие шляпочного очеса, установка чистительного валика. Подготовка машины к работе после очесывания и сдача ее помощнику мастера. Сбор очесов с разделением по видам и сортировкам, транспортировка их и сдача.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и системы пневматического очесывания, правила эксплуатации и ухода за ними; режим очесывания; виды, сорта и нормы выхода очесов.

§ 169. ПАНТОГРАФИСТ

3-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на вал при помощи пантографа контура и штрифа платочных несложных четырехвалных рисунков с 4-5 цинковых листов. Подбор валов, установка их на машину. Нагрев валов и покрытие их мастикой. Укрепление цинкового листа на столе пантографной машины. Установка алмазов к валу при построении раппорта в полный уступ и выступ. Разметка раппорта делительным колесом. Контроль за правильным положением вала на машине. Смена цинковых листов. Снятие награвированного вала с машины. Сборка и разборка машины.

Должен знать: устройство пантографной машины, правила ухода за ней; приемы гравирования, построения рисунка и раппорта; правила разметки раппорта; требования, предъявляемые к качеству гравирования валов; правила сборки и разборки машин.

§ 170. ПАНТОГРАФИСТ

4-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на вал при помощи пантографа несложных одновалных рисунков с 6-9 цинковых листов с уступом 1/2 раппорта с несложными полутонами и накладками, контура и штрифа в платочных четырехвалных рисунках. Подбор валов. Установка валов на машину, их подогрев и покрытие мастикой. Установка алмазов к валу при построении раппорта в полный уступ и выступ.

Должен знать: устройство пантографной машины, правила ухода за ней; приемы гравирования; правила построения рисунка и раппорта; требования, предъявляемые к разметке раппорта и положению вала.

§ 171. ПАНТОГРАФИСТ

5-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на вал при помощи пантографа рисунков портретного и картинного характера с различными полутонами и накладками, контура и штрифа в сложных платочных (типа турецких) каймовых рисунках. Подбор валов, установка их на машину. Подогрев валов, покрытие их мастикой. Контроль за качеством гравирования, соблюдение технологии гравирования.

Должен знать: устройство машины, правила ухода за ней; приемы и способы

гравирования; правила построения рисунков и раппортов; приемы разметки раппорта.

§ 172. ПАТРОНИСТ РИСУНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение патрона по рисунку для одноосновных и одноуточных жаккардовых тканей и изделий с базовыми переплетениями (полотняное, саржевое, сатиновое, атласное); программирование рисунка для кружевного производства. Расчет канновой бумаги, патрона и рисунка по расчету заправок. Перенесение контуров узора с рисунка на патрон. Закрашивание фона узора на канновой бумаге с изображением различных переплетений. Проверка изготовленного патрона и исправление допущенных ошибок.

Должен знать: виды базовых переплетений; ассортимент жаккардовых тканей и изделий, вырабатываемых на предприятии; особенности патронирования рисунка; виды проборок в кассетную доску; пороки ткани или изделия из-за ошибок патронирования.

§ 173. ПАТРОНИСТ РИСУНКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение патрона для многослойных и многоуточных жаккардовых тканей и изделий с разнообразными крупнораппортными переплетениями. Расчет канновой бумаги, патрона, рисунка в соответствии с расчетом заправок. Перенесение контуров узора с рисунка на патрон. Изображение различных переплетений путем закрашивания фона узора на канновой бумаге. Исправление допущенных ошибок при изготовлении патрона.

Должен знать: виды различных переплетений; особенности патронирования рисунка для каждого вида полотна, ткани и изделий; виды проборок в кассетную доску; расчет патрона и последовательность патронирования рисунка любой степени сложности; пороки ткани или изделия от неправильного выбора переплетения и ошибок при патронировании.

§ 174. ПОВЕРЯЛЬЩИК ВЕРЕТЕН

3-й разряд

Характеристика работ. Проверка веретен прядильных и крутильных машин под руководством поверяльщика более высокой квалификации. Снятие початков и кольцевых планок, удаление намотов с веретен. Выемка и чистка веретен, гнезд и втулок. Выкачка отработанного масла и заливка гнезд свежим маслом. Чистка и протирка кольцевых планок, колонок, колец, разделителей и установка их на машину. Вытаскивание использованных и вставка новых фитилей в самосмазывающиеся кольца. Чистка и проверка натяжных роликов тесьмы. Установка нитепроводников с помощью шаблонов и отвесов. Участие в заправке машины, пуск ее в работу. Сбор и транспортировка отходов.

Должен знать: устройство и конструкцию обслуживаемых машин и веретен, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; способы выполнения работ по заливке веретен маслом, проверке натяжных роликов тесьмы, веретен и установке нитепроводников; виды масел, применяемых при заливке веретен и требования, предъявляемые к их качеству.

§ 175. ПОВЕРЯЛЬЩИК ВЕРЕТЕН

4-й разряд

Характеристика работ. Проверка веретен прядильных и крутильных машин. Сборка машины для работы. Проверка веретен и установка нитепроводников с помощью шаблонов и отвесов. Сдача машины после окончания работы по заливке и проверке веретен помощнику мастера. Руководство работой поверяльщиков более низкой квалификации.

Должен знать: режимы и графики поверки и заливки веретен; правила, инструкции выполнения работ по заливке веретен, поверке натяжных роликов тесьмы и веретен и установке нитепроводников; порядок организации работ поверяльщиков веретен.

§ 176. ПОВЕРЯЛЬЩИК РАЗВОДОК

3-й разряд

Характеристика работ. Подготовка чесальных, гребнечесальных, ленточных, ровничных машин к поверке развонок рабочих органов под руководством поверяльщика более высокой квалификации. Установка развонок между рабочими органами машины. Шлифовка гарнитуры главного и съемного барабанов. Участие в сборке и наладке чесальных, гребнечесальных, ленточных и ровничных машин.

Должен знать: технологические и конструктивные особенности обслуживаемых машин; параметры развонок; виды и нормы отходов.

§ 177. ПОВЕРЯЛЬЩИК РАЗВОДОК

5-й разряд

Характеристика работ. Поверка развонок рабочих органов чесальных, гребнечесальных, ленточных и ровничных машин. Подготовка прядельно-крутильных и пневмомеханических прядельных машин к поверке развонок и нагрузок рабочих органов. Установка развонок и нагрузок между рабочими органами машин при помощи шаблонов по установленным графикам в соответствии с регламентированными технологическими режимами работы оборудования. Сборка и наладка чесальных, гребнечесальных, ленточных, ровничных, прядельно-крутильных и пневмомеханических прядельных машин после поверки. Руководство работой поверяльщиков более низкой квалификации.

Должен знать: технологические и конструктивные особенности чесальных, гребнечесальных, ленточных, ровничных, прядельно-крутильных и пневмомеханических прядельных машин; порядок поверки машин после среднего и капитального ремонта и чесальных машин после заточки; параметры развонок; способ поверки качества выточенных игл; влияние качества заточки и развонок на качество прочеса и количество отходов; нормы отходов.

§ 178. ПОДБОРЩИК СТАВОК

2-й разряд

Характеристика работ. Подбор для ленточных машин ставок (партий) в соответствии с количеством сложений и установленным весом ставки. Взвешивание паковок ленты. Отбраковка паковок по массе. Ведение учета подобранных ставок и отбракованных паковок. Обеспечение своевременного подбора ставок (партий) и бесперебойной работы ленточных машин.

Должен знать: правила взвешивания паковок и подбора ставок, установленную массу паковок и допустимые отклонения; смеси для подбора ставок по видам ленты; влияние неправильного подбора ставок (партий) на качество ленты, ровницы, пряжи; устройство весов и правила пользования ими.

§ 179. ПОЛИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Полирование ниток (без лощения), шпагата и других крученых изделий на полировочной машине под руководством полировщика более высокой квалификации. Наполнение ванн шлихтой и водой. Смена катушек, бобин на шпулярнике. Надевание мотков ниток на валики полировочной машины, наблюдение за работой машины, ликвидация обрывов ниток, шпагата и других крученых изделий. Снятие наработанных съемов.

Должен знать: устройство машины, правила эксплуатации и ухода за ней; требования, предъявляемые к качеству полированных ниток, шпагата и других

крученых изделий; режим обработки; размеры и сорта шпагата и других крученых изделий.

§ 180. ПОЛИРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Полирование пряжи, льняных ниток с лощением, шпагата и других крученых изделий на полировочной машине. Приготовление раствора, содержащего воск и другие воскообразные вещества, смачивание мотков ниток. Надевание мотков на валики машины. Наблюдение за работой машины и процессом полирования. Ликвидация обрывов; контроль за количеством и качеством наносимого раствора. Проводка шпагата и других крученых изделий через машину. Соблюдение разгона катушек или бобин в шпулярнике. Наблюдение за правильностью натяжения и намотки съема. Регулирование подачи пара и контроль степени отжима шлихты по приборам. Снятие и заправка съема. Прием шпагата и других крученых изделий по сорту и размеру. Сдача отходов. Участие в приемке машины из ремонта.

Должен знать: устройство полировочной машины и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; режим чистки машины и смазывания трущихся поверхностей; виды, цвета и линейную плотность пряжи; размеры и сорта шпагата и других крученых изделий; требования, предъявляемые к качеству; режим обработки; рецептуру шлихты, раствора; способы определения качества шлихты и материалов, идущих в шлихту; нормы отходов, меры их сокращения.

§ 181. ПОЛИРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Полирование пряжи на полировочной машине. Заправка основы или бобин. Ликвидация обрывов. Обеспечение правильности намотки, натяжения нитей. Заполнение емкостей шлихтой и парафином. Равномерное распределение нитей на направляющих и рифленых валиках и заправка их на пустые флянцевые катушки приемной рамки. Обеспечение необходимого режима шлихты и поверхности парафинового вала. Своевременная замена отработанной шлихты. Обеспечение рабочего места пряжей, катушками и необходимыми документами. Транспортировка отходов. Руководство работой полировщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; сорта пряжи, ее линейную плотность и основные свойства; рецептуру и качество шлихты; температуру шлихты и поверхности парафинового вала.

§ 182. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

4-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр, наладка простых и средней сложности машин, агрегатов, каландров в соответствии с установленным графиком; заправка, перезаправка и осуществление пробных работ и испытаний по указанию мастера, устранение неполадок и дефектов, проведение текущего ремонта, подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования после проведения среднего и капитального ремонта. Наблюдение за ходом технологического процесса на комплекте (участке), за состоянием подшипников, работой контрольно-измерительных приборов, нормальным натяжением и состоянием ремней, тросов, цепей, болтовых, шпоночных, клиновидных и других соединений. Проверка наличия исправности ограждений. Контроль и обеспечение комплекта (участка) сырьем, полуфабрикатами, вспомогательными материалами, тарой и другими материалами для высокопроизводительной работы. Контроль качества и устранение причин, понижающих качество продукции. Контроль за технологическим режимом обработки и рецептурой приготовления растворов. Соблюдение установленного скоростного режима работы оборудования. Расстановка рабочих по рабочим местам. Ведение учета простоев оборудования по причинам. Смазывание трущихся

частей обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, способы наладки обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; технологический процесс обработки волокна, выработки и отделки тканей на обслуживаемом оборудовании; ассортимент изделий; правила сдачи и приема оборудования из среднего, капитального ремонта; периодичность профилактического осмотра, среднего и капитального ремонта оборудования; требования, предъявляемые к качеству сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, материалов и деталей; виды и нормы отходов; основные технико-экономические показатели работы комплекта (участка), навыки слесарной работы; правила заправки и перезаправки оборудования.

Примеры работ:

Обслуживание.

Хлопчатобумажное производство:

1. Каландры ширильные.

2. Машины, не входящие в агрегаты: опальные, отжимные, промывные, сушильные.

3. Машины резальные.

4. Оборудование дублировочное, мерильно-браковочное, складальное.

Льняное производство:

1. Агрегаты газоопальные.

2. Каландры, плюсовки.

3. Машины газоопальные, промывные, пропиточные, ширильные, сушильные.

4. Оборудование мерильно-браковочное, складально-мерильное.

Шерстяное производство:

1. Машины промывные, отжимные, опальные; промывные заварные линии, кроме машин для технических сукон, машин для специальных видов отделки, промывных заварных линий (типа ЛМ, ЛПЖ, ЛЗП).

2. Машины сухой отделки (кроме сушильно-ширильных, стригальных и ворсовальных).

3. Оборудование мерильно-браковочное, складально-дублировочное.

Шелковое производство:

1. Машины зрельно-запарного участка.

2. Машины отжимно-сушильные и раскладочные.

3. Машины мерильно-браковочные, сортировочно-варочные, складально-дублировочные и увлажнительные.

4. Машины бердомоечные.

Производство текстильной галантереи:

1. Оборудование каландровое, мерильное, мерильно-браковочное, промывное, сушильное.

2. Машины вышивальные «Пантограф» без механического привода.

Производство ваты:

1. Машины браковочно-мерильные.

2. Машины расфасовочного цеха.

Производство нетканых материалов:

1. Каландры ширильные.

2. Машины, не входящие в агрегаты: опальные, отжимные, промывные.

3. Накатные машины.

§ 183. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

5-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр, наладка средней сложности машин, автоматов, агрегатов, линий, аппаратов, станков и другого обслуживаемого оборудования в соответствии с установленным графиком; заправка, перезаправка, осуществление пробных работ и испытаний по указанию мастера, устранение неполадок и дефектов. Проведение текущего ремонта, подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования после проведения среднего и капитального ремонта. Наблюдение за состоянием ограждений, контрольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов. Расстановка рабочих по рабочим местам и руководство их работой. Соблюдение установленного скоростного режима работы оборудования, технологических параметров, рецептуры приготовления растворов и хода технологического процесса; обеспечение комплекта (участка) всем необходимым для высокопроизводительной работы.

Контроль качества выпускаемой продукции и устранение причин, вызывающих его понижение. Ведение учета простоев оборудования по причинам. Прием оборудования после смазывания, чистки и самостоятельное смазывание трущихся частей. Прием от рабочих отходов и сдача их.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и принцип работы обслуживаемого оборудования, способы его наладки, правила ухода за ним; назначение регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов; технологический процесс обработки различных волокон, изделий из них, выработки и отделки тканей, сете-изделий и нитей; нормы расхода красителей и химических материалов; скоростные режимы работы оборудования; требования, предъявляемые к качеству сырья, материалов, деталей; заправочные и технологические карты на вырабатываемый ассортимент; правила обращения с химическими материалами; передовые приемы и методы труда; порядок составления дефектных ведомостей, сдачи и приема оборудования из среднего и капитального ремонта; периодичность профилактического осмотра оборудования; виды и нормы отходов; правила учета простоев оборудования, навыки слесарной работы.

Примеры работ:

Обслуживание.

Валяльно-войлочное производство:

1. Аппараты красильные.

2. Машины приготовительного цеха, чесальные, валяльные, основообразовательные, свойлачивающие, катальные, пушильные, отделочные, сушильные, протравные, стригальные.

3. Полуавтоматы для очистки головок и голенищ валяльной обуви.

Хлопчатобумажное производство:

1. Агрегаты разрыхлительно-очистительные.

2. Аппараты, агрегаты и линии аппретурные, мерсеризационные (кроме бесцепных), пропиточные, белильные (кроме непрерывного беления), красильные, зрельные, стабилизационные, сушильно-ширильные, отделочные.

3. Машины чесальные (кроме высокопроизводительных), по переработке отходов приготовительного цеха аппаратного прядения, цеха фильтров.

4. Машины тростильные, мотальные, узловязальные, сновальные, шлихтовальные (кроме многобарабанных), полировочные.

5. Машины ворсовальные, ворсорезные, стригальные, бахромные типа «Рашель», этикетные, уборочные, намоточные, полуавтоматы катушечные, упаковочные.

6. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Льняное производство:

1. Агрегаты смесительные.

2. Агрегаты, линии для беления, крашения и пропитки; аппретурно-отделочные и стабилизационные линии.

3. Машины мотальные, раскладочные, сновальные, шлихтовальные, узловязальные, стригальные, чесальные (кроме высокопроизводительных).

4. Оборудование варочное, мастерских по изготовлению шаблонов.

5. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Шерстяное производство:

1. Агрегаты первичной обработки шерсти.

2. Машины смесового отдела (включая поточные линии) и разработки искусственной шерсти, трепальные для разработки отходов, угароочищающие, механизированные лабазы.

3. Машины чесальные (кроме высокопроизводительных), тростильные (кроме типа AS1 и AES), мотальные, уточно-мотальные, узловязальные, сновальные, шлихтовальные.

4. Машины бахромонамоточные, ворсовальные, печатные, зрельные, карбонизационные, мокрой отделки (кроме промывных), промывные для технических сукон, промывные заварные линии типа ЛМ, ЛПЖ, ЛЗП, сукновальные, сушильно-ширильные, декатировочные, стригальные.

5. Агрегаты и машины для специальных видов отделки (несминаемой малоусадочной, антимолевой и др.).

6. Аппараты, агрегаты и барки красильные различных марок, реакторы для разварки красителей.

7. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Шелковое производство:

1. Машины штапелирующие, мотальные, тростильные, узловязальные,

шлихтовальные, сновальные, ламелеодевальные, газоопальные, стригальные, чистильные, горизонтальные печатные различных марок, круглопечатные.

2. Оборудование красильных и аппретурных цехов.

3. Производство авровых тканей: перегонные, авроперевязочные, расправочные, авербандные машины.

4. Оборудование мастерских по изготовлению шаблонов.

5. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Трикотажное производство:

1. Автоматы круглочулочные одно- и двухсистемные всех классов (кроме круглочулочных, оснащенных механизмами узоробразующими или для образования цветных поперечных полос, круглочулочных 28 класса и выше).

2. Машины тростильные, мотальные, сновальные, круглоластичные, кругловязальные всех систем и классов (кроме кругловязальных жаккардовых, кругловязальных с электронным программным управлением, кругловязальных многосистемных высокоскоростных), овальные, плосковязальные, оборотные, линии разрыхлительно-смешивающие, двухпрочесные кардочесальные машины, стригальные, отделочные для искусственного меха, шлифовальные.

3. Оборудование красильно-отделочное (кроме оборудования с электронным программным управлением).

4. Оборудование швейно-кеттельное для чулочного производства.

Производство текстильной галантереи:

1. Агрегаты аппретурные.

2. Машины «Рашель» с количеством гребенок до 4, вышивальные.

3. Машины белильных и красильных цехов, кроме красильных аппаратов под давлением, роликовые аппретурные.

4. Машины вышивальные «Пантограф» с механическим приводом.

5. Оборудование агромантное, бахромное, басонное, гардинно-вязальное, кружевовязальное, уточно-вязальное, мотальное, уточно-перемоточное, навивальное, оборотное, плетельное, сновальное, тростильное, шпульное.

6. Станки ручные, ткацкие.

7. Флок-машины.

Производство ваты:

1. Агрегаты разрыхлительные.

2. Машины трепальные, чесальные (кроме высокопроизводительных).

3. Машины приготовительного, химического цехов, цеха ватных фильтров.

Производство нетканых материалов:

1. Машины сновальные.

2. Аппараты, агрегаты и линии красильные, аппретурные, пропиточные, зрельные, белильные (кроме непрерывного беления), стабилизационные, сушильно-ширальные, отделочные.

3. Машины ворсовальные, стригальные, печатно-отделочные искусственного меха.

§ 184. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

6-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр, наладка сложных автоматов, аппаратов, агрегатов, машин, станков, линий и другого обслуживаемого оборудования в соответствии с установленным графиком; заправка, перезаправка и осуществление пробных работ и испытаний по указанию мастера, устранение неполадок и дефектов, составление дефектной ведомости, подготовка к сдаче и участие в приеме оборудования после проведения среднего и капитального ремонта, прием оборудования после смазывания и чистки, самостоятельное смазывание трущихся частей, проведение текущего ремонта. Расстановка рабочих по рабочим местам, контроль за обеспечением участка всеми необходимыми материалами, сырьем, полуфабрикатами для высокопроизводительной работы. Контроль качества выпускаемой продукции и устранение причин, вызывающих его понижение. Контроль за соблюдением технологических параметров, режимов работы, рецептурой приготовления растворов. Наблюдение за ходом технологического процесса и состоянием контрольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов. Контроль выработки по рабочим комплекта. Контроль за рассортировкой и сдачей отходов рабочими комплекта, своевременной доработкой партий. Заполнение дневников выработки. Ведение

учета простоев оборудования по причинам.

Должен знать: устройство, принцип работы машин, автоматических устройств и механизмов, кинематические и электрические схемы, способы наладки различного оборудования; технологический процесс обработки всех видов волокна, полуфабрикатов, выработки и отделки всех типов тканей, сетного полотна, войлочных изделий на различном оборудовании; правила сортировки и разбраковки сырья, полуфабрикатов, готовой продукции; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; ассортимент изделий; правила сдачи и приема оборудования из ремонта; рациональные приемы работы на оборудовании; виды и нормы отходов; правила учета простоев оборудования; навыки по слесарному делу, необходимые для выполнения текущего ремонта и наладки оборудования.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование или стаж работы по специальности не менее пяти лет.

Примеры работ:

Обслуживание.

Валяльно-войлочное производство:

1. Аппараты чесальные, красильные, работающие под давлением.
2. Машин двоишно-ленточные.
3. Оборудование вулканизации валяльной обуви.

Хлопчатобумажное производство:

1. Автоматы мотальные, уточно-перемоточные, намоточные, клубочные.
2. Аппараты красильные для крашения волокна под давлением.
3. Поточные линии «кипа - лента».
4. Агрегаты и линии для непрерывной расстихтовки, отварки и беления тканей, бесцепные мерсеризационные, сушильно-ширильные «Элитекс», «Текстима», белосушильные.

5. Машин штапелирующие, ленточные, лентосоединительные, холстовытяжные, ровничные, прядильные всех систем, прядильно-крутильные, крутильные, волокно-усадочные, многобарабанные шлихтовальные, многозевные ткацкие, ткацко-вязальные «Метап», цилиндрические печатные, ротационные фотофильмпечатные.

6. Оборудование разрыхлительно-трепальное, чесальное высокопроизводительное, гребнечесальное.

7. Станки ткацкие.

Льняное производство:

1. Автоматы мотальные, уточно-перемоточные.
2. Агрегаты и линии для специальной отделки.
3. Аппараты для беления и крашения под давлением.
4. Линии поточные для подготовки волокна к смешиванию.
5. Машин ленточные, ровничные, прядильные всех систем, крутильные, тростильные, крутильно-тростильные, многобарабанные, шлихтовальные, фотофильмпечатные, фотокопировальные, льночесальные, гребнечесальные, чесальные высокопроизводительные.

6. Машин и линии печатные со зрельником.

7. Станки ткацкие.

Шерстяное производство:

1. Аппараты чесальные, красильные, работающие под давлением.
2. Автоматы мотальные и уточно-перемоточные, высокопроизводительные мотальные машины.

3. Агрегаты иглопробивные, моечно-экстракционные «Совер», сушильные для технических сукон «Тунэ-Эурика», чесально-ленточные, разрыхлительно-трепальные; щипально-замасливающие, волоконизмельчающие машины.

4. Декатиры автоклавные.

5. Линии печатные, клеевые, красильные, аппретурные при выработке ковров.

6. Машин печатные с сетчатыми шаблонами, лентоштапелирующие, гребнечесальные, ленточные, ровничные, прядильные всех систем, прядильно-крутильные, тростильные типа AS1 и AES, крутильные, крутильные двойного кручения, бахромокрутильные, гладильно-сушильные, термостабилизационные в ковровом производстве, вязальные, вязально-прошивные, прошивные и вязально-прошивные с жаккардовой машиной при выработке ковров; чесальные высокопроизводительные (типа CS-412A, CS-611-55, Ч-210-Ш, CS-643 и аналогичные); резальные высокопроизводительные для разрезания двойного полотна.

7. Станки ткацкие.

8. Проборный автомат типа Барбар-Кольман.

Шелковое производство:

1. Аппараты чесальные, плюсовочно-запарные для крашения ткани, пряжи, волокна под давлением.

2. Автоматы мотальные, уточно-перемоточные, головочные, гильзовые намоточные, для укладки швейных ниток в тару, полуавтоматы импортного и отечественного производства.

3. Линии и агрегаты отварки, релаксации, промывки, обезвоживания, сушки, стабилизации в различных сочетаниях, несминаемой отделки.

4. Машины лентоштапелирующие, ленточные, гребнечесальные, круглочесальные, крутильные, ровничные, прядильные всех систем, прядильно-крутильные, бобинажные сновальные типа ЗАС-180, «Бенингер», шлихтовальные машины ШБ-9-ШЛ 1/1, ШБ-9-ШЛ-2, крестомотальные, плоскочечатные при печатании свыше шести рисунков, ротационные фотофильмпечатные с круглыми шаблонами, каландры, зрельники фирмы «Шторк», «Текстима», «Ариоли», сушильно-ширильные стабилизационные фирмы «Элитекс», «Вакаяма», ткацко-вязальные «Метап».

5. Станки ткацкие.

Трикотажное производство:

1. Автоматы круглочулочные многосистемные, двухсистемные с механизмами узорообразующими или для образования цветных поперечных полос, круглочулочные 28 класса и выше, круглочулочные всех систем и классов, оснащенные специальными механизмами и устройствами для автоматического закрытия мыска и для контроля и регулирования технологических параметров изготовления чулочно-носочных изделий; швейные в чулочно-носочном производстве; плосковязальные; автоматы овально-карусельного типа.

2. Автоматы мотальные.

3. Линии промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационные, линии для беления и сушки трикотажного полотна, линии для расправки, отжима, сушки и каландрирования.

4. Машины крутильные, чесально-ворсовальные, плосковязальные оборотные жаккардовые типа «Лиум», плосковязальные автоматизированные машины всех классов для выработки верхнего трикотажа, кругловязальные жаккардовые, кругловязальные с электронным программным управлением, кругловязальные многосистемные высокоскоростные, двухсекционные ворсовальные.

5. Машины основовязальные.

6. Оборудование красильно-отделочное с электронным программным управлением.

7. Автоматизированные поточные линии типа «кипа-лента» для производства искусственного меха.

8. Высокопроизводительные поточные линии для отделки искусственного меха.

9. Кругловязальные машины для производства меха искусственного гладкокрашенного и жаккардового с механическим отбором игл.

Производство текстильной галантереи:

1. Автоматы мотальные и уточно-перемоточные.

2. Аппараты красильные под давлением, красильно-роликовые.

3. Зрельники и запарные машины.

4. Машины автоматические челочно-вышивальные всех моделей и марок.

5. Машины и агрегаты сушильно-ширильно-стабилизационные.

6. Машины плоскочечатные.

7. Машины основовязальные.

8. Оборудование крутильное.

9. Станки ткацкие и лентоткацкие.

Производство ваты:

1. Машины однопроцессные трепальные, чесальные высокопроизводительные.

Производство нетканых материалов:

1. Агрегаты всех видов: иглопробивные, клеевые, чесально-вязальные.

2. Машины вязально-прошивные всех видов и типов.

3. Зрельники типа фирмы «Ариоли».

4. Линии для непрерывного беления, промывочные, печатные, сушильно-ширильно-стабилизационные, ворсовальные.

5. Машины фотофильмпечатные, сушильно-ширильные типа «Текстима».

Характеристика работ. Профилактический осмотр, наладка автоматов и полуавтоматов, аппаратов, агрегатов, машин, станков, линий с высокой степенью автоматизации, сложными кинематическими и электрическими схемами, оснащенных электронными блоками управления. Подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования после проведения среднего и капитального ремонта. Проведение текущего ремонта обслуживаемого оборудования. Расстановка рабочих по рабочим местам и руководство их работой, контроль за обеспечением всеми необходимыми материалами, сырьем, полуфабрикатами. Контроль качества выпускаемой продукции, устранения причин, вызывающих его понижение. Контроль за соблюдением технологических параметров, режимов работы, рецептурой приготовления растворов. Наблюдение за ходом технологического процесса, за работой и состоянием контрольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов. Контроль работы электронной памяти, заправка, перезаправка оборудования по видам сырья, введение новых видов переплетений по заданиям мастера и технолога. Ведение учета простоев оборудования по причинам.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, оснащенного автоматическими средствами контроля технологического процесса и приводами с программным управлением; кинематические и электрические схемы, способы наладки оборудования; технологический процесс обработки всех видов сырья и полуфабрикатов, правила сортировки и разбраковки сырья, полуфабрикатов и готовой продукции, требования, предъявляемые к качеству сырья и выпускаемой продукции, ассортимент изделий; правила сдачи и приема оборудования из ремонта; порядок введения программы управления и корректировки информации; рациональные приемы работы на оборудовании; виды и нормы отходов; правила учета простоев оборудования; навыки по слесарному делу, необходимые для выполнения текущего ремонта и наладки оборудования.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование или стаж работы по специальности не менее десяти лет.

Примеры работ:

Обслуживание.

Шерстяное, хлопчатобумажное, льняное, шелковое производства; производство объемной пряжи.

Высокопроизводительное автоматизированное оборудование, оснащенное электронными блоками управления различных марок и фирм, и поточные линии, содержащие это оборудование, установленное на всех переходах производства.

Трикотажное производство, производство искусственного меха.

1. Высокопроизводительное вязальное оборудование всех классов, видов различных марок и фирм, оснащенное блоками управления (типа: «Римак», «Джумберка», «Шима-Сейки», «Соболь», «Протти», «Монарх», «Вариатекс», HP-12ЕШ и другие); cottonные машины.

2. Высокопроизводительное отделочное оборудование различных видов, марок и фирм, оснащенное электронными блоками управления, и поточные линии, содержащие это оборудование.

3. Высокопроизводительные кругловязальные машины для производства искусственного меха: жаккардового – с электронным программным управлением; гладкокрашенного с двойным провязыванием; ворсового полотна, вырабатываемого по способу изготовления искусственного меха.

4. Высокопроизводительное швейное оборудование, оснащенное электронными блоками управления в чулочно-носочном производстве.

Текстильно-галантерейное оборудование.

1. Выработка фирменных лент.

2. Высокопроизводительное вязальное оборудование, оснащенное электронной системой управления жаккарда и навоя (типа PJSC4F 14 класса).

§ 186. ПРЕССОВЩИК ВОЛОКНА, ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ

Характеристика работ. Прессование пряжи, шелка-сырца, лент (кроме тяжелых ременных технического назначения), изделий текстильно-галантерейного производства и отходов на механических или гидравлических прессах в кипы и

пачки установленного размера и веса. Загрузка подготовленной ткани и изделий в пресс. Транспортировка и укладка ткани, пряжи, шелка-сырца, лент, изделий текстильно-галантерейного производства, отходов, картона в установленное место. Заготовка упаковочных материалов. Заправка упаковочной тары в пресс. Сшивание концов кусков ткани, заправка в машину, загрузка подготовленной ткани и изделий в пресс. Обвязка кип. Зашивание, взвешивание кип. Укладка спрессованных пачек в накопительные ящики для комплектования кип по партиям. Транспортировка кип. Разгрузка пресса. Выборка картона после прессования. Чистка пресса и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и принцип работы оборудования, правила ухода за ним; правила упаковки и маркировки кип; качество и размеры картона.

§ 187. ПРЕССОВЩИК ВОЛОКНА, ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование тканей, отходов шерсти, химических волокон, ленты, пряжи кнопа, штучных изделий, нетканых материалов, гардинно-тюлевых и кружевных изделий, лент тяжелых ременных технического назначения, ваты, ватников, готовых мешков, шелковых очесов, отходов трикотажных полотен (оверлочной обреза, лоскута), возвратных волокон; отходов, межлекальных выпадов из меха искусственного, растительного войлока на механических или гидравлических прессах в кипы и пачки установленного размера и веса по видам и цветам отходов; прессование чесаного волокна и очесов в кипы на паковочном прессе. Подбор очеса и чесаного волокна по номеру, сорту и цвету для упаковки. Изготовление фильтров, прокладок и других деталей технического назначения путем прессования отходов производства на специальных машинах и приспособлениях, их упаковка и взвешивание. Проверка исправности пресса и контрольно-измерительных приборов. Заготовка упаковочного материала. Заправка упаковочной тары в пресс. Транспортировка отходов к прессу и загрузка в прессовую камеру вручную или по пневмопроводу. Включение и выключение механизированных лабазов, пресса. Наблюдение за ходом формирования кипы. Регулирование давления пара, величины прижима утюгов к барабанам при работе на самопрессе. Сшивка концов кусков отдельных партий ткани, расшивка шва. Обрез войлочного изделия на ленточно-раскройном станке. Обертывание мешковиной, обвязка проволокой, разгрузка пресса, маркировка, взвешивание кип и пластин. Оформление документации. Чистка и уход за оборудованием, смазывание трущихся поверхностей, точка ножей.

При отправке на экспорт – упаковка кипы картоном и обшивка.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; правила эксплуатации и ухода за ним; размеры и массу кипы; ассортимент продукции; правила маркировки и упаковки кип.

§ 188. ПРЕССОВЩИК ВОЛОКНА, ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование готовой продукции, возвратных волокон, отходов шерстяного и льняного волокна в кипы установленного размера и веса на механических или гидравлических прессах различных систем с их наладкой. Проверка исправности пресса, компрессора, смесителей, контрольно-измерительных приборов. Заготовка упаковочных материалов. Заправка упаковочной тары в пресс. Транспортировка, распределение продукции, волокон, отходов между прессами, транспортировка в прессовую камеру. Контроль подбора шерсти, волокон по цвету и качеству. Загрузка пресса. Прессование в соответствии с ассортиментом до установленной плотности, предотвращение смешивания различных видов возвратных волокон и отходов. Обеспечение нормальной работы пресса, смесителей. Разгрузка пресса. Контроль качества прессования, маркировки и упаковки кип продукции, взвешивание согласно стандарту. Транспортировка кип в отведенное место. Ведение учета запрессованной продукции по видам, качеству, сорту. Чистка прессов и смесителей. Смазывание трущихся поверхностей. Подготовка оборудования к перезапускам. Текущий ремонт прессов и смесителей.

Должен знать: устройство применяемого оборудования и правила его

обслуживания; назначение и взаимодействие основных узлов и механизмов; виды и свойства волокон и отходов, степень пожаро- и взрывоопасности; влияние некачественной чистки оборудования на качество возвратных волокон; размеры и вес кип, правила их упаковки и маркировки; требования к качеству упаковки и нормы расхода упаковочного материала; режим чистки и смазывания трущихся поверхностей; правила снятия и установки основных узлов и механизмов; нормы давления при прессовании; правила ведения учета.

§ 189. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование вручную с матрицы на молеты рисунков на прессе под руководством прессовщика более высокой квалификации.

Должен знать: устройство пресса; технологический процесс прессования на молеты рисунков.

§ 190. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование простых и средней сложности рисунков независимо от вальности с матрицы на рельефный молет на прессе. Подбор стальных цилиндров (молетов). Установка необходимого давления при прессовании в соответствии с характером рисунка. Наколачивание поддержки. Нанесение мастики и травление молета. Срезка поддержки с молета. Точка и шлифование матриц и молетов. Закалка рельефного молета, шлифовка его шеек. Чистка пресса и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; приемы прессования на молеты простых и средней сложности рисунков; правила закалки молетов.

§ 191. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование сложных рисунков любой вальности с матриц на рельефный молет на прессе. Подбор стальных цилиндров (молетов). Установка необходимого давления при прессовании в соответствии с характером рисунка. Наколачивание поддержки. Прессование молетов для серебристых валов. Нанесение мастики и травление молета. Срезка поддержки с молета. Закалка рельефного молета и шлифование его шеек. Чистка пресса и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: взаимодействие частей пресса, правила эксплуатации и ухода за ним, порядок сборки и разборки его; приемы прессования на молеты сложных рисунков любой вальности, рисунков на рельефный молет для серебристых валов; способы травления и закалки молетов; режим чистки и смазывания трущихся поверхностей.

§ 192. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Прессование особо сложных рисунков с матриц на рельефный молет при работе на дивизирной машине. Разбивка рисунков на раппортные линии и фигур по вертикалям и горизонталям. Наколачивание поддержки. Прессование молетов для серебристых валов. Травление контура рисунка на матрицы. Прочерчивание контура фигур. Отбор шестерен, установка их на машине и наладка дивизирной машины. Чистка и смазывание дивизирной машины. Руководство работой прессовщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство дивизирной машины, правила эксплуатации и ухода за машиной, порядок сборки и разборки ее; приемы дивизирования и прессования особо сложных рисунков на молеты; правила разборки рисунков на раппортные

линии и фигуры; правила прессования серебристых матриц и молетов; режим сушки и смазывания дивизирной машины.

§ 193. ПРИСУЧАЛЬЩИК ОСНОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Присучивание или привязывание нитей основы вручную на ткацких станках; основы прошивной – на оборудовании нетканого производства. Развязывание и распаковка основы, расправка концов основы. Прокладывание ценовых палочек. Соблюдение параллельности расположения нитей основы и равномерного ее натяжения. Протаскивание нитей основы через ламели, ремизы, бердо. Сдача отходов.

Должен знать: приемы присучивания и привязывания нитей; основные свойства пряжи и ее линейную плотность; порядок заправки нитей основы.

§ 194. ПРОБОРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Проборка нитей основы вручную на проборном станке, машине под руководством проборщика более высокой квалификации. Подготовка и установка прибора на станке. Установка основы на станке, машине, подготовка ее к проборке, обеспечение необходимого натяжения. Закрепление концов нитей в зажимах и обрезка их. Подача нитей основы для проборки их в ламели, ремизы, бердо по заданному расчету. Соблюдение параллельности расположения нитей основы и предотвращения их перекосов и закрещенности, перевязка ламелей. Участие в работе по свертыванию основы и привязке к ней ламелей, ремиз и берда. Участие в сборке и разборке машины. Снятие прибора со станка. Заготовка нитей для перевязки основ. Обмахивание и чистка машины. Сдача отходов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды проборок и переплетений; заправочные расчеты по вырабатываемому ассортименту тканей; правила проборки нитей, подготовки машины к проборке, закрепления прибора на основе; требования, предъявляемые к качеству проборки нитей основы; линейную плотность пряжи.

§ 195. ПРОБОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Проборка нитей основы вручную на проборном станке или непосредственно на ткацком станке. Проборка нитей с ворсовальными валиками в трубчатые рамки на ворсопроборной машине. Выполнение подготовительных работ и проборка нитей основы со сложным многоцветным рисунком на проборном или непосредственно на ткацком станке с количеством ремиз 10 и выше под руководством проборщика более высокой квалификации. Подготовка ремиз, берда и ламелей согласно заправочным расчетам тканей и установка их на проборном станке. Получение трубчатых рамок и ворсовальных валиков, проверка их состояния и соответствия заправке. Регулирование паза для трубчатой рамки в соответствии с заправочной шириной ворсового валика. Вкладывание трубчатой рамки в паз и укрепление зажимов. Установка ворсового валика в поддерживающие кронштейны. Заправка нитей в прорезь контрольной гребенки. Подводка каретки и установка крючков в трубчатые рамки. Проборка нитей основы в ламели, ремизы, бердо по раппорту рисунка с применением ручного, полумеханического или механического пассета. Предотвращение при проборке пропусков, перекосов, перекрещивания нитей и контроль ширины проборки. Связывание пробранных нитей у берда, свертывание основы и привязка ремиз, ламелей и берда к основе. Проверка качества поступающих в проборку основ, ремиз, берда и ламелей. Вкладывание контрольного талона в замок трубчатой рамки. Снятие и укладывание контрольной гребенки. Укладывание проборного ворсового валика на тележку согласно его порядковому номеру. Транспортировка тележки в установленное место.

Должен знать: устройство пассетов, ворсопроборной машины, работу и взаимодействие их механизмов; правила ухода за оборудованием; виды проборок, переплетений, правила проборки нитей в трубчатые рамки; заправочные расчеты по ассортименту тканей; требования, предъявляемые к качеству проборки нитей основы и к качеству проборных ворсовых валиков.

§ 196. ПРОБОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Проборка нитей основы на проборных машинах всех систем. Проборка нитей основы со сложным многоцветным рисунком на проборном или непосредственно на ткацком станке с количеством ремиз 10 и выше. Подготовка основы к проборке, установка ее на машине, станке и обеспечение необходимого натяжения. Закрепление концов нитей в зажимах и обрезка их. Транспортировка к машине, станку и установка на них ремиз, берда, ламелей. Контроль правильности соблюдения рисунка проборки и, в необходимых случаях, исправления его; наблюдение за состоянием и работой механизмов оборудования: нитеотборника, галевоотборника, рассекателя берда и других. Закрепление прибора на основе. Обмахивание и чистка оборудования. Руководство работой проборщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство проборной машины, станка, взаимодействие и работу их механизмов; правила ухода за оборудованием; ассортимент пряжи, линейную плотность; ассортимент тканей; виды переплетений; рисунок проборки; заправочные расчеты ткани.

§ 197. ПРЯДИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Подготовка тары, патронов, шпуль, кассет к очередному съему. Участие в снятии съемов на прядильных машинах всех систем под руководством прядильщика более высокой квалификации. Отбор дефектных (по намотке) паковок и сдача их в установленном порядке. Укладывание снятых початков, бобин в тару или на транспортное устройство. Вкладывание учетного талона. Уход за машиной.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и правила ухода за ними; виды и линейную плотность вырабатываемой пряжи; требования, предъявляемые к качеству намотки пряжи на початки и катушки.

§ 198. ПРЯДИЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка пенько-джутовой пряжи на гребнепрядильных машинах. Съем пряжи на прядильных машинах всех систем под руководством прядильщика более высокой квалификации. Снятие наработанных початков, катушек, бобин с заменой их пустыми патронами (шпулями) или катушками и заправка веретен, прядильных камер. Ликвидация обрывов, возникших при пуске машины. Обеспечение нормального хода технологического процесса, необходимого качества пряжи при экономном использовании сырья. Подготовка и смена бобин с ровницей, тазов с лентой. Заправка ленты. Снятие наработанной пряжи на бобинах. Ликвидация обрывов пряжи, ленты. Регулирование разгона бобин. Обеспечение равномерного схода ленты и замена сходящих тазов на полные. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности и пороков пряжи, ленты. Контроль качества поступающей ровницы, ленты. Отматывание недоброкачественных участков ровницы и ленты. Контроль качества вырабатываемой пряжи. Транспортировка тазов с лентой в установленное место. Наблюдение за состоянием и работой веретен и привода к ним. Подготовка тары к снятию съема и очистка освободившихся катушек. Уход за оборудованием. Разбор отходов по видам и сдача их.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых машин и взаимодействие их основных узлов и механизмов; правила и графики ухода за

оборудованием; требования, предъявляемые к качеству пряжи, ленты, ровницы; виды и линейную плотность пряжи, ровницы; продолжительность времени наработки съема; порядок снятия съема; правила заправки машины; виды и нормы отходов.

§ 199. ПРЯДИЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка и съём наработанной пряжи на прядильных машинах всех систем, прядильно-крутильных и ровничных машинах. Заправка прядильных камер на пневмомеханических прядильных машинах. Наблюдение за ходом технологического процесса прядения, за состоянием и работой всех основных механизмов и рабочих органов машин, за правильной намоткой пряжи. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности и дефектов пряжи – проверка качества поступающей ровницы, отматывание пропусков в ровнице, утолщенных и утоненных мест в пряже. Ликвидация обрывов ленты, ровницы и пряжи. Снятие бобин, початков с наработанной пряжей, смена катушек, бобин с ровницей, тазов с лентой. Замена изношенных мелких деталей (бегунков, валиков, колпаков). Смена нажимных валиков. Заполнение первичной документации по учету съёмов. Выполнение рабочих приемов, обеспечивающих нормальный ход технологического процесса выработки пряжи. Соблюдение установленного маршрута обслуживания машин. Обеспечение равномерного схода ровницы в ровничной рамке (шпулярнике) прядильной машины. Соблюдение температурного режима и уровня воды, контакта или эмульсии в емкости. Подготовка машины к съёму и пуск ее после съема. Участие в снятии съёмов и заправке машин. Контроль за снятием съема и правильной насадкой патронов, катушек или шпуль. Заполнение на снятый съём учетного талона. Разгон съёмов на обслуживаемом участке. Выявление дефектных (по намотке) початков и нестандартной пряжи, заполнение на них учетного талона. Участие в приеме машин после ремонта, прием машин после чистки. Регулирование разгона съёмов, сбор отходов по видам и сдача их. Уход за оборудованием, чистка зон наматывания, оттяжки, прядения, питания. Руководство прядильщиками более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды и линейную плотность ленты, ровницы, пряжи; нормы расхода сырья, вспомогательных материалов, способы их экономии; требования, предъявляемые к качеству пряжи, ленты, ровницы, катушек, патронов (шпуль), бегунков; причины обрывности пряжи и способы ее предупреждения; температурный режим в емкости; способы разгона ставок и съёмов; продолжительность времени наработки съёмов; порядок заполнения учетных талонов на снятую пряжу; порядок снятия съёмов, заправки и перезаправки машин; режим и графики ухода за оборудованием.

§ 200. РАЗМОТЧИК

1-й разряд

Характеристика работ. Разматывание вручную или на простейших приспособлениях: бракованной пряжи, ниток, шнуров и тесьмы, срезаемых с многоконцовых плетельных машин, роспуск мотков шнура и тесьмы различного вида, распутывание и связывание их концов, удаление дефектных участков.

Должен знать: устройство приспособлений, правила эксплуатации и ухода за ними; виды пряжи (нити), линейную плотность; ассортимент изделий; правила удаления дефектных участков.

§ 201. РАЗМОТЧИК

2-й разряд

Характеристика работ. Разматывание остатков пряжи из натуральных и химических волокон с различных шпуль на механическом приспособлении в клубки, на шпули; конуса, шнура и тесьмы – на машине. Разборка мотков пряжи из натуральных и химических волокон по цветам, номерам, расправка их концов, одевание на стержни. Установка стержней в тележку, закрепление их и

транспортировка для запаривания и обратно. Распутывание остатков пряжи, мотков шнура, тесьмы и связывание их концов. Отсортровка дефектных шпуль. Снятие мотков пряжи с механического приспособления. Взвешивание, раскладка в полиэтиленовые пакеты, сборка картонных коробок из заготовок, упаковка в коробки, приклеивание ярлыка. Чистка машин и обмахивание приспособлений.

Должен знать: устройство механических приспособлений для разматывания пряжи, шнура, тесьмы; шпули по классам машин.

§ 202. РАЗМОТЧИК

3-й разряд

Характеристика работ. Разматывание бракованной пряжи, ниток на размоточных машинах с удалением дефектных участков.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; правила удаления дефектных участков.

§ 203. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Разработка всех видов отходов, крутых концов вязок, лоскута, грубых шкурок в волокно на волчках, концевальных, концевальных, угароочищающих, щипальных, трясильных, рубочных и других машинах. Транспортировка к машинам отходов вручную или пневмотранспортом, равномерная загрузка их в машины. Рубка волокна на обрезки определенной длины. В шерстяном и валяльно-войлочном производствах – замасливание отходов. Контроль за ходом обработки отходов, ликвидация завалов и снятие навивов волокна с рабочих органов машины. Подсортровка отходов. Предупреждение случаев попадания в машину посторонних предметов. Наблюдение за работой машины, передающих транспортеров и сигнализацией. Подготовка мешков и закрепление их на мешконабивной машине. Набивка переработанных отходов по видам в мешки вручную или на мешконабивной машине и транспортировка их в установленное место. Прессовка волокна, упаковка в кипы. Взвешивание на весах. Маркировка кип. Удаление отходов из-под машин, затаривание их. Уход за оборудованием по установленному графику. Чистка и смазка машины. При разработке отходов гидродинамическим способом – регулирование подачи воды и контроль ее циркуляции.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды, сорта и свойства перерабатываемых отходов; требования, предъявляемые к качеству разработки отходов; норму равномерной загрузки машины; правила настила обрабатываемых отходов на транспортер; режим обработки отходов.

§ 204. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК ОТХОДОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка шелкового волокна (холстов) из одонков на коконных волчках с гладким или колковым барабаном. Проверка качества одонков, поступающих на разработку. Подача одонков к барабану, заправка их на питающую решетку и пуск машины. Наблюдение за работой машины и определение времени наработки холста, срезка его и снятие с машины. Ведение работ по выработке холстов на автоматической линии переработки одонков. Сбор куколок и очесов. Участие в приемке коконных волчков из ремонта. Чистка и смазывание трущихся поверхностей волчка.

Должен знать: устройство машины и взаимодействие отдельных ее механизмов; технологический режим обработки одонков на волчке; правила подачи одонков к барабану; количество порций одонков, необходимое для выработки одного холста; режим чистки и смазывания машины.

§ 205. РАКЛИСТ

Характеристика работ. Печатание цветных рисунков на ткани, трикотажном и нетканом полотнах на печатных машинах под руководством раклиста более высокой квалификации. Обслуживание тыловой и фронтальной части печатной машины. Смазывание трущихся поверхностей, участие в разборке, сборке и подготовке машины к работе. Участие в трафлении рисунка, смене рисунка и вида, смене и сшивании сукна, кирзы, накатывании лапинга. Установка роликов с тканью (полотном), заправка ее в машину, смена роликов. Наблюдение за качеством ткани, полотна, входящих в машину, за направлением, натяжением ткани (полотна) и подкладки, за процессом печатания. Предотвращение запуска в машину ткани (полотна) с пороками (засечки, складки, загнутые кромки, перекосяток). Контроль за работой кирзистой установки, всех механизмов и устройств машины, качеством печати на ткани (полотне). Отделка образца. Съём, точка и установка раклея. Очистка емкостей от краски, мытье валов и раклея. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за печатной машиной, кирзистой установкой; ассортимент тканей, трикотажных и нетканых полотен, поступающих в печать; требования, предъявляемые к ним в части пригодности для печати; правила заправки ткани в машину, сборки и разборки машины при подготовке к работе и смене рисунка и вида, трафления рисунка; правила накатки лапинга, сшивки и смены сукна, сшивки кирзы.

Тарифные разряды по отраслям промышленности и вальности машины

Хлопчатобумажная		Шелковая		Шерстяная	
вальность машины	разряд	вальность машины	разряд	вальность машины	разряд
1	2	1-2	3	1-2	3
2-4	3	4 и более	4	4 и более	4
6 и более	4				

Примечание. При печатании цветных рисунков на трикотажных полотнах, клеенке или нетканых материалах тарификация раклистов производится по указанному выше разрядам в соответствии с видом волокна, из которого изготовлены эти полотна или материалы; на пленочных материалах – по аналогии с шелковой промышленностью.

§ 206. РАКЛИСТ

Характеристика работ. Печатание цветных рисунков на ткани, нетканом и трикотажном полотнах на печатных машинах; ковровом полотне на печатной линии с автоматическим регулированием параметров технологического процесса – в соответствии с заданным расписанием. Проверка исправности и подготовка к работе машины или линии. Контроль за качеством ткани, нетканого, трикотажного, коврового полотен, печатных красок и их количеством в емкостях, за правильной заправкой оборудования, за состоянием печатных валов, кирзистой установки, лапинга, за работой печатной машины; машин, механизмов и автоматических устройств, входящих в печатную линию. Трафление рисунка. Наблюдение за работой и показаниями контрольно-измерительных приборов. Контроль качества печатания. Точка раклея в соответствии с установленным режимом. Расчет числа зубьев рапортных шестерен в зависимости от диаметра печатного вала. Наклеивание шаблонов на кольца, реставрация шаблонов, контроль шаблонов. Печатание образца и просмотр его после отделки. Участие в разборке и сборке печатной машины и печатных головок; укладка валов с новым рисунком. Проверка работы узлов и механизмов, наладка, контроль и обслуживание печатных машин и печатной линии. Ведение учета простоев машин и выработки. Руководство работой раклистов более низкой квалификации. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за печатными машинами и печатной линией; ассортимент тканей, полотен; правила пользования приборами и автоматическими устройствами и работы на пульте управления; требования, предъявляемые к качеству тканей и полотен; виды и свойства красителей, нормы их расхода, влияние на качество печатания гравюры; последовательность расположения валов и шаблонов; способы трафления рисунков,

правила точки раклея, клейки шаблонов; требования, предъявляемые к качеству печати, технологические режимы зреления, промывки, сушки коврового полотна при обслуживании печатной линии.

Требуется наличие среднего специального (профессионального) образования.

Тарифные разряды по отраслям промышленности и вальности машины

Хлопчатобумажная		Шелковая		Шерстяная	
вальность машины	разряд	вальность машины	разряд	вальность машины	разряд
1	4	1-2	5	1-2	5
2-4	5	4 и более	6	4 и более	6
6 и более	6			Печатная линия с автоматическим регулированием технологического процесса	6

Примечание. При печатании цветных рисунков на трикотажных полотнах, клеенке, нетканых материалах тарификация раклстов производится по указанным выше разрядам в соответствии с видом волокна, из которого изготовлены эти полотна или материалы, на пленочных материалах – по аналогии с шелковой промышленностью.

§ 207. РАСКЛАДЧИК

2-й разряд

Характеристика работ. Наблюдение за правильной работой самоклада и за качеством выхода ткани, нетканого или трикотажного полотна. Отсортировка ткани (полотна) на борт тележки. Удаление распорок и роспуск швов на концевых кусках ткани, полотна. Перекладывание ткани, полотна со стеллажа в тележки. Транспортировка тележек с тканью, полотном и подвозка пустых тележек. Участие в подготовке машины к работе, чистка и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: внешние пороки ткани, полотна; ассортимент тканей, полотен; количество кусков ткани, полотен в тележке или партии в зависимости от ассортимента; правила клеймения ткани, полотна.

§ 208. РАСПРАВЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Расправка пряжи, натурального шелка, мотков шелка-сырца вручную или на машине; ткани, полотна вручную в соответствии с правилами расправки. Предупреждение образования дефектов при расправке. Просмотр мотков шелка-сырца на чистоту. Свертывание расправленных мотков пряжи, мотков шелка-сырца в куфты и прошивка их на куфтовой машине, транспортировка в установленное место; укладка расправленной ткани или полотна, нетканого полотна, куфт в тару. Возврат дефектной продукции на моток.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины и правила ухода за ней; ассортимент обрабатываемой ткани, пряжи, полотна; цвет, оттеночность шелка-сырца; правила расправки мотков пряжи и мотков шелка-сырца; требования, предъявляемые к качеству работ по расправке; порядок куфтования мотков шелка-сырца.

§ 209. РАСПРАВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Расправка мотков натурального шелка вручную, ткани или полотна – на жготорасправителях в соответствии с правилами расправки. Подбор мотков продукции по партиям и другим установленным признакам. Сшивание

ткани или полотна, заправка их в машину. Наблюдение за ходом и качеством расправки. Чистка и смазка жгуторасправителя.

Должен знать: устройство жгуторасправителя; ассортимент тканей и полотна, поступающих на расправку; правила расправки мотков натурального шелка, тканей или полотна.

§ 209а. РАСПРАВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Расправка трикотажного полотна на жгуторасправительной машине типа ЖР-120 в соответствии с правилами расправки. Транспортировка полотна к машине. Перегрузка полотна во вращающийся чан. Сшивание кусков полотна по ширине с одновременным совмещением разделительного ряда, заправка их в машину. Соблюдение установленной ширины полотна, устранение его перекоса. Наблюдение за ходом и качеством расправки. Укладка расправленного полотна на тележку, транспортировка в установленное место. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, назначение и принцип работы, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, режим ухода за ним, ассортимент трикотажных полотен, поступающих на расправку, правила расправки.

§ 210. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию материалов и изделий вручную, на машине или при помощи приспособлений согласно техническим условиям и стандартам. Проверка качества разрезаемых изделий по видам и ассортименту. Разметка картона по шаблону. Закрепление концов разрезаемых изделий. Укладывание, навешивание, закатывание, разметка, загрузка и транспортировка разрезаемых материалов и изделий. Заточка режущего инструмента.

Должен знать: принцип действия обслуживаемых приспособлений и машин, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент изделий; правила резания; технические условия и стандарты; способы заточки инструмента; размеры карт.

Примеры работ:

Разрезание: бахромы, ленты, тесьмы, шнуров, полотна, лоскута и войлочной обрести; ткани – на платки, ковры, одеяла и другие изделия.

Разделение: ластиков, полурегулярных изделий верхнего трикотажа.

Обрезка кнопа, кромок, лапок, ушек, хвостов шкурок.

Распорка швов полотна.

Нарезание карт.

§ 211. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию и раскрою материалов и изделий при помощи машины, приспособлений и вручную, коконов на коконорезальных обеспыливающих агрегатах согласно техническим условиям и стандартам. Подбор материалов, комплекта инструментов и его установка в соответствии с размерами вырабатываемой продукции; проверка качества сырья, материалов и изделий. Закрепление нитью тамбурного шва в зависимости от размера автопрокладки. Разметка конусно-молоточного войлока с проверкой толщины по басу и дисканту. Заправка материалов в машину, подача подкрашенного клея. При доработке куска – роспуск шва. Регулирование натяжения ткани и лент. Регулирование процесса резки. Контроль качества резки. Удаление отходов. Съем, укладка, упаковка, взвешивание, маркировка и транспортировка материалов и изделий. Точка и правка ножей. Снятие и установка ножей после точки. Чистка и промывка оборудования, смазывание трущихся частей машины. Участие в приемке оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство машин и агрегатов, правила эксплуатации и ухода

за ними; ассортимент изделий, виды перерабатываемых коконов; требования, предъявляемые к качеству разрезаемых материалов, автопрокладок; приемы и правила раскроя, разрезания и ручной рубки; технические условия на изготовление разрезаемых изделий; способы закрепления нити тамбурного шва; состав компонентов смеси коконов; способы заправки бумажного полотна на барабан; виды измерительных и точильных инструментов, графики их заточки и правила установки.

Примеры работ:

Разрезание: специальной ткани, бумаги, бумажной ленты, синельки, нетканого полотна, лоскута полотна с трикотажных машин, ленточного полотна, отходов чулочного производства под руководством резчика более высокой квалификации.

Самостоятельное ведение процесса разрезания ворсовой ткани, наждачной бумаги, шкурок, коконов и их отходов, ватников, автопрокладок.

Рубка волокна.

Подрезание пропусков ворсоуточных нитей ворсоразрезных тканей.

Раскрой технических войлочных деталей.

Обрезание: полей головных уборов, войлочных кругов, голенищ валяной обуви, конусно-молоточного войлока, мордочек шкурок.

§ 212. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию материалов и изделий на специальных резальных и дискорезальных машинах. Получение материалов и изделий и транспортировка их. Приготовление эмульсии и наблюдение за работой эмульсирующих установок. Проверка качества материалов и изделий. Установка разводок режущих ножей. Подбор комплектов инструментов. Наладка и заправка машин, замена инструментов. Наблюдение за состоянием режущего инструмента и работой механизма автоматического останова машины. Сшивка и заправка ткани. Точка и правка дискового ножа. Контроль качества и размеров раскроенных изделий. Съем, транспортировка и сдача разрезаемых материалов и изделий в установленном порядке. Промывка машин и смазывание трущихся поверхностей. Разбивка заданного рисунка на участки по каждому цвету в отдельности и перенесение с образца на бумагу или карты. Вырезка бумаги, картона в соответствии с перенесенным рисунком и установление последовательности наложения рисунка на ткань. Определение контрольных точек на трафаретах. Перенесение рисунка на ткань. Устранение обнаруженных дефектов на трафаретах.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; заправку, правила регулирования разводок режущего инструмента; свойства материалов при резании на машине; характеристику перерабатываемого сырья по видам, линейной плотности, цветам; рецептуру эмульсии, нормы ее расхода; подбор катушек по метражу нитей полиуретана; объемный вес полуфабриката; нормативы технологического процесса фиксации верха ленточек; правила сшивания ткани; способы замены и подточки ножей при смене ассортимента ткани, пряжи, ковров при обслуживании дискорезальных машин; требования, предъявляемые к качеству продукции; ассортимент, размеры, назначение разрезаемых изделий; свойства и назначение подкрашенного клея; технологию изготовления вырезанных трафаретов; последовательность наложения трафаретов на ткань; свойства применяемых материалов для изготовления трафаретов; раскладку рисунка по цветам, приемы перевода рисунка с образца; правила эксплуатации трафарета и инструкцию по определению их качества.

Примеры работ:

Разрезание: бумажной ленты, ворсоуточных нитей ворсовательных тканей, ленточного полотна, синельки, эластомерного пласта на нити; полотен – на ленты, платки, шарфы, косынки; специальной ткани, одеял, ковров и ковровых изделий, полотна с круглотрикотажных машин под руководством резчика более высокой квалификации; самостоятельное ведение процесса разрезания полиуретана на нити.

Нарезание рулонного полотна, ворса.

Нарезание и ультрозвуковая сварка молочных фильтров из нетканых полотен.

Вырезание трафаретов для художественной росписи тканей рисунками

растительного орнамента крупных форм под руководством резчика более высокой квалификации.

Раскрой технических войлочных пластин и лент различных конфигураций, фактур и размеров.

Обрезание войлочных шлифовальных кругов.

§ 213. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию ворса на двойном полотне на высокопроизводительной резальной машине в соответствии с технологическим режимом. Разрезание петель на ленте крючковой типа «Контакт». Получение полотен и их транспортировка. Проверка качества получаемого полотна. Подбор комплектов инструментов. Установка режущего ножа и абразивного инструмента, разводка квадрата. Наладка и заправка обслуживаемых машин, замена резального и точильного инструментов. Сшивка полотна. Регулирование высоты ворса разрезаемых полотен специальными приборами. Контроль за работой оборудования, регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов, качества резки, склейки товара, толщины двойного полотна, глубины погружения ножа, расстояния между направляющими планками. Срез, съем и транспортировка разрезанного полотна, замена коробов и каулей. Участие в приемке оборудования из ремонта. Оказание помощи по замене ножа и шлифовальных кругов помощнику мастера. Вырезание трафаретов для художественной росписи тканей многоцветными рисунками с мелким растительным, геометрическим или сюжетным орнаментом. Разбивка заданного рисунка на участки по каждому цвету в отдельности и перенесение с образца на бумагу или картон. Определение контрольных точек на трафаретах для совмещения всех цветов в общий рисунок. Устранение обнаруженных дефектов на трафаретах, сдача выполненной работы в установленном порядке. Руководство резчиками более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; работу и взаимодействие основных механизмов; правила пользования приборами и ухода за ними; заправку оборудования; правила регулирования режущего и абразивного инструментов и разводки квадрата резальной машины; способы регулировки высоты ворса на разрезаемых полотнах; величину натяжения товара; марки клея и их характеристики; правила склейки и свойства полотна; характеристику перерабатываемого сырья по видам, линейной плотности, цветам; объемный вес полуфабриката; правила сшивания ткани; способы замены и заточки ножа; требования, предъявляемые к качеству продукции и ассортименту; технологию изготовления вырезаемых трафаретов; раскладку рисунков по цветам; приемы перевода рисунка с образца на бумагу или картон; порядок установления контрольных точек на каждом трафарете для совпадения цветов; правила эксплуатации трафаретов и инструкцию по определению их качества.

§ 214. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

1-й разряд

Характеристика работ. Ремонт рогулек для крутильных машин; ламелей и реек в ламельных приборах ткацких станков. Заготовка материалов. Снятие и замена износившихся барашков, реек, ламелей. Подбор ламельных приборов по артикулам ткани и типам станков. Правка погнутых реек. Чистка и сдача отремонтированных ламельных приборов, рогулек в установленное место.

Должен знать: типы и размеры рогулек, диаметр проволоки, применяемой для барашков; номера ламелей по видам линейной плотности пряжи, основы; количество ламелей в приборе для соответствующих артикулов; приемы правки ламелей, реек, пайки или крепления барашков; требования, предъявляемые к качеству проволоки, рогулек и ламелей.

§ 215. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

Характеристика работ. Ремонт технологической оснастки для ленточных, гребнечесальных, льночесальных, ровничных машин и машин прядильного и крутильного производств, ткацких станков; транспортировка деталей и узлов к рабочему месту. Заготовка материалов для ремонта. Чистка, разборка, сборка ремонтируемой оснастки. Исправление, замена изношенных деталей, пайка, склеивание и выполнение других работ, связанных с ремонтом технологической оснастки. Транспортировка отремонтированной оснастки в установленное место.

Должен знать: классификацию гребней, игл, планок, скоб, колковой ленты и деревянной планочной гарнитуры, ремиз. Стандарты на эти изделия; основные требования, предъявляемые к качеству ремиз, тазов, валиков, очистительных приспособлений, гребней, условия их эксплуатации; способы ремонта игл, тазов, валиков, вязки и укрепления на планках новых галев; расчет количества галев, ремиз в ткацком приборе для вырабатываемого ассортимента тканей; причины выхода из строя технологической оснастки и способы их устранения; свойства материалов, применяемых для ремонта; нормы расхода материалов и отдельных деталей; способы пайки, клейки и изготовления технологической оснастки.

Примеры работ:

1. Изготовление: днищ для тазов, нажимных валиков.
2. Правка, выравнивание, выпрямление, замена: галев, гребней, игл, колодок, крючков, планок, ремиз.
3. Припаивание, приклеивание игл к планкам гребней.
4. Ремонт (несложный): плоских гребней, гребенных планок, колковой ленты, ремиз, тазов, нажимных валиков, муфточек, очистительных приспособлений.
5. Оклеивание: нажимных валиков, очистительных приспособлений различными материалами.

§ 216. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

Характеристика работ. Ремонт технологической оснастки для ленточного, гладильного, гребнечесального, ровничного, прядильного, крутильного, сновального, ткацкого, иглопробивного оборудования. Транспортировка узлов и деталей к рабочему месту. Очистка рабочих поверхностей. Замена изношенных деталей и отдельных узлов. Выполнение работ по сверлению, расточке, вулканизации, выжиганию, склеиванию, протачиванию, эмульсированию, покрытию лаком, обклеиванию, осмолке, рихтовке, шлифовке, набору игл, пайке свинцово-оловянными сплавами, заливке смолами, распайке, реставрации различных частей и деталей технологической оснастки. Наборка и вязка очистительных щеток из волосяных пучков. Варка клеящих составов. Соблюдение размера, диаметра и плотности насадки, угла наклона игл, номера и расчета берда с применением шаблонов, измерительных приборов. Проверка на контрольном станке сегментов круглого гребня, правильности вращения валиков и навоев, параллельности дисков, хомутов фланцев и болтов на валиках и навоях. Контроль качества отремонтированных и новых челноков. Сдача отремонтированной оснастки в установленном порядке. Чистка станков и приспособлений. Ремонт нажимных валиков, колец прядильных машин. Чистка мычко-уловителей. Мелкий ремонт и оклеивание чистильных валиков прядильных машин. Монтаж и демонтаж валиков ленточных машин чесального и прядильного производств, ровничных и прядильных машин и цилиндров прядильных машин. Заготовка парафиновых колец. Сборка и разборка круглого гребня. Проверка сегментов круглого гребня на станке. Сушка форм с гребнями в сушильном шкафу.

Должен знать: способы ремонта батанов, берд, гребней, шпуль, челноков, ремиз для ситового ткачества; валиков и навоев; правила расположения игл на планках, плотность насадки игл, виды и нумерацию игл; порядок снятия и крепления гребенных планок, сегментов круглого гребня и колковой ленты; типы и конструкцию батанов; способ вязки и эмульсирования шелковых ремиз, щеток, крепления различных деталей, клеящих составов; правила подборки челноков, способы склеивания деталей батана, гребней, пайки, заливки, вязки щеток, замены и крепления деталей челноков; номер и расчет берда для соответствующего артикула ткани; правила эксплуатации берд, батанов, челноков, валиков и навоев; правила пользования шаблонами, приспособлениями и

станками; нормы расхода материалов; технические требования, предъявляемые к качеству вновь изготовленной и отремонтированной технологической оснастки и отдельных деталей и приспособлений; причины порчи берд и батанов, челноков на станках и способы их предупреждения.

Примеры работ:

1. Ремонт и реставрация: игл, плоских и круглых гребней, гребенных планок, очистительных щеток, игольниц и игольных досок, нажимных валиков, ткацких навоев и сновальных валиков, батанов (частично), берд, челноков, ремиз для ситового ткачества; шпуль, деревянной планочной гарнитуры, очистительных приспособлений.

2. Изготовление: несложных деталей батана, деревянных частей для станков и машин. Пайка, клейка, выжигание, осмаливание, вулканизация, эмульсирование, покрытие лаком: гребней, игольника, игольных досок, нажимных валиков, шелковых ремиз, шпуль, берд, деталей батана, очистительных приспособлений.

3. Вязка, переделка: шелковых ремиз для ситового ткачества, берд для работы по другому расчету, очистительных систем.

4. Сверление, растачивание, протачивание, шлифование деревянных, эбонитовых, резиновых и из других материалов валиков, дисков, покрытий, кружков, деталей батана, челноков.

5. Наборка игл с соблюдением размера, диаметра и плотности насадки. Пайка и заливка гребней. Шлифовка планок, круглых гребней на станке, замена угольных электродов.

§ 217. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ремонт технологической оснастки для ленточного, льночесального, гребнечесального, ткацкого оборудования. Изготовление по чертежам и образцам отдельных деталей. Выполнение работ по восстановлению поверхностей различных деталей. Контроль качества ремонта технологической оснастки. Применение контрольного и измерительного инструмента. Мелкий ремонт и наладка оборудования и инструмента, применяемого для ремонта. Составление и приготовление клеящих составов и мастик. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство и назначение станков и приспособлений, применяемых при ремонте технологической оснастки, и правила ухода за ними; способы ремонта и изготовления узлов, деталей технологической оснастки; способ их склеивания, раскроя, натяжения, обмотки, шлифования, изготовления специальных клеящих составов и мастик; свойства различных материалов, технические требования, предъявляемые к ним; требования, предъявляемые к качеству ремонта отдельных видов технологической оснастки; правила хранения и эксплуатации технологической оснастки.

Примеры работ:

1. Ремонт: батанов, берд для ситового ткачества, вальянов и прижимных валиков для пневматических ткацких станков, гребней, гребенных планок, колковой гарнитуры, шаблонов, сучильных рукавов.

2. Ремонт и наладка: узлов питателей и ловителей на кокономотальных автоматах.

3. Заготовка: ремней, шкивов, шайб для сушильных рукавов.

4. Подбор и комплектование делильных ремешков по длине: вытягивание ремешков до установленной длины на вытяжном приборе. Выравнивание по длине и переклеивание после вытягивания. Пропитка жиром делильных ремешков, рифление, частичная замена ремешков при ремонте аппарата.

5. Изготовление: деталей батана, валиков нажимных, приспособлений очистительных.

6. Обтягивание, натяжение, склеивание, шлифование вальянов, валиков прижимных пневматических ткацких станков, нажимных валиков и очистительных приспособлений, гребней.

§ 218. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление по чертежам и образцам новых батанов

для ткацких станков всех систем. Сборка батана, установка его на ткацком станке и наладка. Проверка батана на ткацких станках с применением измерительных инструментов и шаблонов. Ремонт и реставрация рапир для рапирных ткацких станков, замена непригодных деталей, регулировка рапир. Разборка и сборка рапир на стенде. Заточка и полировка концов рапир. Проверка отремонтированных рапир на технологически необходимое давление, установка рапир на ткацкие станки. Проверка и наладка новых рапир на стенде и подготовка их к установлению на ткацкие станки.

Должен знать: типы и конструкцию батанов, рапир; чертежи и эскизы деталей батанов; правила изготовления, ремонта, установки батанов, рапир; способы проверки батанов на ткацких станках, рапир на стенде; требования, предъявляемые к батану, рапире и отдельным их деталям; свойства древесины различных пород, нормальную длину и допускаемые отклонения рапир; причины разладки батанов и порчи рапир; назначение инструмента, приспособлений для реставрации и изготовления рапир, батанов, правила пользования ими.

Примеры работ:

Ремонт: прядильных камер, кареток для автоматических ткацких станков.

§ 219. РЕСТАВРАТОР ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Реставрация вручную тканей несложного переплетения, одноцветных или с несложным двух-, трехцветным рисунком, нетканых материалов, суровых и готовых гладких чулочно-носочных, перчаточных (кроме капроновых) изделий. Подготовка материалов для реставрации по видам и цветам. Восстановление при реставрации переплетения и рисунка. Ликвидация затяжек, спусков петель и прорывов. При необходимости чистка от концов нитей, петель, узлов и утолщений. Транспортировка тканей и изделий.

Должен знать: ассортимент тканей и изделий; виды переплетений; правила реставрации; требования, предъявляемые к качеству отреставрированной продукции.

§ 220. РЕСТАВРАТОР ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Реставрация вручную тканей сложного переплетения, тканей с крупным многоцветным рисунком, ковров и ковровых изделий с несложным рисунком, технических сукон гарнитурного и саржевого переплетений, гладкого трикотажного полотна и бельевых готовых рисунчатых изделий, капроновых чулочно-носочных и перчаточных изделий. Восстановление при реставрации раппорта переплетения и раппорта рисунка. Подбор пряжи для реставрации по видам и цветам. Ликвидация затяжек, спусков петель и прорывов. Замена утолщенных и тонких нитей с соблюдением рисунка переплетения. Транспортировка тканей и изделий.

Должен знать: ассортимент тканей, ковров, трикотажных полотен, технических сукон, изделий; виды переплетений; раппорт переплетения и рисунка; правила реставрации; требования, предъявляемые к качеству отреставрированной продукции.

§ 221. РЕСТАВРАТОР ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Реставрация вручную мелкоузороватых и жаккардовых тканей; ковров и ковровых изделий со сложным многоцветным рисунком жаккардового переплетения; рисунчатого и жаккардового трикотажного полотна, рисунчатых бельевых и перчаточных изделий, купонов и изделий верхнего трикотажа всех видов, искусственного меха, каркасной ткани для иглопробивных технических сукон. Восстановление раппорта переплетения и раппорта рисунка. Подбор пряжи для реставрации по видам и цветам. Ликвидация затяжек, спусков петель, прорывов. Транспортировка тканей и изделий.

Должен знать: ассортимент тканей, ковров, ковровых и трикотажных изделий; виды мелкоузорчатых и жаккардовых переплетений; раппорт переплетения и рисунка; виды и цвета пряжи; правила реставрации; требования, предъявляемые к качеству отреставрированной продукции.

§ 222. СДАТЧИК ПРОДУКЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Сдача и прием на склад партий ткани, полуфабриката и готовой продукции по видам, артикулам, рисункам, фактурам. Контроль правильности дублирования этикеток. Заполнение в фактуре всех обозначений, имеющих на ярлыке. Подсчет количества кусков, пачек и изделий, оформление соответствующей документации на принимаемую продукцию. Связывание изделий по видам, артикулам и размерам в пачки. Клеймение фактур. Контроль правильности кодирования информации на принимаемую продукцию для обработки на ЭВМ. Ведение отчетности по установленным формам. Транспортировка и укладка готовой продукции. При отгрузке в контейнерах – обивка или оклейка контейнеров бумагой, войлоком или другими материалами. Укладка готовой продукции в подготовленные контейнеры. Пломбирование загруженных контейнеров, кип, ковровых изделий. Заполнение этикеток на кипы. Оформление материального пропуска.

Должен знать: инструкцию по приему и сдаче готовой продукции; ассортимент готовой продукции, ее различия по сортам, видам и рисункам; правила заполнения и оформления партионных карт, нарядов, фактур и установленных форм отчетности; инструкцию по сдаче ткани на выходную базу; правила обработки и пломбирования контейнеров.

§ 222а. СДАТЧИК ПРОДУКЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Осуществление приемки и сдачи готовой продукции (искусственного меха в рулонах, трикотажного полотна) по видам, артикулам, рисункам, ширинам в ритме работающих поточных высокоскоростных линий. Приемка рулонов искусственного меха после процесса отделки с отделочной линии. Сверка соответствия количества, номеров и метража принимаемых рулонов сопроводительным документам. Выявление и фиксирование недостатки метража в рулоне и маршрутном листе. Взвешивание и пересчет фактического веса рулона полотна в кондиционный. Оформление соответствующей документации для сдачи продукции на склад; заполнение ярлыков с указанием всех реквизитов; внесение реквизитов в сопроводительный паспорт; оформление ведомости съема полотна с указанием всех данных; ведение учета принятой готовой продукции в журнале по установленной форме. Осуществление контроля за укладкой рулонов согласно сопроводительным документам. Контроль правильности заполнения документации на принимаемую продукцию для дальнейшей обработки на ПЭВМ. Сдача готовой продукции. Оформление реестра на сданную продукцию по установленной форме. Оформление сопроводительных документов для сдачи некондиционного меха в изолятор брака с сортировкой его по четырем группам и выборочным промерам некондиционных кусков по длине и ширине. Автоматизированная обработка приемно-сдаточной документации на готовую продукцию на ПЭВМ. Ввод в ПЭВМ из приемно-сдаточной документации всех требуемых реквизитов рулонов. Печать на принтере ярлыка для наклеивания на рулон. Печать всей сопроводительной и учетной документации для сдачи продукции на склад и учета выработки.

Должен знать: ассортимент выпускаемой продукции, инструкцию по ее приемке и сдаче, правила заполнения и оформления паспортов, ярлыков, маршрутных листов, накладных, реестров, журналов, правила ведения отчетности по установленным формам, технико-эксплуатационные характеристики ПЭВМ, методы ввода информации.

§ 223. СКЛАДЫВАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Складывание ткани, нетканых полотен и изделий в соответствии с требованиями стандарта. Перевязывание, обшивка и бандерольная упаковка готовой продукции, завертывание в бумагу или укладывание в коробки по артикулам, размерам, сортам, обеспечение товарного вида рулона. Заполнение ярлыков, проверка меры куска или количества изделий, пришивание этикеток, пломбирование и ведение необходимых записей. Транспортировка готовой продукции.

При складывании тканых штучных изделий (платков, полотенец, одеял) – вырезка отмеченных несортных изделий; фасонного плюша, платьевого бархата – накатывание на специальную рамку. Вкладывание в конверты сшитых в пары чулочно-носочных и перчаточных изделий.

Должен знать: ассортимент тканей, нетканых полотен, изделий; правила складывания, упаковки и маркировки готовой продукции.

§ 224. СКЛАДЫВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Складывание хлопчатобумажной, шелковой и шерстяной ткани, пледов, одеял и индивидуальная упаковка в соответствии с требованиями стандарта. Заполнение реквизитов на кусок, вкладывание картона и этикетки или ярлыка в кусок, пришивание концов ткани в куске ниткой. Сшивание кусков ткани по кромке, крепление ярлыка, пломбирование куска, заполнение ярлыка, перевязывание, завертывание в бумагу по артикулам, размерам, сортам, обеспечение товарного вида рулона. Транспортировка ткани. Проверка соответствия реквизитов этикетки с хазовым концом ткани. Ведение необходимых записей.

Должен знать: ассортимент тканей; правила складывания и упаковки; оформление ткани специального назначения; стандарт маркировки ткани.

§ 225. СМЕШИВАЛЬЩИК ВОЛОКНА

2-й разряд

Характеристика работ. Смешивание различных видов натурального или химического волокна на смесительных, лентоформирующих агрегатах, механизированных смесовых установках, машинах, питателях-смесителях, кипоразбивателях или вручную в лабазах в соответствии с технологическим режимом. Взвешивание сырья в заданном соотношении. Наполнение эмульсией замасливающего механизма и регулирование его уровня. Подача разрыхленного хлопка на пропитку. Расстиление компонентов смеси слоями в определенной последовательности с равномерным распределением по весу на единицу площади и нормам расхода эмульсии. Настиление смеси на решетку. Расщипывание смеси на щипальной машине. Наблюдение за процессом смешивания, за состоянием и работой смешивающих устройств. Регулирование подачи эмульсий. Транспортировка сырья и эмульсий в установленное место. Сдача упаковочного материала. Уход и чистка оборудования и рабочего места.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды и номера обрабатываемого волокна, состав смесок; правила смешивания и замасливания смесей; состав и нормы расхода замасливающей эмульсии; правила настила волокна и обротов на смесительные решетки.

§ 226. СМЕШИВАЛЬЩИК ВОЛОКНА

3-й разряд

Характеристика работ. Смешивание различных видов натурального или химического волокна на разрыхлительно-трепальных, смесительных, лентоформирующих агрегатах, механизированных установках, смесовых машинах или вручную в лабазах в соответствии с технологическим режимом. Резка отходов производства на волокноизмельчительной роторной машине. Пропитка отходов эмульсией в парозамасливающем устройстве. Расщипывание отходов в щипальной

машине. Прием сырья соответственно рецептуре смеси. Взвешивание сырья и отходов, распределение и равномерная загрузка их в машину по весу согласно заданному составу смеси. Поднос и расстиление волокна, оборотов на смесительную решетку. Равномерная загрузка машин волокном. Проверка качества сырья и приготовленной эмульсии по рецепту. Соблюдение установленных размеров и порядка перемешивания компонентов смесей. Контроль качества смешивания и замасливания смеси, расщипывания отходов. Наблюдение за поступлением смеси в чесальные машины. Ведение учета волокна. Сбор и распределение отходов по видам и их транспортировка. Уход за оборудованием. Чистка и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; свойства обрабатываемого волокна; требования, предъявляемые к качеству сырья и смеси; правила приемки и загрузки сырья, смешивания и замасливания; состав смесей; нормы расхода эмульсии; порядок ведения первичного учета.

§ 227. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка весового лоскута, отходов чулочного производства, остатков пряжи и ровницы по артикулам, размерам, видам волокна, цветам и способу выработки, разборка отходов. Складирование сырья в лабаз в штабель по партиям и ассортименту, высвобождение тары. Скалывание шпуль, связывание их в пучки и укладывание в телеги. Сортировка катушек, патронов, упаковочной и намоточной тары по видам и размерам с очисткой их (при необходимости мойкой) от остатков сырья, талонов и посторонних примесей и с отбором непригодных. Ремонт коробок, бывших в употреблении. Разрезание лоскута на куски установленного размера. Разборка мытой шерсти по установленным признакам. Упаковка лоскута в мешки со взвешиванием и маркировкой. Транспортировка рассортированного лоскута, сырья и материалов, упаковочной и намоточной тары, шпуль, катушек, патронов в установленное место. Выравнивание и уплотнение шерсти в лабазе. Запись на трафаретах сорта шерсти. Очистка лабазов. Взвешивание и маркировка упаковочной тары.

Должен знать: ассортимент, артикулы, размеры, вид волокон; правила сортировки и разборки, замасливания и упаковки лоскута; порядок записи на трафаретах.

§ 228. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка пряжи, ткани, мерного лоскута, игольно-платинных изделий, нетканого и трикотажного полотна, металлических шпуль с пряжей, шкурок, тары всех видов, короткого льняного и пенько-джутового волокна и очесов по артикулам, номерам, цветам, видам, крапам, оттенкам, сортам, рисункам, позициям, качеству, сорту, длине, размерам и прочим признакам; коконов – по жесткости и дефектности оболочек; сортировка и подборка в пары чулочно-носочных и перчаточных изделий в соответствии со стандартами и эталонами под руководством сортировщика более высокой квалификации. Сортировка по дефектам намотки и упаковки бобин с пряжей для поставки на экспорт и для внутренних потребителей. Разборка шкурок, остатков шерсти по видам, цвету, загрязненности, назначению и разделению по партиям. Выборка непростижек и мездры с частичным пушением на выборочной машине. Ручное расщипывание волоса, пуха, загрузка их в бункер машины. Наблюдение за ходом процесса, режимом выборки, работой пневматической системы. Участие в подаче шерсти на мойку. Контрольная проверка рассортированного сырья, материалов и изделий. Отбор початков с дефектами и возвращение на перемотку. Распаковка кип, мешков. Прием отсортированной шерсти в лабазы. Запись сорта шерсти. Выворотка чулочно-носочных изделий на приспособлении. Выдергивание из вязок отдельных горстей несоответствующего номера, цвета, длины и чистоты обработки. Укрепление слабых вязок и связывание горстей, выдернутых в процессе сортировки. Участие в укладке рассортированного волокна в штабель. Прикрепление к штабелям бирок. Контроль за соблюдением установленного отпуска

волокна. Транспортировка продукции и сырья к рабочему месту. Контроль качества сортировки. Отбор дефектных коконов, изделий. Определение сортности коконов по эталону. Заполнение, наклеивание или пришивание ярлыков. Запись в паспорт обнаруженных дефектов. Ведение первичного учета сортировки в установленном порядке. Учет, упаковка и сдача рассортированной продукции. Чистка лабазов. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, пневматической системы транспортировки, смесительного конвейера; ассортимент тканей, нетканых и трикотажных полотен; особенности и разновидности короткого льняного и пенько-джутового волокна и очеса, шкурок, артикулы и размеры перчаточных и чулочно-носочных изделий; признаки сортировки по сортам, цветам, видам, рисункам, сериям и назначению; правила складывания в куски мерного лоскута, шкурок; виды загрязненности волосяного покрова; установленный вес горсти; сорта шерсти и волокна; стандарты и эталоны; правила заполнения ярлыков и ведение учета сортировок; инструкцию по сортировке и разбраковке; порядок отбора дефектной продукции; требования, предъявляемые к качеству продукции; правила укладки пряжи, волокна в штабель; позиции и качество игольно-платинных изделий; правила разборки отходов; шпули по классам и величину зазора между флянцами шпуль; способы распаковки и затаривания продукции; правила сортировки шкурок; технологическую карту сортировки коконов и признаки, определяющие сорт, породу, гибрид, калибр, оттеночность в соответствии с эталонами; правила оформления учетной документации и порядок составления рекламаций.

§ 229. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка длинного льняного и пенько-джутового волокна, шерсти по установленным правилам сортировки в соответствии со стандартом и эталонами по цвету, номеру, длине и степени чистоты. Контроль поданного для сортировки одного вида длинного волокна по записям на бирках. Выдергивание из вязок отдельных горстей несоответствующего номера, цвета, длины и чистоты обработки. Определение номера длинного волокна. Укрепление слабых вязок и связывание, выравнивание горстей, выдернутых в процессе сортировки, опровка и подкручивание их. Наблюдение за укладкой и участие в укладке рассортированного длинного волокна в штабель. Прикрепление к штабелям бирок. Контроль за соблюдением установленного порядка отпуска волокна. Назначение порядка сортировки шерсти. Выборочный контроль правильности сортировки шерсти в соответствии с промышленным стандартом. Ведение первичного учета работы сортировщиков и результатов сортировки шерсти. Удаление горстей несоответствующего номера, сорта и связывание их.

Должен знать: особенности и разновидности длинного волокна, действующие стандарты на волокно и эталоны; правила оценки волокна органолептическим путем и методику инструментальной оценки качества волокна; правила укладки рассортированного волокна в штабель и оформление бирок на него; установленный вес горстей.

§ 230. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка волокна по установленным правилам сортировки в соответствии со стандартом и эталонами по цвету, номеру, длине и степени чистоты. Контроль поданного для сортировки всех видов волокна (трепаного, чесаного, синтетического) с самостоятельной оценкой волокна по номеру. Проверка качества поступающего волокна органолептическим путем. Выдергивание из вязок отдельных горстей несоответствующего номера, цвета, длины и чистоты обработки. Укрепление слабых вязок и связывание горстей, выдернутых в процессе сортировки. Наблюдение за укладкой и участие в укладке рассортированного волокна в штабель. Прикрепление к штабелям бирок с соответствующей надписью, контроль за соблюдением установленного порядка отпуска волокна.

Должен знать: особенности и разновидности волокна, действующие стандарты

на волокно и эталоны; правила оценки волокна органолептическим путем и методику органолептической и инструментальной оценки качества волокна; правила укладки рассортированного волокна в штабель и оформление бирок на него; установленный вес горстей.

§ 231. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

6-й разряд

Характеристика работ. Контроль правильности сортировки волокна сортировщиками более низкой квалификации. Выборочная контрольная сортировка волокна. Проверка качества поступающего волокна органолептическим путем и методом инструментальной оценки. Проверка правильности укладки рассортированного волокна в штабель и оформление бирок. Контроль складывания, хранения и отпуска волокна со складов. Обеспечение своевременной подачи волокна к рабочим местам сортировщиков и уборки рассортированного волокна. Учет выполнения сменных заданий и качества работы. Подбор для сортировки волокна, предназначенного на экспорт. Определение качества волокна в пробных кипах. Оформление документации для предъявления рекламации поставщикам. Участие в рассмотрении рекламации и претензии с поставщиками и потребителями волокна. Предотвращение смешивания волокна. Организация работы сортировщиков волокна более низкой квалификации.

Должен знать: особенности и разновидности волокна; правила приема, сортировки, хранения и учета волокна; действующие стандарты и эталоны на все виды волокна, перерабатываемые на предприятиях; нумерацию волокна; методику инструментальной оценки качества волокна; действующее положение о порядке предъявления рекламации поставщикам сырья; порядок оформления учетных документов.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 232. СТАВИЛЬЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Замена сработанных бобин и катушек на прядельных, крутильных и ровничных машинах. Снятие начинок. Связывание концов нитей (присучка ровницы) и заправка их в нитепроводящую арматуру. Отбраковка бобин и катушек перед ставкой согласно инструкции. Транспортировка катушек, конусов, начинок. Обмахивание шпулярника, рамки и участие в чистке оборудования.

Должен знать: ставки бобин и катушек в соответствии с заправкой оборудования; линейную плотность перерабатываемой ровницы, пряжи; дефекты бобин и катушек.

§ 233. СТАВИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Замена сработанных бобин или катушек на сетевязальных машинах. Снятие начинок. Связывание концов нитей и заправка их в контрольно-натяжные приборы. Отбраковка бобин и катушек перед ставкой согласно инструкции. Снятие со шпулярника освободившихся катушек, бобин и замена их полными. Ликвидация перекрещивания основных нитей от шпулярника к сетевязальной машине. Транспортировка катушек или бобин, снятых начинок и конусов.

Должен знать: свойства и линейную плотность нитей и основные требования, предъявляемые к их качеству; заправочные данные сновки по выработке артикула основы; порядок ставки бобин (катушек) на шпулярнике при сновке цветных основ; правила вязки узлов.

§ 234. СТАВИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Замена сработанных бобин или катушек на сновальных машинах, ткацких станках, на шпуляриках гардинных и гардинно-вязальных машин. Транспортировка катушек или бобин с пряжей к машинам. Отбраковка катушек перед ставкой. Смена катушек или бобин в соответствии с запрограммированным рисунком, связывание концов нитей и заправка их в контрольно-натяжные приборы. Предупреждение обрывов нитей. Транспортировка пустых паковок.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов движения накладок, челноков и гребенок гардинных и гардинно-вязальных машин; свойства и линейную плотность пряжи и основные требования, предъявляемые к ее качеству; заправочные данные сновки; порядок ставки катушек и бобин; правила вязки узлов.

§ 235. СУШИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки хлопка после крашения, волокна, пряжи, ткани, трикотажного и нетканого полотна, лент, тесьмы, шнуров, ковровых изделий, головных уборов, валяной обуви, войлочных изделий, протравленных шкур, платков, гардинных, кружевных, тюлевых, вышитых и других изделий на сушильных машинах под руководством сушильщика более высокой квалификации.

Наблюдение за поступлением окрашенного хлопка в сушильные камеры или лабазы. Контроль за равномерностью просушки, влажностью просушенного хлопка и качеством окрашенного хлопка. Сшивка кусков ткани, полотна, заправочной ленты. Распорка мокрого трикотажного полотна перед сушкой. Заправка машин или загрузка камер. Наблюдение за работой самоклада. Поддержание необходимой температуры в сушильной машине или камере. Выгрузка и транспортировка хлопка, пряжи, ткани и изделий от машины. Муфтование мотков шелка. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; сорта хлопка; ассортимент; технологический режим сушки продукции; основные требования, предъявляемые к качеству сушки.

§ 236. СУШИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки хлопка после крашения, волокна, пряжи, ткани, трикотажного и нетканого полотна, лент, тесьмы, шнуров, ковровых изделий, платков, сетей, головных уборов, валяной обуви, войлоков, войлочных изделий, протравленных шкур, гардинных, тюлевых, кружевных, вышитых и других изделий на сушильных и ширильно-сушильных машинах, агрегатах релаксации и сушки в соответствии с установленным технологическим режимом. Заправка ткани в машину или навешивание мотков. Регулирование скоростей, длины петли ткани в сушилке, температуры, давления пара, влажности, натяжения. Разводка цепи в соответствии с шириной ткани. Регулирование обмена воздуха в зависимости от степени завершения травления волосяного покрова при сушке шкур. Контроль за качеством сушки продукции, цветом, равномерностью окраски и влажностью. Транспортировка готовой продукции. Руководство работой сушильщиков более низкой квалификации. Чистка машин и смазывание трущихся поверхностей.

При ведении процесса сушки трикотажного полотна, пряжи, ткани, чулочно-носочных и ковровых изделий на непрерывной сушильной установке с программным управлением –

4-й разряд

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; предельное давление пара в сушильной камере; режим сушки; нормы влажности продукции.

§ 237. СУШИЛЬЩИК (ЗАПРАВЩИК)

Характеристика работ. Ведение процесса сушки ткани на сушилках чехловых или кирзомойных печатных машин. Подготовка сушильной камеры к работе. Накатка лапинга на самоклад. Заправка ткани в сушилку с заходом в сушильную камеру.

Наблюдение за давлением пара и температурой в сушильной камере, прохождением ткани через сушильную камеру и натяжением ее, своевременным удалением конденсата. Регулирование длины ткани в сушилке и согласованности движения конвейерной цепи, выбирающих роликов и самоклада. Сшивка и заправка заправочной ленты и связывание ткани при обрывах непосредственно в сушильной камере. При наличии на ткани пороков по вине ракллиста – немедленное сообщение ему об этом. Смазывание механизмов сушильной камеры.

Должен знать: устройство сушильной камеры чехловых или кирзомойных печатных машин и правила ухода за ней; правила пользования паром и предельное давление пара в сушильной камере; ассортимент обрабатываемой ткани; нормы влажности ткани до сушки и после нее; режим смазывания механизмов сушильной камеры.

§ 238. СЧЕТЧИК МЕРЫ И ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Подсчет меры или количества полуфабрикатов и готовой продукции по артикулам, расцветкам, размерам и сортам, подобранных для упаковки, укладки и отправки. Связывание чулочно-носочных, перчаточных и других трикотажных изделий по видам, артикулам и размерам. Оформление документации на каждую кипу, стеллаж или партию в установленном порядке. Снятие показателей счетчиков с оборудования по переходам производства. Контроль за правильной работой счетчиков. Подсчет выработки в установленных единицах по ассортименту, станкам, сменам. Запись выработки в учетные документы. Контроль правильности подачи шифра на установку, запись показателей счетчиков и ведение документации. Отметка общей меры ткани на конце куска.

Должен знать: правила пользования, эксплуатации и ухода за счетной техникой; правила работы и шифры на автоматической установке; ассортимент различных тканей, изделий и правила их подбора, укладки на стеллажи или в контейнеры; порядок оформления учетных документов и подсчета выработки; номера оборудования по цехам и участкам.

§ 239. СЧЕТЧИК МЕРЫ И ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Подсчет меры или количества полуфабрикатов и готовой продукции по артикулам, расцветкам, размерам и сортам, подобранных для упаковки, укладки и отправки. Связывание чулочно-носочных, перчаточных и других трикотажных изделий по видам, артикулам и размерам. Оформление документации на каждую кипу, стеллаж или партию в установленном порядке. Снятие показателей счетчиков с оборудования по переходам производства, по каждой единице оборудования, с браковочно-учетной машины по каждому работнику. Отметка общей меры ткани на конце куска. Сверка правильности записи выработки по работникам с общей мерой куска ткани. Контроль за правильной работой счетчиков. Подсчет выработки в установленных единицах по ассортименту, станкам, сменам. Запись выработки по единицам оборудования и работникам в учетные документы. Контроль правильности подачи шифра, запись показаний счетчика в установленных единицах длины или веса, ведение документации.

Должен знать: правила и порядок оформления учетных документов и подсчета выработки; ассортимент различных тканей и изделий, правила подбора, укладки на стеллажи или в контейнеры; номера оборудования по цехам и участкам; правила работы и шифры на автоматической установке, коды профессий работников и технологических переходов; переводные коэффициенты выработки; правила пользования счетной техникой.

§ 240. СЪЕМЩИК ПРЯЖИ

3-й разряд

Характеристика работ. Съем выработанной пряжи на крутильных машинах всех систем. Насадка пустых конусов на веретена. Снятие намотов с веретена крутильных машин. Заправка нити на конус. Ликвидация обрывов нити при снятии съёмов. Подготовка тары, укладка оберточной бумаги в тележке. Подготовка конусов, очистка их от остатков пряжи. Отвоз пустых конусов и катушек в установленное место. Оказание помощи оператору крутильного оборудования в процессе кручения.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и правила ухода за ними; виды и линейную плотность вырабатываемой пряжи; требования, предъявляемые к качеству крутки и намотки пряжи; продолжительность наработки съема, порядок снятия съема, управления машиной; заправку нити, приемы работы по ликвидации обрывов нити.

§ 241. СЪЕМЩИК ПРЯЖИ

4-й разряд

Характеристика работ. Съем наработанных початков пряжи на прядильных машинах всех систем с заменой их пустыми патронами. Правильная насадка пустых патронов на веретена, отбор дефектных початков с пряжей по намотке и контроль качества пряжи по скрытым дефектам, рассортировка их на полновесные и неполновесные, укладка в установленном порядке початков в тару и подготовка их к сдаче на склад. Снятие намотов с веретен прядильной машины согласно разработанного графика. Ликвидация обрывов пряжи при одевании патронов на веретена и пуске машины. Правильная заработка гнезда початка с учетом его переработки на скоростной автоматальной машине, оборудованной автоматическим контролем состояния качества намотки пряжи на патрон. Управление прядильной машиной при подъеме и опускании кольцепланки, замена бегунков, заправка ровницы в вытяжной прибор, подмотка початков, присучка пряжи в процессе запуска прядильной машины к началу наработки съема. Оказание помощи прядильщице при разгоне съёмов, ликвидации обрывов пряжи и ровницы в процессе прядения, уход за прядильной машиной. Подготовка тары, укладка оберточной бумаги в ящики, рассортировка по качеству и цвету, их ориентировка по размеру и конфигурации. Очистка патронов от остатков пряжи, очистка ящиков от пуха и мусора. Уход за съёмной тележкой и ее чистка.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и правила ухода за ними; виды и линейную плотность вырабатываемой пряжи; требования, предъявляемые к качеству намотки пряжи на початки и катушки; продолжительность наработки съема, порядок снятия съема, управления машиной; приемы присучки пряжи, заправку ровницы.

§ 242. СЪЕМЩИК СУРОВЬЯ, ВОЛОКНА И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Съем наработанной ткани с ткацких станков. Останов станков при наработке на товарный валик куска необходимой длины и срез наработанной ткани. Отметка на срезе расчетного номера ткача, номера станка, смены, даты. Транспортировка пустых товарных валиков и установка их на станке.

Должен знать: устройство товарного механизма ткацкого станка; ассортимент вырабатываемых тканей; нормальную длину куска; правила снятия ткани со станка.

§ 243. СЪЕМЩИК СУРОВЬЯ, ВОЛОКНА И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Съем наработанных лент, тесьмы, шнуров, кружев с

плетельных, басонно-плетельных машин, лентоткацких станков и другого оборудования. Замер количества наработанных изделий, срезание и укладывание их в соответствующую тару и доставка к месту последующей обработки или на специальные стеллажи в установленном порядке. При оснащении оборудования механизмами самонаката: съём рулонов с продукцией при наработке установленной длины, перевязывание и осмотр их с целью предупреждения и выявления дефектов намотки и развалки рулонов. Штамповка концов лент. Заполнение ярлыка или паспорта.

Должен знать: ассортимент и установленную длину вырабатываемых изделий для срезания их с оборудования; порядок заполнения ярлыка или паспорта.

§ 244. СЪЕМЩИК СУРОВЬЯ, ВОЛОКНА И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Снятие волокна с гребней и чесальных барабанов круглочесальных машин. Подготовка палочек и ящиков для снятия порций очеса волокна, укладка их в тару. Транспортировка тары к круглочесальной машине соответствующего перехода. Своевременное снятие освободившихся палочек на чесальной машине.

Должен знать: устройство круглочесальной машины; виды сырья; периодичность снятия порций волокна с гребней и чистки чесального барабана, число порций волокна, укладываемых в тару, по переходам, нормы веса порций по переходам и пределы их отклонения.

§ 244а. ТЕРМОПЕЧАТНИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса перевода рисунка с бумаги на трикотажные полурегулярные и штучные изделия, гардинное полотно, штучные гардинные изделия и текстильно-галантерейные изделия при помощи термопресса, установки для термопечатания. Раскладывание края изделий, полотна, полурегулярных и штучных изделий на столе пресса. Обрезка и наложение переводной бумаги. Нанесение рисунка на изделия и детали края согласно пробного образца-эталона. Съём переводной бумаги с обрабатываемых изделий. Охлаждение и укладывание изделий или деталей края. Контроль за правильностью нанесения рисунка. Подготовка оборудования к работе; проверка исправности состояния контрольно-измерительных приборов, разогрев оборудования до требуемой температуры, регулирование параметров технологического режима в зависимости от видов сырья. Транспортировка полотна, изделий и бумаги к машине, заправка, наблюдение за движением бумаги, полотна и изделий, правильной намоткой отработанной бумаги и изделий. Предотвращение образования заломов, засечек, загнутых кромок, перекоса полотна и изделий. Устранение мелких неполадок при работе оборудования. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, режим и регулирование работы пресса и установки для термопечатания; технологию перевода рисунка (температурный режим, соответствующий виду сырья); ассортимент изделий; виды переводной бумаги.

§ 244б. ТЕРМОПЕЧАТНИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса перевода рисунка с бумаги на трикотажные полотна с соблюдением технологического режима при помощи переводных каландров. Подготовка оборудования к работе. Включение насоса, газовой горелки, автоматических устройств и наблюдение за их работой. Контроль последовательности включения автоматических устройств масляного котла. Осмотр сукна на каландре. Разогрев каландра до требуемой температуры. Регулирование параметров технологического режима в зависимости от видов сырья. Транспортировка полотна и бумаги к машине, заправка их в каландр, наблюдение за движением бумаги и напечатанного полотна. Предотвращение

образования заломов, засечек на бумаге и полотне, загнутых кромок, перекоса полотна. Проверка равномерности нагрева вала по качеству отпечатанного полотна. Съем отработанного полотна и отработанной бумаги и перевозка их в установленное место. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и взаимодействие отдельных его частей, автоматических устройств; ассортимент трикотажных полотен; свойства бумаги и красителей; предельное давление газа; технологические режимы перевода рисунка на полотно в зависимости от вида сырья; способы заправки и снятия полотна и бумаги; степень нагрева вала каландра в зависимости от вида трикотажного полотна, на которое переводится рисунок; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 245. ТЕСЕЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание прядильных и крутильных машин. Наблюдение за исправным состоянием тесьмы и работой натяжных роликов тесьмы. Предупреждение простоев веретен из-за обрывов тесьмы. Замена на машинах оборвавшейся или износившейся тесьмы. Склеивание тесьмы. Заготовка тесьмы. Пропитка и вытягивание тесьмы. Чистка швейных машин, смазывание трущихся поверхностей и уход за термошпцами. Ведение учета расхода тесьмы.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; правила склеивания тесьмы без больших узлов и утолщений, установки натяжных роликов тесьмы.

§ 246. ТКАЧ

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка декоративных изделий и напольных дорожек с одноцветным перебором на ручных ткацких станках. Изготовление металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок для целлюлозно-бумажного производства на металлотацких станках в соответствии с установленными стандартами. Получение нитей, пряжи и контроль их качества. Подготовка и заправка станка. Проборка основных нитей и проволоки в ремизы и бердо, участие в проборе основы на станках. Подвязывание ремизок по заправочному рисунку и подножек к ремизкам. Зарядка челнока. Обработка станка после заправки. Регулирование подачи и натяжения основы, плотности по утку. Ликвидация обрывов основных и уточных нитей, проволоки, пряжи с исканием «раза». Смена шпули в челноке. Заделывание дефектов в изделии. Привязывание основы. Установка антенны и необходимого натяжения основы и утка. Контроль за состоянием челнока. Очистка изделий от концов нитей. Разработка пороков. Снятие наработанных изделий. Срезка и скатка сетки в рулоны. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: взаимодействие узлов ручных ткацких и металлотацких станков, приемы работы на них; технологический процесс ручного ткачества и ткачества на металлотацких станках; типы и сорта металлических сеток, требования, предъявляемые к качеству их изготовления; правила заправки станка.

Примеры работ:

1. Ручное ткачество: изделия штучные декоративные и напольные дорожки на 2-5 ремизках с одноцветным перебором.
2. Ткачество металлических и синтетических сеток: сетки диаметром проволоки основы свыше 0,6 мм.
3. Целлюлозно-бумажное производство:

Наименование сеток	Ширина металлотацкого станка (м)	Номера сеток (число проволок основы на 1 см)
Сортовые для изготовления древесноволокнистых плит	2-2,5	Все номера сеток, кроме 6,4/7,2 и 7,2/6,4
Фильтровые	1,5	Все номера

§ 247. ТКАЧ

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка из различных материалов тканей, лент простых видов переплетений на ручных, механических, автоматических, специальных ткацких и лентоткацких станках; бортовой ткани с волосяным утком, декоративных изделий и напольных дорожек с многоцветным перебором на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволоочных и синтетических нитей различных марок, малой плотности, комбинированных, крученых, одинарных, сортовых и фильтровых сеток для целлюлозно-бумажного производства на металлотацких станках. Обеспечение нормальной работы станков, необходимого качества тканей. Заводка пропущенных нитей, срезка длинных концов, удаление шишек на основах. Восстановление раппорта переплетения согласно расчету проборки. Заводка и приработка отрывов нитей основы. Отработка основы после заводки обрывов. Смена челнока, шпуль. Зарядка барабанов, магазинов ткацких станков шпулями. Замена сработанных бобин. Отбраковка бобин перед ставкой согласно инструкции. Контроль качества поступающего сырья и плотности изделий. Определение марки проволоки различных металлов и синтетических нитей по их внешнему виду и механическим свойствам. Разработка дефектов. Наблюдение за работой основных механизмов станков. Сбор и транспортировка бобин, паковка.

Должен знать: принцип действия металлотацких, ткацких и лентоткацких станков; ассортимент, заправочные расчеты тканей, лент и сеток; виды и линейную плотность пряжи, порядок определения сортности изделий; виды и нормы отходов, меры по их сокращению; графики и инструкции по чистке и смазыванию ткацких станков.

Примеры работ:

1. Производство текстильной галантереи: ленты обшивочные, изоляционные, киперные, хлопчатобумажные, технические, миткалевые, окантовочные, парфюмерные, саржевые, полульняные, галуны полущелковые, «Пукалька» и другие ленты, аналогичные по заправкам; подкладки хлопчатобумажные для галстуков.

2. Ручное ткачество: изделия штучные декоративные и напольные дорожки на 3-4 ремизках с простым перебором с цветовой гаммой в 3-4 цвета.

3. Химическое производство: ленты из асбестовой нити, теплоизоляционных стеклотканей и стеклянные марки ЛЭСБ-0,25; сетки стеклянные строительные; ткани стеклянные типа Т-23 и другие им аналогичные.

4. Ткачество металлических и синтетических сеток: сетки диаметром проволоки основы свыше 0,10 до 0,6 мм.

5. Метизное производство: сетки малой, до 2,5 % плотности (отношение площади, занимаемой проволокой, ко всей площади сетки, выраженное в процентах).

6. Целлюлозно-бумажное производство:

Наименование сеток	Ширина металлотацкого станка (м)	Номера сеток (число проволоочных и синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	2	Все номера
Одинарные	2-2,5	От 16 до 24
Сортовые для изготовления древесноволокнистых плит	3	6,4/7,2; 7,2/6,4
Фильтровые с саржевым переплетением	1,5	9,6/96

7. Зарядка барабанов магазинов ткацких станков шпулями или початками.

§ 248. ТКАЧ

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка из различных материалов тканей, ковров, лент, ремней и изделий на механических, автоматических, специальных ткацких и лентоткацких станках; декоративных изделий, выполненных в переборной и

ремизной технике на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок нормальной плотности, комбинированных, крученых, одинарных, подкладочных и синтетических сеток для целлюлозно-бумажного производства на металлотацких станках. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности нитей основы и дефектов продукции. Регулирование подачи и натяжения основ. Проведение расчетов метража основы, размеров ячеек на определенном участке по данному номеру сетки. Контроль качества поступающих основ и утка по толщине и цвету, плотности ткани, соблюдение раппорта переплетения и манера по основе и утку в рисунчатых тканях. Выбор последовательности выполнения рабочих приемов, рационального маршрута при многостаночном обслуживании и планирования работы. Контроль за состоянием и работой всех механизмов станка. Разгон челноков на механических ткацких станках. Привязка оборвавшихся галев ремиз. Разработка пороков продукции. Заводка и приработка отрывов нитей основы, обработка основы после заводки и отрывов, перевязка цен, обработка привязанных и заправленных основ. Участие в приемке станков из ремонта.

Должен знать: устройство и работу ручных, механических и автоматических, специальных ткацких, лентоткацких и металлотацких станков, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент и заправочный расчет ткани, изделий, их рисунки, виды переплетений, проборок; порядок контроля качества и определения сортности суровой ткани и изделий; линейную плотность пряжи; причины обрывности нитей основы и утка; способы ее предупреждения; виды и нормы отходов, меры по их сокращению; маршруты обслуживания станков и порядок планирования работы в течение смены; основные виды техники народного узорного творчества; основы колорирования изделий.

Примеры работ:

1. Хлопчатобумажное производство: все виды тканей, ремней, лент на механических, лентоткацких и ременных ткацких станках.

2. Льняное производство: ткани мешочные и паковочные на автоматических челночных ткацких станках.

3. Шерстяное производство: ткани и ковровые изделия на механических ткацких станках различных систем с количеством ремиз до 12 (кроме станков с жаккардовой машиной); установка бобин, катушек на ковроткацких станках.

4. Шелковое производство: ткани несложных переплетений на механических ткацких станках всех систем.

5. Производство текстильной галантереи: ленты сложных переплетений и рисунков из различных видов волокон на механических лентоткацких и лентоткацких станках с жаккардовой машиной (атласные, бельевые, брючные, отделочные, корсажные, веретенные, батистовые, бортовые, «Молния», двухслойные, протезные, подпружные, рантовые, репсовые фирменные атласные, ротационные двухслойные, ушковые, шляпные, гладкие, технические капроновые); бинты эластичные; ленты «Каптал»; фая шляпного; ленты из монокапрона; чулок-оплетки; трубки изоляционные; шнуры фасонные тканые; автоленты; галуны шелковые; фитили; прокладки фасонные, корсетные, муаровые, гафтовые, тафтяные, отделочные жаккардовые, ремни двухслойные и трехслойные; фотоленты; бахромы и другой ассортимент, аналогичный по заправке; ткани бортовые с капроновым и волосным утком; кашне, платки, шарфы, палантины, пледы, покрывала на ткацких автоматических и механических челночных и бесчелночных станках.

6. Пенько-джутовое производство: ткани мешочные, линолеумные и паковочные на автоматических челночных ткацких станках.

7. Ручное ткачество: изделия штучные декоративные, выполненные в переборной и ремизной технике на 4-6 ремизах с цветовой гаммой в 4-5 цветов.

8. Химическое производство: ленты стеклянные марки ЛЭС-010, ЛЭС-020; ткани стеклянные марки ЭЧ/Г-46, типа Т-13, ЭЗ-200, ЭЗ-250, З-125 и из ровинга; искусственные и синтетические кордные ткани, асбестовые ткани, армированные полотна и другие аналогичные ткани и ленты.

9. Ткачество металлических и синтетических сеток: сетки диаметром проволоки основы свыше 0,055 до 0,10 мм.

10. Метизное производство: сетки нормальной, выше 25 % до 50 % плотности.

11. Целлюлозно-бумажное производство:

Наименование сеток	Ширина металлотацкого станка (м)	Номера сеток (число проволочных и
--------------------	----------------------------------	-----------------------------------

		синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	5	До 16
Комбинированные и крученые	3	Все номера
Одинарные	3	16-24
Одинарные	2,5	24-32
Одинарные	2	24-36
Подкладочные	5	Все номера
Синтетические	1,5-2,5	До 22

§ 249. ТКАЧ

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка из различных материалов тканей, ковров, лент и изделий на механических, автоматических и специальных ткацких и лентоткацких станках, декоративных тканей, выполненных с использованием комбинированной техники ручного ткачества на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок, большой и особо большой плотности, комбинированных, крученых, одинарных подкладочных и синтетических сеток для целлюлозно-бумажного производства на металлоткацких станках. Регулирование натяжения уточной проволоки в челноке, положения струн и длины намотки проволоки на шпули. Ликвидация обрыва нитей арката. Смена ножей режущего механизма. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности нитей и пороков изделий. Восстановление раппорта переплетений узора. Контроль плотности ткани, качества поступающих основ, утка. Разработка пороков ткани. Обеспечение необходимого натяжения коренной, настилочной и ворсовой основ. Контроль за работой ламельного прибора, режущего, наборного механизмов, контроль за полотном, качеством резки, высотой ворсовых петель. Заводка и приработка нитей основы при обрывах. Перевязка цен. Обработка привязанных и заправленных основ. Зарядка и смена уточной бобины. Перегонка картона на станках с жаккардовой машиной. Прокидка цветной каймы. Выполнение других рабочих приемов, обеспечивающих непрерывность работы станка. Планирование работы в течение смены и выбор маршрута обслуживания. Участие в приеме станков из ремонта. Уход за оборудованием и рабочим местом.

Должен знать: устройство, работу и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент и заправочный расчет ткани, ковров, лент, изделий и их рисунки; виды переплетений и проборок; виды проборок аркатных шнуров, порядок чередования карт и правильность их сшивания; правила установки картона для смены челноков по цвету и раппорту после разгона; порядок планирования работы, рабочие приемы, последовательность их выполнения; качество резки и высоту ворса ворсовых тканей; виды и нормы отходов.

Примеры работ:

1. Хлопчатобумажное производство: ткани всех видов на автоматических челночных и бесчелночных ткацких станках (машинах), на механических ткацких станках с жаккардовой машиной, ворсовые ткани на станках ТБ-160-ШЛ, на ворсовых ткацких станках с жаккардовой машиной и прутковым механизмом.

2. Льняное производство: ткани всех видов на автоматических челночных и бесчелночных ткацких станках различных систем, ткани мешочные и паковочные на автоматических бесчелночных ткацких станках.

3. Шерстяное производство: ткани на механических ткацких станках с жаккардовой машиной, на механических ткацких станках с количеством ремиз от 12 и более, автоматических станках всех систем; технические сукна на станках всех систем; ковры и ковровые изделия на двухполотенных и прутковых станках (шириной свыше 1,7 м) с жаккардовой машиной; ткани, ковры на бесчелночных ткацких станках всех систем.

4. Шелковое производство: ткани ворсовые, галстучные, зонтичные, ситовые, ткани всех видов из натурального шелка; ткани сложных переплетений на механических многочелночных ткацких станках с жаккардовой машиной; ткани национальные, авровые на автоматических ткацких станках; мех на станках всех систем; ткани всех видов на автоматических бесчелночных ткацких станках.

5. Производство текстильной галантереи: ленты сложных переплетений с применением стеклонити, эластомерных и металлических нитей на механических лентоткацких станках; ленты трехслойного переплетения, специального назначения из капроновой нити, льняной и джутовой пряжи; ремни безопасности, ленты транспортные джутовые, текстильные застежки, стекловолоочные ремни и ленты, рулеточные из хлопчатобумажной пряжи с металлической проволокой и аналогичные им; ленты многоцветные сложные тематических рисунков на лентоткацких станках с жаккардовой машиной; шарфы, платки, палантины, покрывала на многочелночных ткацких станках с жаккардовой машиной.

6. Пенько-джутовое производство: ткани мешочные, линолеумные и паковочные на бесчелночных ткацких станках.

7. Ручное ткачество: ткани декоративные, выполненные с использованием комбинированной техники ручного ткачества: бранной, переборной, выборной, закладной, ажурной и многоремизной – свыше 6 ремизок, жаккардовой с перебором, сложного композиционного решения с повторяющимися формами орнамента, композиционными элементами, расположенными на отдельных полотнах, требующих стыковки рисунка с цветовой гаммой в 5-10 цветов.

8. Химическое производство: ленты стеклянные марок КЛ-11, ЛЭС-0,08, ткани стеклянные авиационные и типа Т-14, Э-30, 60, 80, радиотехнические, декоративные, многослойные, двойной ширины, стекловолоочные, электроизоляционные из кремнеземных, полых, кварцевых, металлизированных волокон, стеклосинтетических и химических тканей и другие аналогичные ткани и ленты со сложными переплетениями и специальными требованиями, вырабатываемые на бесчелночных ткацких станках и станках с жаккардовыми машинами.

9. Ткачество металлических и синтетических сеток: сетки диаметром проволоки основы свыше 0,035 до 0,055 мм.

10. Метизное производство: сетки большой, свыше 50 до 70 % и особо большой, свыше 75 % плотности.

11. Целлюлозно-бумажное производство:

Наименование сеток	Ширина металлотацкого станка (м)	Номера сеток (число проволоочных и синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	от 0,5	до 16
Одинарные	3,5-5	до 32
Комбинированные и крученые	4	от 16
Одинарные	3	24-36
Одинарные	2,5	32-40
Подкладочные	от 5	Все номера
Синтетические	3,0-4,5	до 22
Синтетические	1,5-2,5	от 24 и выше

§ 250. ТКАЧ

6-й разряд

Характеристика работ. Выработка уникальных сюжетно-тематических изделий на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволоочных и синтетических нитей различных марок (комбинированных, крученых, тройных, одинарных) для целлюлозно-бумажного производства на металлотацких станках. Выработка из различных видов пряж высококачественных ковров и ковровых изделий с 2-уточной, 2-оборотной техникой переплетения на автоматических ковроткацких станках, оборудованных электронной жаккардовой машиной и компьютеризированной системой управления технологическим процессом ткачества.

Должен знать: конструкцию ткацких, металлотацких станков всех видов, методы их наладки и регулировки; способы устранения отдельных неисправностей обслуживаемого оборудования; автоматические устройства и механизмы электронно-программных систем управления и контроля; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; ассортимент изделий и их заправочные расчеты.

Примеры работ:

1. Ручное ткачество: изделия уникальные, сюжетно-тематические, выполненные с использованием различной техники ручного ткачества с цветовой

гаммой свыше 10 цветов.

2. Ткачество металлических и синтетических сеток: сетки диаметром проволоки и основы до 0,035 мм.

3. Целлюлозно-бумажное производство.

4. Шерстяное производство: ковры и ковровые изделия высококачественные, сюжетно-тематические, выполненные на современном оборудовании с цветовой гаммой до 8 цветов.

Наименование сеток	Ширина металлоткацкого станка (м)	Номера сеток (число проволочных и синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	от 5	от 16
Тройные	от 2	Все номера
Одинарные	от 5	от 16
Одинарные	от 3,5 до 5	от 32
Синтетические	3,0-4,5	от 24 и выше
Синтетические	5,0 и выше	Все номера

Примечание. При выполнении работы подручного на изготовлении сеток для целлюлозно-бумажного производства на станках шириной 4,5 м ткач тарифицируется на три разряда ниже.

§ 251. ТОЧИЛЬЩИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Точка рабочих органов чесальных машин, обтянутых игольчатой гарнитурой под руководством точильщика технологической оснастки более высокой квалификации, точка шляпок чесальных машин на стационарных станках. Заготовка комплектов шляпок. Проверка высоты игольчатой ленты на специальном приборе и подбор комплекта шляпок по высоте игольчатой ленты. Проверка качества и изношенности кардной гарнитуры шляпок, поступающих для точки. Обтягивание шляпок новой игольчатой лентой. Участие в установке точильных валиков на машине. Наблюдение за точкой рабочих органов. Наладка, ремонт, чистка и смазка трущихся поверхностей станка.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; инструкции, графики и режимы по точке игольчатой ленты на шляпках; правила обтягивания шляпок новой игольчатой лентой; способы проверки высоты игл; правила присадки точильных приборов.

§ 252. ТОЧИЛЬЩИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Точка и чистка рабочих органов, обтянутых игольчатой лентой, ворсовальных, гребнечесальных, чесальных машин. Очистка валиков, барабанов от пыли, снятие сдир. Транспортировка валиков к точильному станку, установка и точка их на станке. Наблюдение за ходом технологического процесса. Регулирование присадки точильных валиков к барабану. Правка игольчатого покрова после точки шлифовальным валиком или абразивными колодками вручную. Обтягивание роликов новой гарнитурой, точильных приборов наждачной лентой. Мелкий ремонт точильных приборов. Проверка качества точки. Установка валиков, роликов на машину с соблюдением параметров разводок. Замена и смазывание шестерен. Наладка, чистка и смазка трущихся поверхностей станка. Точка стригальных, ворсорезных и дисковых ножей. Участие в разборке и сборке стригальных или ворсорезных машин. Наладка, чистка точильных станков и смазывание трущихся поверхностей. Транспортировка съемных и рабочих валиков на чистильный станок и обратно. При точке стригальных ножей – снятие старых и надевание новых спиральных ножей на вал с надлежащей натяжкой. Точка, выравнивание, доводка и фазка стригальных ножей. Установка ножей на машину, правка и наладка их на срез. Ремонт стригущих приборов. При точке ворсорезных ножей – изготовление режущего инструмента. Припайка лезвия к ножевой оковке. Точка лезвия с подгонкой под

ворс на точильной машине, сборка режущего инструмента. Наблюдение за качеством резки ворса. При точке дисковых ножей – подбор комплектов ножей для точки. Проверка оправы. Установка комплекта ножей в оправу и выравнивание их по диаметру. Точка ножей и ручная доводка жала ножа подточкой и шлифовкой. Проверка правильности и остроты заточки. Сдача ножей. Руководство работой точильщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; правила эксплуатации и ухода за ним; периодичность и правила чистки и точки, замены игольчатой гарнитуры на валиках; требования, предъявляемые к качеству точки и чистки технологической оснастки; нормативы разводов между рабочими органами и способы их поверки; правила наладки точильного станка; виды ножей, правила точки, выравнивания, доводки и шлифовки ножей; контрольно-измерительные приборы; инструменты и приспособления для точки ножей; приемы слесарной обработки деталей.

§ 254. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Травление и копирование рисунков на валах под руководством травильщика более высокой квалификации. Подготовка диапозитивов и монтажа к копированию. Подготовка вала. Нанесение светочувствительной эмульсии, копирование, проявление, прокаливание копий. Покрытие кислотоупорной мастикой поверхности, не подлежащей травлению. Установка валов. Смывка кислотоупорной мастики и светочувствительной эмульсии с вала, молета, цинкового листа.

Должен знать: технические требования к качеству вала, молета и цинкового листа; правила копирования с диапозитивов и монтажа, проявления рисунков на валах, молетах и цинковых листах; правила покрытия мастикой поверхности рисунка, не подлежащей травлению; химические материалы, применяемые при копировании, проявлении, травлении рисунков; правила обращения с валами, молетами, цинковыми листами.

§ 255. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Травление валов, изготовленных молетирным, пантографным и ручным способами гравирования. Расхромирование валов. Подготовка по рецептам химических материалов, светочувствительной эмульсии, проявляющих и травящих растворов. Подвозка валов и установка их на станках (травильный, переводной, копировальный и т.д.) и для прокаливания. Промывка валов после травления, транспортировка их для дальнейшей обработки. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за станками и приспособлениями; принцип образования рисунка на валу; технические требования к качеству монтажей; свойства травящих растворов и режим травления; требования к качеству отделки поверхности вала; химические материалы, применяемые при травлении, копировании и способы их приготовления; способы копирования рисунка на вал и прокаливания; правила обращения с травящими растворами и кислотами.

§ 256. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Травление, расхромирование и копирование валов при фотомеханическом способе гравирования. Гравирование несложных штриховых и трехцветных рисунков. Подготовка по рецептам химических материалов, светочувствительной эмульсии, проявляющих и травящих растворов. Транспортировка валов и установка их на станках (травильный, переводной, копировальный и т.д.) и для прокаливания. Промывка валов после травления, транспортировка их для дальнейшей обработки. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и уход за станками и приспособлениями; принцип образования рисунка на валу; технические требования к качеству монтажей; свойства травящих растворов и режимы травления; требования к качеству отделки поверхности вала; химические материалы, применяемые при травлении, копировании и способы их приготовления; способы копирования рисунка на вал и прокаливания; правила обращения с травящими растворами и кислотами.

§ 257. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Травление и расхромирование валов. Копирование и травление при фотомеханическом способе гравирования сложных штриховых и трехцветных рисунков. Подготовка по рецептам химических материалов, светочувствительной эмульсии, проявляющих и травящих растворов. Транспортировка валов и установка их на станках (травильный, переводной, копировальный и т.д.) и для прокаливания. Промывка валов после травления, транспортировка их для дальнейшей обработки. Уход за оборудованием. Руководство работой травильщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за станками и приспособлениями; принцип образования рисунка на валу; технические требования к качеству монтажей; свойства травящих растворов и режимы травления; требования к качеству отделки поверхности вала; химические материалы, применяемые при травлении, копировании и способы их приготовления; способы копирования рисунка на вал и прокаливания; правила обращения с травящими растворами и кислотами.

§ 258. УКЛАДЧИК-ВЫБИРАЛЬЩИК МОКРОГО ТОВАРА И ПРЯЖИ ВРУЧНУЮ

2-й разряд

Характеристика работ. Равномерное укладывание вручную мокрой пряжи, ткани, нетканого полотна в котлы, чаны, ванны, аппараты, тележки и ящики с требуемой плотностью без образования петель. Выкладывание на борта тележки ткани со слабыми швами, рванными или грязными местами. Раскручивание, отбор куфт с дефектами. Участие в заправке и перезаправке ткани. Выборка пряжи после обработки и промывка ее. Скручивание куфт и их укладывание. Ликвидация обрывов. Чистка оборудования.

Должен знать: ассортимент ткани, нетканого полотна; линейную плотность пряжи; правила укладки и выборки пряжи, ткани и нетканого полотна из котлов, аппаратов, ванн, чанов; технологический режим обработки продукции.

§ 259. ФОРМОВЩИК ТЕКСТИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Формование путем выворачивания вручную или с помощью специальных приспособлений мешков, чулочно-носочных изделий, кашне, шарфов и других аналогичных изделий и их деталей с расправлением швов и обрезкой концов нитей. Закатка кашне и шарфов во влажную марлю перед утюжкой. Укладка и сшивка изделий и мешков в пачки. Транспортировка изделий и мешков в установленное место.

Должен знать: артикулы и размеры изделий, приемы работы вручную и со специальными приспособлениями.

§ 260. ФОРМОВЩИК ТЕКСТИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Формование путем выворачивания вручную, на машине или специальном вывороточном аппарате круглотрикотажного полотна, мешков, перчаточных, готовых трикотажных и других аналогичных изделий, а также

деталей к ним без нарушения швов и формы, с последующим складыванием и распрямлением. Выворачивание галстуков специальным приспособлением с обрезанием соединительной нити и концов нитей после сшивки. Заправка трикотажного полотна, изделий и мешков на выборочную машину или аппарат. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Транспортировка изделий в установленное место.

Должен знать: принцип действия и эксплуатации обслуживаемых машин и аппаратов и правила ухода за ними; приемы работы на машинах и аппаратах; артикулы и размеры изделий.

§ 261. ФОТОГРАФ ФОТОМЕХАНИЧЕСКОГО ГРАВИРОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Подготовка негативов к монтажу для фотомеханического гравирования. Монтаж раппортов на копировально-множительной машине. Проверка трафления монтажа. Сдача монтажа для копирования на вал.

Должен знать: устройство и принцип эксплуатации фотоаппарата и копировально-множительной машины; принцип получения фотографического изображения; режимы экспозиции, проявления и фиксирования; классификацию и свойства фотографических слоев; рецептуру рабочих растворов, методы контроля фотографических изображений; свойства применяемых фотографических и химических материалов.

§ 262. ФОТОГРАФ ФОТОМЕХАНИЧЕСКОГО ГРАВИРОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Фотографирование рисунков любой сложности с применением способа комбинированных съемок для фотомеханического гравирования. Растровые съемки полутонных рисунков с применением автотипных и диагональных растров. Изготовление штриховых негативов и позитивов. Изготовление растровых негативов, полутонных негативов и диапозитивов для цветной репродукции на фотоаппарате с применением светофильтров. Изготовление цветокорректирующих и градационных масок, контактных растров различных линиатур (штрихов). Приготовление необходимых растворов.

Должен знать: устройство фотоаппарата и копировально-множительной машины, правила эксплуатации и ухода за ними; принцип получения фотографического изображения; режимы экспозиции, проявления и фиксирования; классификацию и свойства фотографических слоев; рецептуру рабочих растворов; принцип воспроизведения полутонных оригиналов; виды линиатур растров; методы контроля фотографических изображений; свойства применяемых фотографических и химических материалов; варианты техники градационного и цветоделительного маскирования.

§ 263. ЧИСТИЛЬЩИК ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ УСТАНОВОК

2-й разряд

Характеристика работ. Чистка вентиляционных установок, циклонов, фильтров, пыльных камер, траншей и других пылеулавливающих устройств. Сбор пыли, пуха и пропыленного волокна с транспортировкой в установленное место.

Должен знать: установленный порядок и режим чистки вентиляционных установок и пылеулавливающих устройств.

§ 264. ЧИСТИЛЬЩИК ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ УСТАНОВОК

3-й разряд

Характеристика работ. Обеспечение нормальной работы приточно-вытяжных устройств, вентиляционных установок, циклонов, фильтров, подпольных каналов. Определение степени разряженности воздуха в системах пневмотранспорта и степени запыленности фильтрующих циклонов. Контроль за работой систем

пневмотранспорта и другого оборудования, предназначенного для сбора и запрессовки возвратных и невозвратных волокон, отходов стрижки. Чистка вентиляционных установок, циклонов, фильтров, подпольных каналов. Сбор волокон и отходов, разделение их по назначению. Предотвращение смешивания различных видов возвратных волокон и отходов. Чистка и замена циклонов при перезаправках оборудования. Переключение оборудования и вытяжных систем пневмотранспорта при наработке опытных партий. Уборка фильтровых помещений, камер, подпольных каналов. Сбор пыли, пропыленного волокна с транспортировкой в установленное место.

Должен знать: устройство, назначение и взаимодействие основных видов оборудования, пневмотранспорта при образовании и прессовании возвратных волокон и отходов; установленный порядок и режим чистки вентиляционных установок, циклонов, фильтровых камер, траншей и других пылеулавливающих устройств; порядок, режим чистки и замены циклонов, фильтров при перезаправках оборудования; ассортимент вырабатываемой продукции и график заправок оборудования; свойства и степень пожароопасности и взрывоопасности возвратных волокон и отходов; влияние некачественной чистки оборудования и циклонов на качество возвратных волокон.

§ 265. ЧИСТИЛЬЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Чистка машин, станков и приборов к ним (кроме вязального оборудования) от пыли, пуха, костры, грязи, отработанного масла. Снятие ремней, отдельных деталей, футляров и ограждений. Протирание деталей, а в случае необходимости – промывание водой, керосином, другими моющими средствами или протирание мелом. Прочистка всех смазочных отверстий. Надевание ремней, сборка и установка снятых деталей, футляров и ограждений по окончании чистки. Подметание пола около вычищенных машин и станков. Транспортировка подмети и обтирочных материалов. Предотвращение загрязнения полуфабрикатов и продукции.

Должен знать: инструкции по чистке машин и станков, графики, чистки и обмахивания; устройство отдельных узлов и механизмов обслуживаемого оборудования; свойства моющих средств и правила обращения с ними; влияние некачественной чистки оборудования на качество продукции.

§ 266. ЧИСТИЛЬЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Чистка машин, станков и приборов от пыли, пуха, костры, грязи, отработанного масла с разборкой основных механизмов, кроме вязального оборудования. Останов оборудования в соответствии с графиками и инструкциями по чистке. Просмотр деталей и выявление дефектов. Замена сработанных деталей. Протирание и промывание деталей моющими средствами с применением уайтспирита. Сборка механизмов, смазывание трущихся поверхностей, регулировка и наладка для выработки продукции. Пуск оборудования после чистки, проверка на мягкость хода. Контроль качества чистки оборудования и сборки отдельных узлов и механизмов машин, станков. Сдача оборудования после чистки помощнику мастера.

Должен знать: инструкцию по чистке машин и станков, графики чистки и обмахивания; правила останова и пуска оборудования; назначение и устройство отдельных узлов и механизмов оборудования; правила разборки и сборки отдельных механизмов и узлов машины; свойства моющих средств и правила обращения с ними; влияние некачественной чистки оборудования на качество продукции.

§ 267. ЧИСТИЛЬЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Чистка вязального оборудования и приборов к нему от

пыли, пуха, костры, грязи и отработанного масла. Останов оборудования в соответствии с графиком и инструкциями по чистке. Снятие деталей, футляров и ограждений. Разборка основных вращающихся, дополнительных и узорообразующих механизмов, просмотр деталей и выявление дефектов, замена подработанных деталей. Протирание или промывание деталей моющими средствами. Прочистка всех смазочных отверстий, смазывание трущихся поверхностей, сборка и установка снятых деталей, футляров и ограждений по окончании чистки. Регулирование и наладка оборудования. Пуск оборудования после чистки, проверка на мягкость хода. Контроль качества чистки оборудования и сборка отдельных узлов и механизмов. Сдача оборудования после чистки помощнику мастера.

Должен знать: назначение и устройство отдельных узлов и механизмов оборудования; инструкции по чистке оборудования; графики чистки и обмахивания; правила пуска, останова, регулирования и наладки оборудования, разборки отдельных механизмов и узлов машины; свойства моющих средств и правила обращения с ними; влияние некачественной чистки оборудования на качество продукции.

§ 269. ЧИСТИЛЬЩИК ТКАНИ, ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Чистка суровой ткани, полотна вручную или на машинах различных систем от концов нитей, петель, шишек, узлов, утолщений и других пороков с лицевой и изнаночной сторон. Транспортировка ткани, полотна и изделий, складывание их. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство и правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент вырабатываемых тканей, полотен, требования, предъявляемые к их качеству; порядок укладки ткани и полотна после чистки.

§ 269а. ЧИСТИЛЬЩИК ТКАНИ, ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Чистка ткани с ворсовой поверхностью, сложенных переплетений, полотна, головных уборов, валяной обуви, шкурок, ковровых и других изделий вручную и на машинах различных систем от концов нитей, шишек, узлов, костры, цветной мушки и других пороков с лицевой и изнаночной сторон. Замывка пятен на ткани и других изделиях специальными химическими растворами. Контроль качества чистки. Транспортировка ткани, полотна и изделий, складывание их. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент вырабатываемых тканей, полотен, ковровых изделий, головных уборов, валяной обуви, шкурок и других изделий; правила чистки и замывки; требования, предъявляемые к качеству чистки, замывки; способ приготовления растворов для замывки, правила их хранения; порядок укладки тканей, полотна и изделий после чистки и замывки.

§ 269б. ЧИСТИЛЬЩИК-ТОЧИЛЬЩИК ЧЕСАЛЬНЫХ АППАРАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Чистка вручную или вакуум-отсосом и точка кардной гарнитуры чесального аппарата под руководством чистильщика-точильщика более высокой квалификации. Разборка чесального аппарата; снятие передаточных цепей и ремней, откатка самовеса, каретки. Снятие бегунов, рабочих и съемных валиков. Снятие сдир с игольчатой гарнитуры рабочих органов и обеспыливание их. Точка и шлифовка кардной гарнитуры. Регулирование присадок точильного валика к поверхности протачиваемых органов. Проверка цилиндричности и обтягивание рабочих органов игольчатой гарнитурой. Установка самовеса, каретки и валиков в рабочее положение. Пропитка жиром сучильных рукавов. Сборка цепных и ременных передач. Транспортировка съемных и рабочих валиков на чистильный станок и обратно. Пуск и заправка машины.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила

эксплуатации и ухода за ним и взаимодействие его рабочих органов; правила чистки и точки кардной гарнитуры и обтяжки рабочих органов игольчатой лентой; зависимость качества прочеса от состояния кардной гарнитуры, рабочих органов чесального аппарата.

§ 269в. ЧИСТИЛЬЩИК-ТОЧИЛЬЩИК ЧЕСАЛЬНЫХ АППАРАТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Чистка и точка вручную или вакуум-отсосом кардной гарнитуры чесального аппарата. Проверка, установка разводов и присадок рабочих органов чесальных аппаратов в соответствии с принятыми технологическими параметрами режимов чесания различных видов смеси. Определение величины разводов и присадок с помощью шаблонов, меловых полос. Проверка цилиндричности и состояния игольчатой поверхности рабочих органов. Регулирование работы аппарата до получения ленты, ровницы, ваты требуемого качества. Сдача чесального аппарата помощнику мастера после чистки и точки. Руководство работой чистильщиков-точильщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство чесального аппарата и взаимодействие его рабочих органов и механизмов; правила чистки и точки кардной гарнитуры; нормативы и способы установки разводов рабочих органов; зависимость качества прочеса от состояния кардной гарнитуры рабочих органов чесального аппарата.

§ 270. ЧИСТИЛЬЩИК ШПУЛЬ

1-й разряд

Характеристика работ. Чистка шпуль на машине от резервной намотки. Рассортировка шпуль. Загрузка машины неочищенными шпулями. Очистка валика от намотавшихся отходов. Выгребание очищенных шпуль из барабана, укладка их в ящики и транспортировка. Промывка в керосине и очистка от коррозии шпуль и челноков с гардинных, тюлевых и кружевных машин.

Должен знать: устройство машины, правила эксплуатации и ухода за ней; правила загрузки; виды челноков и шпуль по классам и размерам, способы обработки их; требования, предъявляемые к качеству шпуль и челноков.

§ 271. ШАБЛОНЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление круглых никелевых шаблонов для ротационных машин различных систем под руководством шаблонщика более высокой квалификации. Отборка перфорированных никелевых гильз с проверкой их качества в соответствии с техническими условиями. Обрезка гильз по заданному размеру. Приготовление химических растворов для обезжиривания гильз. Стабилизация и последующее обезжиривание гильз. Подготовка гильз для нанесения на них светочувствительной эмульсии. Приготовление светочувствительной эмульсии по установленной рецептуре и нанесение ее на гильзу в определенной последовательности.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; основные свойства материалов, применяемых для изготовления круглых шаблонов, и правила обращения с ними; требования, предъявляемые к гильзам; рецептуру приготовления светочувствительной эмульсии, необходимых растворов; свойства лаков и растворителей.

§ 272. ШАБЛОНЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление плоских сетчатых шаблонов или круглых никелевых шаблонов для ротационных машин различных систем для фотофильмпечати. Копирование рисунка на шаблон на копировально-множительной машине или экспозиционном столе. Подшивание к ситу бязевых концов.

Натягивание сита на рамы. Установка и регулировка фиксаторов трафления. Приготовление лаков и светочувствительной эмульсии в соответствии с установленной рецептурой и нанесение их на шаблон в определенной последовательности. Экспозиция и проявление рисунка, снятие лака, промывка и сушка шаблона. Обработка непроявленных мест вручную и корректировка рисунка. Маркировка шаблонов. Устранение недостатков, возникающих в процессе эксплуатации шаблонов. Приготовление сенсibiliзатора и фотоэмульсий по заданной рецептуре и в соответствии с техническими требованиями. Нанесение фотоэмульсионного покрытия на шаблоны в технологической последовательности. Климатизационная обработка шаблонов и контроль их качества. Подгонка стыка по окружности никелевой гильзы, разметка и маркировка. Обрезка гильзы до заданного размера в соответствии с типом ротационной машины. Приготовление эпоксидного клея и химических растворов для очистки концевых приводных колец. Вклеивание специальных колец в ротационный шаблон. Шлифовка внутренней поверхности круглых шаблонов при необходимости.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; свойства материалов, применяемых для изготовления плоских сетчатых шаблонов или круглых шаблонов на ротационных машинах и правила обращения с ними; технические требования, предъявляемые к шаблонам; рецептуру приготовления светочувствительной эмульсии и фотоэмульсии и других необходимых растворов, свойства лаков, эпоксидных клеев и их растворителей; способы ручной обработки и подретуширования непроявленных мест, корректирование рисунков; методы определения продолжительности экспозиции при переводе рисунка на шаблоны; параметры стабилизации и полимеризации шаблонов.

§ 273. ШАБЛОНЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление никелевых круглых шаблонов для ротационных машин всех систем. Проверка качества изготовления никелевых гильз в соответствии с техническими условиями на специальном станке при помощи различных приспособлений. Обезжиривание химическим раствором перфорированной никелевой гильзы от загрязнения. Обезвоживание вакуумным отсосом. Придача гильзе строго цилиндрической формы по всей длине. Термообработка шаблонов в термокамерах. Контроль трафления фотомонтажных пленок, разметка и обрезка их в соответствии с шаблонами. Установка и фиксирование монтажа на шаблон. Фотографирование рисунка на гильзы, шаблоны контактным способом на станках различных систем. Проявление рисунка и ретуширование, полимеризация фотоэмульсий. Маркировка шаблонов. Вклеивание специальных колец на торцы гильз, шаблонов эпоксидными клеями. Контроль рисунков перед выдачей их на ротационные машины. Устранение недостатков, возникающих в процессе эксплуатации шаблонов. Руководство работой шаблонщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, приспособлений и инструмента, правила эксплуатации и ухода за ним; срок хранения никелевых гильз, правила расстановки гильз, технические требования, предъявляемые к гильзам; правила вклеивания спецколец в гильзы; свойства химикатов, применяемых при обработке гильз; методы определения продолжительности экспозиции при переводе рисунка на шаблон; правила учета и контроля шаблонов.

§ 274. ШЛИФОВЩИК ПЕЧАТНЫХ ВАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Шлифование и полирование на шлифовальных станках поверхности печатного вала с сохранением глубины и ровной поверхности гравюр в соответствии с установленными техническими требованиями к качеству шлифования и полирования. Подготовка станка и абразивного материала к работе. Укладка валов на шлифовальный станок и снятие их. Чистка станка и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за шлифовальным станком; способы и приемы шлифования; правила обращения с гравировальными

валами; виды абразивных материалов и их назначение; требования к качеству поверхности вала; характеристику и состав полировальных паст.

§ 275. ШЛИХТОВАР

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление шлихты и эмульсирующего препарата в соответствии с установленными рецептами и режимом. Дозировка компонентов шлихты, приготовление водных растворов шлихтующих препаратов и вспомогательных веществ, составление шлихтующих композиций, доведение шлихты до готовности. Наблюдение за ходом технологического процесса. Контроль качества шлихты. Регистрация физико-химических свойств и состава компонентов шлихты, их количества, параметров процесса приготовления, качественных характеристик шлихты. Учет расхода материалов. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; физико-химические свойства компонентов в составе шлихтующих композиций и эмульсирующего препарата; рецепты и правила варки шлихты; требования, предъявляемые к качеству шлихты и эмульсирующего препарата, методы их контроля.

§ 276. ШЛИХТОВАР

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления шлихты на автоматической линии, оснащенной пультом управления в соответствии с установленным технологическим режимом. Проверка готовности к работе систем управления. Наблюдение за распределением шлихты и за техническим состоянием клеевых емкостей, устройств, регулирующих параметры технологического процесса, насосов, трубопроводов. Отбор проб для анализа. Ведение учетной документации. Контроль качества шлихты.

Должен знать: устройство и работу обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; правила эксплуатации пульта управления; свойства материалов, употребляемых для приготовления шлихты; рецепты и правила варки шлихты; требования, предъявляемые к качеству шлихты, и методы контроля качества.

§ 277. ЭМУЛЬСИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Эмульсирование ленты на раскладочных и чесальных машинах с помощью эмульсирующей установки, пряжи на эмульсионной машине. Приготовление эмульсии в соответствии с заданной рецептурой. Заливка эмульсии в баки машины. Загрузка пряжи в бункер машины. Наблюдение за эмульсированием ленты, пряжи. Равномерная подача эмульсии. Ведение записи расхода эмульсии. Проверка качества эмульсирования. Транспортировка пряжи, химических материалов. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; рецептуру и режимы приготовления эмульсии; требования к качеству эмульсирования; порядок ведения учета расхода эмульсии и химических материалов.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
-------	---	-------------------	---	-------------------	--------------------	----------------------------------

1	2	3	4	5	6	7
1. Аппаратчик аппретирования	3-5	Аппаратчик аппретирования	3-5	47	Общие текстиля	
2. Аппаратчик запаривания	1-4	Аппаратчик запаривания	1-4	»	»	
3. Аппаратчик мерсеризации	3-4	Аппаратчик мерсеризации	2-4	»	»	
4. Аппаратчик парафинирования ткани	2	Аппаратчик парафинирования ткани	2	»	»	
5. Аппаратчик плюсования	3-4	Аппаратчик плюсования	3-4	»	»	
6. Аппаратчик пропитки	3	Аппаратчик пропитки	3	»	»	
7. Аппаратчик релаксации и стабилизации пряжи, ткани и полотна	3	Аппаратчик терморелаксации пряжи	3	»	»	
		Аппаратчик термостабилизации	3	»	»	
8. Аппаратчик термообработки ткани	2-3	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	»	»	
9. Аппаратчик увлажнения	2	Аппаратчик увлажнения	2	»	»	
10. Бахромщик	1-3	Бахромщик	1-3	»	»	
11. Варщик аппрета	2, 4	Варщик аппрета	2, 4	»	»	
12. Выгребальщик костры	2	Выгребальщик костры	1	»	»	
13. Выгребальщик очеса	2	Выгребальщик очеса	2	»	»	
14. Выжигальщик рисунков	2-4	Выжигальщик рисунков	2-4	»	»	
15. Вязальщица	1-6	Вязальщица трикотажных изделий, полотна	2-6	»	Трикотажная	
		Вязальщица текстильно- галантерейных изделий	1-5	»	Текстильная галантерея	
16. Гравер	2-7	Гравер	2-6	»	Общие текстиля	
17. Декатировщик	2-4	Декатировщик	2-3	»	»	
18. Заготовщик карт и паковочных материалов	2	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	»	»	
19. Заливщик игольно- платинных изделий	3	Заливщик игольно- платинных изделий	3	»	»	
20. Замачивальщик шелка-сырца	2	Замачивальщик шелка-сырца	2	»	»	
21. Заправщик оборудования	2-5	Заправщик текстильного оборудования	2-5	»	»	

22.Изготовитель парафиновых колец	2	Изготовитель парафиновых колец	2	»	»
23.Каландровщик	3-4	Каландровщик	3	»	»
24.Кисловщик	3	Кисловщик	3	»	Трикотажная
25.Коллекционер образцов тканей	2-3	Коллекционер образцов тканей	2-3	»	Общие текстиля
26.Комплектовщик	1-4	Комплектовщик пряжи, ткани и изделий	1-4	»	»
27.Контролер измерения продукции	1-4	Контролер измерения продукции	1-4	»	»
28.Контролер качества	2-6	Контролер качества	2-5	»	»
29.Контролер технологического процесса	3-5	Контролер технологического процесса	2-3	»	»
30.Копировщик рисунков и карт	2-5	Копировщик рисунков и карт	2-4	»	»
31.Красильщик	2-5	Красильщик	2-4	»	»
32.Крутильщик	2	Крутильщик	2	»	»
33.Мотальщик	2	Мотальщик	1	»	»
34.Набойщик рисунков	1-2, 4	Набойщик рисунков	1-2, 4	»	»
35.Накатчик рисунков	3-7	Накатчик рисунков	3-6	»	»
36.Накатчик ткани, полотна, изделий	2-3	Накатчик ткани, полотна.	2	»	»
		Накатчик изделий	2-3	»	Текстильная галантерея
37.Насадчик бобин	2-3	Насадчик бобин	2	»	Общие текстиля
38.Насадчик валов	2-3	Насадчик валов	2-3	»	»
39.Насекальщик карт	2-4	Насекальщик карт	2-4	»	»
40.Настильщик	2	Настильщик	2	»	»
41.Обработчик волокна и ткани	1-3	Обработчик волокна	1	»	»
		Обработчик ткани и волокна	2	»	Шерстяная
42.Оператор ворсовального оборудования	2-4	Оператор ворсовального оборудования	2-4	»	Общие текстиля
43.Оператор гладильно-сушильного агрегата	3	Оператор гладильно-сушильного агрегата	3	»	»
44.Оператор гребнечесального оборудования	4	Оператор гребнечесального оборудования	4	»	»
45.Оператор жгутоперемоточной машины	3-4	Оператор жгутоперемоточной машины	2, 4	»	Трикотажная
46.Оператор иглопробивного	4-5	Оператор иглопробивного	4-5	»	Нетканая

оборудования		оборудования			
		Оператор иглопробивного агрегата	5	»	Шерстяная
47. Оператор крутильного оборудования	3-5	Оператор крутильного оборудования	3-4	»	Общие текстиля
48. Оператор ленточного оборудования	3-4	Оператор ленточного оборудования	3-4	»	»
49. Оператор мотального оборудования	2-4	Оператор мотального автомата	4	»	»
		Оператор мотальной машины	2-4	»	»
		Намотчик ниток	3	»	Шелковая
		Намотчик ниток	3-4	»	Хлопчатобумажна я
50. Оператор окруточного оборудования	3-4	Оператор окруточного оборудования	3-4	»	Общие текстиля
51. Оператор опаливающего оборудования	2-4	Оператор опаливающего оборудования	2-4	»	»
52. Оператор печатного оборудования	5-7	Оператор печатного оборудования	4-6	»	»
53. Оператор промывочного оборудования	2-4	Оператор промывочного оборудования	2-4	»	»
		Оператор мойно- отжимного агрегата	3	»	Ватная
54. Оператор разрыхлительно- трепальной машины	2-4	Оператор разрыхлительно- трепальной машины	2-4	»	Общие текстиля
55. Оператор распределения пряжи	3	Оператор распределения пряжи	3	»	»
56. Оператор распределения химических материалов	4	Оператор распределения химических материалов	4	»	Трикотажная
57. Оператор релаксационно- мотального агрегата	4-5	Оператор релаксационно- мотального агрегата	4	»	Общие текстиля
58. Оператор ровничного оборудования	3-4	Оператор ровничного оборудования	3-4	»	»
59. Оператор сновального оборудования	2-4	Оператор сновального оборудования	2-4	»	»
60. Оператор стригального оборудования	2-4	Оператор стригального оборудования	2-4	»	»

61.Оператор тростильного оборудования	2, 4	Оператор тростильного оборудования	2, 4	»	»
62.Оператор узловязальной машины	3-4	Оператор узловязальной машины	3-4	»	»
63.Оператор химстанции	2-4	Заготовщик химических растворов и красок	2-4	»	»
64.Оператор чесального оборудования	2-4	Оператор чесального аппарата	2-4	»	»
		Оператор чесальной машины	2-4	»	Общие текстиля
		»	2-3	»	Трикотажная
		»	2-4	»	Льняная
65.Оператор ширильного оборудования	2-3	Оператор ширильного оборудования	2-3	»	Общие текстиля
66.Оператор шлихтовального оборудования	3-5	Оператор шлихтовального оборудования	3-5	»	»
67.Отбельщик	3-4	Отбельщик	3-4	»	»
		Отбельщик одеял	3-4	»	Хлопчатобумажная
68.Отварщик	3-4	Отварщик	3-4	»	Общие текстиля
69.Отделочник ткани	3-4	Отделочник ткани	3-4	»	»
70.Отжимщик	2-3	Отжимщик	2	»	»
71.Очесывальщик барабанов	3	Очесывальщик барабанов	3	»	»
72.Пантографист	3-5	Пантографист	3-5	»	»
73.Патронист рисунков	4-5	Патронист рисунков	4-5	»	»
74.Поверяльщик веретен	3-4	Поверяльщик веретен	3-4	»	»
75.Поверяльщик развонок	3, 5	Поверяльщик развонок	3, 5	»	»
76.Подборщик ставок	2	Подборщик ставок	2	»	»
77.Полировщик	2-4	Полировщик	2-4	»	»
78.Помощник мастера	4-7	Помощник мастера	4-6	»	»
		Помощник мастера	5-6	»	Льняная
79.Прессовщик волокна, готовой продукции и отходов	2-4	Прессовщик готовой продукции и отходов	2-4	»	Общие текстиля
		Прессовщик волокна	3-4	»	Льняная
		Прессовщик волокна	3	»	Пенько-джутовая
		Прессовщик ткани	2-3	»	Шерстяная
		Прессовщик растительного войлока	3	»	Нетканая

80.Прессовщик молетов	2-5	Прессовщик молетов	2-5	»	Общие текстиля
81.Присучальщик основ	2	Присучальщик основ	2	»	»
82.Проборщик	2-4	Проборщик	2-3	»	»
		»	2-4		Шерстяная
83.Прядильщик	3-5	Прядильщик	3-5	»	Общие текстиля
		»	3, 5	»	Льняная
84.Размотчик	1-3	Размотчик	1-3	»	Общие текстиля
85.Разрабатывальщик отходов	3-4	Разрабатывальщик отходов	2	»	»
		»	2	»	Ватная
		»	2	»	Льняная
		»	2	»	Пенько-джутовая
		»	2	»	Хлопчатобумажна я
86.Раклист	2-6	Раклист	2-6	»	Общие текстиля
87.Раскладчик	2	Новая профессия		»	»
88.Расправщик	1-2	Расправщик	1-2	»	»
89.Резчик материалов и изделий	1-4	Резчик материалов и изделий	1-4	»	»
90.Ремонтник технологической оснастки	1-5	Ремонтник технологической оснастки	1-5	»	»
91.Реставратор готовой продукции	2-4	Реставратор готовой продукции	2-3	»	»
92.Сдатчик продукции	3	Сдатчик готовой продукции	3	»	»
93.Складывальщик	2-3	Складывальщик	2-3	»	»
94.Смешивальщик волокна	2-3	Смешивальщик волокна	2-3	»	»
95.Сортировщик сырья, материалов и изделий	2-6	Сортировщик сырья, материалов и изделий	1-6	»	»
96.Ставильщик	1-3	Ставильщик	1-3	»	»
97.Сушильщик	2-3	Сушильщик	2-3	»	»
98.Сушильщик (заправщик)	3	Сушильщик (заправщик)	3	»	»
99.Счетчик меры и изделий	2-3	Счетчик меры и изделий	2	»	»
100.Съемщик пряжи .	3-4	Новая профессия		»	»
101.Съемщик суровья, . волокна и изделий	1-3	Съемщик суровья	1	»	»
		Съемщик волокна	3	»	Шелковая
		Съемщик изделий	2	»	Текстильная галантерея
102.Тесемщик .	2	Тесемщик	2	»	Общие текстиля

103Ткач .	2-6	Ткач	3-5	»	»
		Ткач ручного ткачества	2-6		Ручное ткачество
104Точильщик . технологической оснастки	3-5	Точильщик кардной гарнитуры	2-3	»	Общие текстиля
		Точильщик стригальных ножей	4	»	»
		Чистильщик-точильщик чесальных аппаратов	4-5	»	Общие текстиля
		Точильщик шляпок	3	»	Хлопчатобумажная
105Травильщик валов .	2-5	Травильщик валов	2-5	»	Общие текстиля
106Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	»	»
107Формовщик . текстильных изделий	1-2	Формовщик текстильных изделий	1-2	»	»
108Фотограф . фотомеханического гравирования	4-5	Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	»	»
109Чистильщик . вентиляционных установок	2-3	Чистильщик вентиляционных установок	2	»	»
110Чистильщик . оборудования	2-4	Чистильщик оборудования	2-4	»	»
111Чистильщик ткани, . изделий	1-2	Чистильщик ткани, изделий	1-2	»	»
112Чистильщик шпуль .	1	Чистильщик шпуль	1	»	»
113Шаблонщик .	3-5	Шаблонщик	3-5	»	»
114Шлифовщик печатных . валов	4	Шлифовщик печатных валов	4	»	»
115Шлихтовар .	4-5	Шлихтовар	4	»	»
116Эмульсировщик .	2	Эмульсировщик	2	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

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

	1987 года		ЕТКС			
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик аппретирования	3-5	Аппаратчик аппретирования	3-5	44	Общие текстиля
2.	Аппаратчик запаривания	1-4	Аппаратчик запаривания	1-4	»	»
3.	Аппаратчик мерсеризации	2-4	Аппаратчик мерсеризации	3-4	»	»
4.	Аппаратчик парафинирования ткани	2	Аппаратчик парафинирования ткани	2	»	»
5.	Аппаратчик плюсования	3-4	Аппаратчик плюсования	3-4	»	»
6.	Аппаратчик пропитки	3	Аппаратчик пропитки	3	»	»
7.	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	»	»
8.	Аппаратчик терморелаксации пряжи	3	Аппаратчик релаксации и стабилизации пряжи, ткани и полотна	3	»	»
9.	Аппаратчик термостабилизации	3	»	3	»	»
10.	Аппаратчик увлажнения	2	Аппаратчик увлажнения	2	»	»
11.	Бахромщик	1-3	Бахромщик	1-3	»	»
12.	Варщик аппрета	2, 4	Варщик аппрета	2, 4	»	»
13.	Выгребальщик костры	1	Выгребальщик костры	2	»	»
14.	Выгребальщик очеса	2	Выгребальщик очеса	2	»	»
15.	Выжигальщик рисунков	2-4	Выжигальщик рисунков	2-4	»	»
16.	Гравер	2-6	Гравер	2-7	»	»
17.	Декатировщик	2-3	Декатировщик	2-4	»	»
18.	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	»	»
19.	Заготовщик химических растворов и красок	2-4	Оператор химстанции	2-4	»	»
20.	Заливщик игольно-латинных изделий	3	Заливщик игольно-латинных изделий	3	»	»
21.	Замачивальщик шелка-сырца	2	Замачивальщик шелка-сырца	2	»	»
22.	Заправщик текстильного оборудования	2-5	Заправщик оборудования	2-5	»	»
23.	Изготовитель парафиновых колец	2	Изготовитель парафиновых колец	2	»	»
24.	Каландровщик	3	Каландровщик	3-4	»	»
25.	Коллекционер образцов тканей	2-3	Коллекционер образцов тканей	2-3	»	»
26.	Комплектовщик пряжи,	1-4	Комплектовщик	1-4	»	»

ткани и изделий						
27. Контролер измерения продукции	1-4	Контролер измерения продукции	1-4	»	»	
28. Контролер качества	2-5	Контролер качества	2-6	»	»	
29. Контролер технологического процесса	2-3	Контролер технологического процесса	3-5	»	»	
30. Копировщик рисунков и карт	2-4	Копировщик рисунков и карт	2-5	»	»	
31. Красильщик	2-4	Красильщик	2-5	»	»	
32. Крутильщик	2	Крутильщик	2	»	»	
33. Мотальщик	1	Мотальщик	2	»	»	
34. Набойщик рисунков	1-2, 4	Набойщик рисунков	1-2, 4	»	»	
35. Накатчик рисунков	3-6	Накатчик рисунков	3-7	»	»	
36. Накатчик ткани, полотна	2	Накатчик ткани, полотна, изделий	2-3	»	»	
37. Насадчик бобин	2	Насадчик бобин	2-3	»	»	
38. Насадчик валов	2-3	Насадчик валов	2-3	»	»	
39. Насекальщик карт	2-4	Насекальщик карт	2-4	»	»	
40. Настильщик	2	Настильщик	2	»	»	
41. Обработчик волокна	1	Обработчик волокна и ткани	1-3	»	»	
42. Оператор ворсовального оборудования	2-4	Оператор ворсовального оборудования	2-4	»	»	
43. Оператор гладильно-сушильного агрегата	3	Оператор гладильно-сушильного агрегата	3	»	»	
44. Оператор гребнечесального оборудования	4	Оператор гребнечесального оборудования	4	»	»	
45. Оператор крутильного оборудования	3-4	Оператор крутильного оборудования	3-5	»	»	
46. Оператор ленточного оборудования	3-4	Оператор ленточного оборудования	3-4	»	»	
47. Оператор мотального автомата	4	Оператор мотального оборудования	2-4	»	»	
48. Оператор мотальной машины	2-4	Оператор мотального оборудования	2-4	»	»	
49. Оператор окруточного оборудования	3-4	Оператор окруточного оборудования	3-4	»	»	
50. Оператор опаливающего оборудования	2-4	Оператор опаливающего оборудования	2-4	»	»	
51. Оператор печатного оборудования	4-6	Оператор печатного оборудования	5-7	»	»	
52. Оператор промывочного оборудования	2-4	Оператор промывочного оборудования	2-4	»	»	
53. Оператор разрыхлительно-	2-4	Оператор разрыхлительно-	2-4	»	»	

трепальной машины		трепальной машины			
54. Оператор распределения пряжи	3	Оператор распределения пряжи	3	»	»
55. Оператор релаксационно-мотального агрегата	4	Оператор релаксационно-мотального агрегата	4-5	»	»
56. Оператор ровничного оборудования	3-4	Оператор ровничного оборудования	3-4	»	»
57. Оператор сновального оборудования	2-4	Оператор сновального оборудования	2-4	»	»
58. Оператор стригального оборудования	2-4	Оператор стригального оборудования	2-4	»	»
59. Оператор тростильного оборудования	2, 4	Оператор тростильного оборудования	2, 4	»	»
60. Оператор узловязальной машины	3-4	Оператор узловязальной машины	3-4	»	»
61. Оператор чесального аппарата	2-4	Оператор чесального оборудования	2-4	»	»
62. Оператор чесальной машины	2-4	Оператор чесального оборудования	2-4	»	»
63. Оператор ширильного оборудования	2-3	Оператор ширильного оборудования	2-3	»	»
64. Оператор шлихтовального оборудования	3-5	Оператор шлихтовального оборудования	3-5	»	»
65. Отбельщик	3-4	Отбельщик	3-4	»	»
66. Отварщик	3-4	Отварщик	3-4	»	»
67. Отделочник ткани	3-4	Отделочник ткани	3-4	»	»
68. Отжимщик	2	Отжимщик	2-3	»	»
69. Очесывальщик барабанов	3	Очесывальщик барабанов	3	»	»
70. Пантографист	3-5	Пантографист	3-5	»	»
71. Патронист рисунков	4-5	Патронист рисунков	4-5	»	»
72. Поверяльщик веретен	3-4	Поверяльщик веретен	3-4	»	»
73. Поверяльщик развонок	3, 5	Поверяльщик развонок	3, 5	»	»
74. Подборщик ставок	2	Подборщик ставок	2	»	»
75. Полировщик	2-4	Полировщик	2-4	»	»
76. Помощник мастера	4-6	Помощник мастера	4-7	»	»
77. Прессовщик готовой продукции и отходов	2-4	Прессовщик волокна, готовой продукции и отходов	2-4	»	»
78. Прессовщик молетов	2-5	Прессовщик молетов	2-5	»	»
79. Присучальщик основ	2	Присучальщик основ	2	»	»
80. Проборщик	2-3	Проборщик	2-4	»	»
81. Прядильщик	3-5	Прядильщик	3-5	»	»
82. Размотчик	1-3	Размотчик	1-3	»	»

83. Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	3-4	»	»
84. Раклист	2-6	Раклист	2-6	»	»
85. Расправщик	1-2	Расправщик	1-2	»	»
86. Резчик материалов и изделий	1-4	Резчик материалов и изделий	1-4	»	»
87. Ремонтник технологической оснастки	1-5	Ремонтник технологической оснастки	1-5	»	»
88. Реставратор готовой продукции	2-3	Реставратор готовой продукции	2-4	»	»
89. Сдатчик готовой продукции	3	Сдатчик продукции	3	»	»
90. Складывальщик	2-3	Складывальщик	2-3	»	»
91. Смешивальщик волокна	2-3	Смешивальщик волокна	2-3	»	»
92. Сортировщик сырья, материалов и изделий	1-6	Сортировщик сырья, материалов и изделий	2-6	»	»
93. Ставильщик	1-3	Ставильщик	1-3	»	»
94. Сушильщик	2-3	Сушильщик	2-3	»	»
95. Сушильщик (заправщик)	3	Сушильщик (заправщик)	3	»	»
96. Счетчик меры и изделий	2	Счетчик меры и изделий	2-3	»	»
97. Съемщик суровья	1	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	»	»
98. Тесемщик	2	Тесемщик	2	»	»
99. Ткач	3-5	Ткач	2-6	»	»
100. Точильщик кардной гарнитуры	2-3	Точильщик технологической оснастки	3-5	»	»
101. Точильщик стригальных ножей	4	»	3-5	»	»
102. Травильщик валов	2-5	Травильщик валов	2-5	»	»
103. Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	»	»
104. Формовщик текстильных изделий	1-2	Формовщик текстильных изделий	1-2	»	»
105. Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	»	»
106. Чистильщик вентиляционных установок	2	Чистильщик вентиляционных установок	2-3	»	»
107. Чистильщик оборудования	2-4	Чистильщик оборудования	2-4	»	»
108. Чистильщик ткани, изделий	1-2	Чистильщик ткани, изделий	1-2	»	»
109. Чистильщик-точильщик чесальных аппаратов	4-5	Точильщик технологической	3-5	»	»

оснастки					
110.Чистильщик шпуль	1	Чистильщик шпуль	1	»	»
111.Шаблонщик	3-5	Шаблонщик	3-5	»	»
112.Шлифовщик печатных валов	4	Шлифовщик печатных валов	4	»	»
113.Шлихтовар	4	Шлихтовар	4-5	»	»
114.Эмульсировщик	2	Эмульсировщик	2	»	»

ХЛОПЧАТОБУМАЖНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК КАУСТИФИКАЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса каустификации на выпарной установке. Заполнение установки раствором каустика. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов. Отбор проб на анализ. Спуск каустика из выпаривателя в приемные баки. Приготовление растворов для мерсеризации, замочки ткани или пропитки перед варкой.

Должен знать: устройство выпарной установки, правила эксплуатации и ухода за ней; основные свойства растворов каустика; правила обращения с приборами.

§ 2. ВЫТЯГИВАЛЬЩИК РЕМНЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Вытягивание и намотка в рулоны многослойных полукапроновых ремней, многослойных транспортерных лент на вытяжных и намоточных машинах. Заправка ремней и транспортерных лент, регулирование натяжения в соответствии со стандартом и намотки в рулоны. Определение длины ремней и транспортерных лент в рулоне по счетчику с записью ее в книге учета; снятие рулонов, взвешивание и транспортировка их. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей по установленному графику.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила регулирования вытяжки многослойных ремней и транспортерных лент; ассортимент ремней и лент; технические условия и стандарт на ремни, транспортерные ленты.

§ 3. ЗАГРУЗЧИК КАССЕТ

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка вручную кассет или бункера машины шпулями или патронами. Пересыпка шпуль или патронов из тазов на рабочий стол, укладка их в кассеты с отбраковкой дефектных. Навешивание или установка и наблюдение за перемещением заполненных кассет на транспортирующем устройстве. Снятие пустых кассет, шпуль или патронов с транспортирующего устройства.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; размеры и маркировку шпуль, патронов, кассет; правила укладки шпуль и патронов в кассеты; способы очистки шпуль и патронов от набинок; правила перемещения шпуль, патронов и кассет на транспортирующем устройстве.

§ 4. НАМОТЧИК ФИЛЬТРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Намотка фильтрующих элементов для очистки жидкого топлива на машинах. Установка ровницы и заправка ее в машину. Надевание

спирали на мотальное веретено, обертывание ее фильтровальной бумагой, установка мотального веретена на машину и пуск ее в работу. Наблюдение за правильной намоткой и качеством фильтрующих элементов, вкладывание второго листа фильтровальной бумаги. Ликвидация обрывов. Снятие с машин готовых фильтрующих элементов. Сбор и транспортировка отходов. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; линейную плотность ровницы; виды изготавливаемых фильтрующих элементов; правила намотки.

§ 5. НАМОТЧИК ФИЛЬТРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Намотка фильтрующих элементов для очистки жидкого топлива на поточной линии. Заправка машины. Наблюдение за технологическим процессом в машинах поточной линии. Ликвидация обрывов прочеса между съемным барабаном и плющильными валиками и пряжи в крутильно-тянущем и мотальном механизмах. Смена бобин с пряжей для обкрутки мычки. Маркировка фильтрующих элементов, сбор и сортировка отходов, транспортировка готовой продукции и отходов. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды изготавливаемых фильтрующих элементов и правила намотки их.

§ 6. ОПЕРАТОР АГРЕГАТА ОБРАБОТКИ ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обработки отходов на машинах агрегата и прессования их в кипы установленного образца на автоматическом прессе. Контроль за уровнем наполнения лабазов отходами, смешиванием волокна, очисткой отходов на агрегате. Заправка упаковочной ткани в пресс. Обвязка кип и разгрузка пресса после прессования отходов. Взвешивание и маркировка кип в соответствии с установленными требованиями. Управление работой агрегата с помощью автоматической или ручной систем управления. Наблюдение за работой систем блокировки, включения, останова машин с целью соблюдения синхронности в их работе. Чистка и смазывание трущихся поверхностей машин агрегата. Участие в приеме оборудования из ремонта. Устранение мелких неполадок и дефектов в работе машин.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; принципы автоматического и ручного регулирования машин для корректировки синхронности в их работе; стандарты на упаковочную продукцию, отходы; правила прессования отходов и периодичность выбора их от технологического оборудования.

§ 7. ОПЕРАТОР АГРЕГАТА ОБРАБОТКИ ОТХОДОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обработки отходов на машинах агрегата и прессования их в кипы установленного образца на автоматическом прессе с выполнением работ по профилактическому и текущему ремонту.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; методы выполнения ремонтных работ.

§ 8. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса рыхления, смешивания, очистки, трепания на разрыхлительно-трепальном агрегате автоматизированной поточной линии. Проверка состояния систем сигнализации и наличия волокна в машинах

агрегата. Загрузка машин волокном в соответствии с правилами загрузки автопитателей. Обеспечение непрерывной работы автоматических питателей. Наблюдение за вращением колковых барабанов, правильным положением грузовых плит, состоянием тросов электротали питателей, правильным смешиванием волокна в смесовой машине. Своевременное устранение намотов с колковых барабанов. Управление работой разрыхлительно-трепального агрегата с помощью автоматической или ручной систем управления. Наблюдение за работой блокировок включения, останова машин агрегата с целью соблюдения синхронности и поточности в работе машин. Очистка конвейера и поверхности поддерживающих решеток от клочков хлопка и окраек. Ликвидация забивания хлопом выводных воронок питателей, пневмопроводов агрегата. Соблюдение заданного режима удаления отходов из-под машин агрегата. Уход за оборудованием по установленному графику.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; принципы автоматического и ручного регулирования работы агрегата для корректировки синхронности и обеспечения непрерывности технологического процесса; наименование и качество поступающего в переработку сырья; правила загрузки автопитателей кипами хлопка; требования, предъявляемые к качеству очистки, трепания, смешивания, рыхления хлопка; классификацию, нормы отходов и методы их сокращения.

§ 9. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОЙ ПРОПИТОЧНО-ВЫТЯЖНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сновки, пропитки и вытягивания кордных нитей на сновальной пропиточно-вытяжной машине в соответствии с установленным технологическим режимом. Заполнение ванны пропиточным раствором. Раскладывание кордных нитей по ширине навоя и их закрепление. Смена катушек на шпулярнике, ликвидация обрывов нитей. Поддержание расчетного количества нитей в ставке и заданной длины сновки, регулирование натяжения нити. Наблюдение за состоянием и работой механизмов и приборов машины. Прокладка цен. Снятие навоев. Сбор и транспортировка отходов. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей по установленному графику. Участие в приеме оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; заправочный расчет сновки; виды, свойства и требования, предъявляемые к качеству кордных нитей; действующие стандарты и технические условия на кордные нити; рецептуру и свойства пропиточного раствора и его назначение; технологический режим пропитки; правила регулирования натяжения нити; классификацию и нормы отходов.

§ 10. ОПЕРАТОР ХОЛСТОВЫТЯЖНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка холстиков на холстовытяжных машинах. Заправка машин холстиками. Ликвидация обрыва холстика на лотке и устранение задиров холстиков, намотавшихся волокон с валиков и цилиндров вытяжного прибора. Снятие наработанного холстика, смена эластичных валиков. Уход за оборудованием по установленному графику. Транспортировка наработанного холстика, порожних катушек, отходов.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; линейную плотность холстиков. Требования, предъявляемые к качеству холстиков.

§ 11. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНО-ЛЕНТОЧНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты на агрегате чесально-ленточных машин. Обеспечение непрерывного равномерного питания чесальных машин волокном из пневматических распределителей с помощью

датчиков. Контроль качества прочеса и ленты, транспортировки ленты по питающему столу. Ликвидация обрывов прочеса и ленты. Заправка ленты в компенсатор и питающий механизм ленточной машины. Замена неисправных нажимных валиков вытяжного прибора и плющильных валиков ленточной машины. Удаление намотов ленты с рабочих органов ленточной машины. Управление работой агрегата с помощью автоматической или ручной систем управления. Наблюдение за работой блокировки включения, останова машин агрегата с целью соблюдения синхронности и поточности в работе машин, за работой автомата смены тазов с наработанной лентой. Удаление отходов из пухосборника ленточной машины. Уход за оборудованием по установленному графику.

Должен знать: устройство обслуживаемого агрегата, правила эксплуатации и ухода за ним; принципы автоматического и ручного регулирования работы агрегата, автоматических устройств; правильность выполнения рабочих приемов; причины обрывности прочеса, ленты; требования, предъявляемые к качеству прочеса, ленты, степени рыхления хлопка; виды и нормы отходов и способы их снижения.

§ 12. РАСКАТЧИК ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Раскатка ткани и чехла на машине. Просмотр качества ткани. Подвозка роликов, тележек с тканью, установка роликов на машину, сшивка ткани и укладка освободившихся роликов. Подбор в партию ткани по артикулам, сортам согласно указаниям мастера или помощника мастера. Заполнение паспорта на ролик с тканью с указанием обнаруженных дефектов. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей по установленному графику.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент тканей; правила сшивки и раскатки ткани и чехла; правила оформления паспорта.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик каустификации	3	Аппаратчик каустификации	3	47	Хлопчатобумажная
2.	Вытягивальщик ремней	4	Вытягивальщик ремней	4	»	»
3.	Загрузчик кассет	2	Загрузчик кассет	2	»	»
4.	Намотчик фильтров	3-4	Намотчик фильтров	3-4	»	»
5.	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	»	»
6.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	»	»
7.	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	»	»
8.	Оператор холстовытяжной	3	Оператор холстовытяжной	3	»	»

машины		машины			
9. Оператор чесально-ленточного агрегата	4	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	»	»
10. Раскатчик ткани	2	Раскатчик ткани	2	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик каустификации	3	Аппаратчик каустификации	3	44	Хлопчатобумажная
2.	Вытягивальщик ремней	4	Вытягивальщик ремней	4	»	»
3.	Загрузчик кассет	2	Загрузчик кассет	2	»	»
4.	Намотчик ниток	3-4	Оператор мотального оборудования	2-4	»	Общие текстиля
5.	Намотчик фильтров	3-4	Намотчик фильтров	3-4	»	Хлопчатобумажная
6.	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	»	»
7.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	»	»
8.	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	»	»
9.	Оператор холстовытяжной машины	3	Оператор холстовытяжной машины	3	»	»
10.	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	»	»
11.	Отбельщик одеял	3-4	Отбельщик	3-4	»	Общие текстиля
12.	Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	3-4	»	»
13.	Раскатчик ткани	2	Раскатчик ткани	2	»	Хлопчатобумажная
14.	Точильщик шляпок	3	Точильщик технологической оснастки	2-5	»	Общие текстиля

ЛЬНЯНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

§ 1. МОЙЩИК МОКРЫХ ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Мойка и сушка мокрых отходов прядения. Заливка воды и загрузка мокрых отходов в мойную машину. Промывка отходов. Выгрузка отходов из машины, загрузка и отжим их на центрифуге. Выгрузка отходов из центрифуги и укладывание их на тележку для сушки. Ввод тележки в сушилку. Наблюдение за сушкой отходов. Перевертывание отходов на тележке во время просушки. По окончании сушки отходов выгрузка их из тележки и укладка в пресс. Прессование и упаковка отходов. Транспортировка кип к месту складирования и укладка в штабель.

Должен знать: устройство и работу машин, правила ухода за ними; режим промывки, отжима и сушки отходов; допустимую влажность отходов.

§ 2. ОПЕРАТОР КАНАТОВЬЮЩИХ И ВЕРЕВОЧНЫХ МАШИН

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки канатов, веревок и других крученых изделий из натуральных и химических волокон на стационарных канатовьющих, канатоплетельных машинах и веревочных машинах второго кручения в соответствии с действующими стандартами и техническими условиями. Смена питающих паковок с помощью электротельфера или вручную. Заправка прядей в регистр машины, каната, веревки и других крученых изделий на тяговое колесо и приемную катушку машины. Установка калибров, втулок, регистров и подбор сменных шестерен в соответствии с размерами вырабатываемых канатов, веревок и других крученых изделий. Ликвидация обрывов пряжи, каната, веревки. Предупреждение и ликвидация пропусков и других пороков прядей. Обеспечение нормального натяжения и правильного формирования каната, веревки установленной длины в бухтах. Снятие наработанной бухты электротельфером или вручную. Обвязка и закрепление ярлыка на бухте. Участие в приемке машины из ремонта. Сбор и сдача отходов. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство канатных или веревочных машин второго кручения, работу и взаимодействие их механизмов; правила пользования электротельфером; структуру канатов, веревок и других крученых изделий; действующие стандарты и технические условия.

§ 3. ОПЕРАТОР ЛЬНОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания трепаного волокна на льночесальной машине. Подготовка горстей волокна установленного веса для чесания. Деление волокна на горсти установленного веса с выравниванием волокна по длине с одновременным удалением грубых дефектов. Обеспечение непрерывной работы льночесальной машины путем своевременной подачи горстей волокна на стол машины. Транспортировка трепаного волокна к рабочему месту. Развязывание пачек обдернутого волокна, разрезание поясков вязок волокна. Перекручивание горстей. Расщипывание вязки. Заготовка шпагата и ярлыков. Связывание горстей чесаного волокна определенного веса в пачки, вкладывание в них ярлыков с указанием вида и номера волокна. Укладывание пачек волокна в люльки транспортера.

Должен знать: виды трепаного волокна по способу первичной обработки, номерам, цвету и длине; виды и номера чесаного льна; установленный вес горсти для волокна различной длины; правила связывания горстей в пачки.

§ 4. ОПЕРАТОР ЛЬНОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования ленты из горстей чесаного волокна на выпускной части льночесальной машины, саггрегированной с автоматическим раскладчиком. Нарботка тазов ленты заданной длины и веса. Наблюдение за ходом процесса формирования ленты и принятие необходимых мер для устранения неполадок в работе машины. Ликвидация и предупреждение пропусков и других дефектов ленты. Смена тазов, упаковка ленты в пачки на прессе с вкладыванием ярлыков. Заготовка шпагата для упаковки. Ликвидация намотов, навивов волокна на валиках и завалов в гребнях. Снятие пуха с чистителей, валиков. Протирка валиков. Обмахивание и чистка машины. Участие в приеме машины из ремонта.

Должен знать: назначение, принцип работы и взаимодействие механизмов автоматического раскладчика; правила ухода за оборудованием; требования, предъявляемые к качеству чесаного волокна и ленты; заданную длину и вес ленты, нарабатываемой в таз; правила упаковки ленты на прессе.

§ 5. ОПЕРАТОР ЛЬНОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания длинного волокна в горстях на льночесальных машинах различных систем. Расправление и закладывание горстей длинного волокна установленного веса в колодки машины. Наблюдение за процессом настила волокна на транспортер автоматического раскладчика и принятие необходимых мер по ликвидации пропусков. Выемка горстей из колодок и их сортировка, раскладывание чесаного волокна по номерам и цвету. Наблюдение за ходом процесса чесания на машине. Ликвидация намотов и навивов волокна. Участие в приемке машины из ремонта. Руководство работой оператора более низкой квалификации.

Должен знать: устройство механизмов машины; правила ухода за оборудованием; виды волокна и правила его сортировки; установленный вес горсти.

§ 6. ОПЕРАТОР РАСКЛАДНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса раскладки и формирования ленты из горстей чесаного льна на раскладочных машинах. Обеспечение непрерывности технологического процесса формирования ленты; предупреждение пропусков в ленте и получение ленты заданного веса при установленной длине ленты в тазу. Проведение профилактических работ по предупреждению обрывов ленты, ликвидация завалов в гребнях и на лентосоединительной доске. Выполнение работ по уходу за оборудованием, протирка нажимных валиков и лентосоединительной доски мелом. Собираение пуха с чистителей. Прием оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов раскладочной машины, правила ухода за оборудованием; виды и номера чесаного льна; заданную длину и вес ленты, нарабатываемой в таз; требования, предъявляемые к качеству чесаного льна и ленты.

§ 7. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

2-й разряд

Характеристика работ. Отделка концов горстей трепаного волокна или спуск волокна в очес на ручных гребнях. Разрезание поясков вязок горстей трепаного волокна. Деление льна на горсти установленного веса. Разборка вязок и переработка их в очес. Укладывание обработанных горстей волокна в пачки, набивание очеса в кули по номерам. Сдача обработанного волокна по весу.

Должен знать: сорта и номера льна и очеса; установленный вес горсти для различных номеров и видов волокна и допускаемые отклонения; требования, предъявляемые к качеству трепаного льна и очесов.

§ 8. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

3-й разряд

Характеристика работ. Отделка чесаного волокна на ручном гребне. Сортировка оправленного волокна по номерам и цвету. Соблюдение установленного веса горсти. Укладывание обработанных горстей в пачки, перевязывание их и сдача продукции по весу.

Должен знать: номера и виды волокна; требования к качеству чесаного волокна и очесов; нормы веса горсти для различных номеров и видов волокна и допустимые отклонения.

§ 9. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

4-й разряд

Характеристика работ. Отделка волокна на ручных гребнях для повышения номерности и качества волокна. Соблюдение установленных норм выхода чесаных льноматериалов и получение заданных номеров. Сортировка волокна по номерам и цвету в соответствии с требованиями, установленными стандартами; укладывание обработанных горстей волокна в пачки, перевязывание их и сдача по весу.

Должен знать: номера и виды волокна; действующие стандарты на волокно и правила сортировки чесаного волокна; требования к качеству чесаного волокна и очесов.

§ 10. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

5-й разряд

Характеристика работ. Проведение контрольных разработок трепаного волокна. Получение и приемка сырья со склада. Контроль соответствия его номерам и видам обработки, указанным на бирках, в накладных или книгах учета. Обеспечение своевременной подачи льноволокна к рабочим местам. Инструктаж рабочих обслуживаемого участка. Выборочный контроль правильности сортировки волокна по номерам и цвету при оправе, перчесе и сортировке очесов. Обеспечение рабочих участка вспомогательными материалами и необходимыми для работы инструментами и приспособлениями. Учет выработки и простоев.

Должен знать: номера и виды волокна; действующие стандарты на волокно; правила отделки и сортировки чесаного волокна; требования, предъявляемые к качеству чесаного волокна; номера гребней; правила вязки пачек; порядок учета выработки и простоев.

§ 11. ПРЕССОВЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование отходов в кипы на механических и гидравлических прессах. Подготовка отходов и паковочных материалов к прессованию. Взвешивание отходов. Закладка отходов и паковочных материалов в пресс. Прессование отходов в кипы. Предотвращение смешивания различных видов и сортов отходов. Закрепление кипы. Упаковка и маркировка в соответствии с установленным порядком. Транспортировка кип и укладывание их в отведенном месте. Чистка пресса и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: виды и сорта отходов; размеры и вес кипы; устройство пресса и правила его обслуживания; режим чистки пресса и смазывание трущихся поверхностей; требования к качеству упаковок и нормы расхода паковочных материалов; правила упаковки грузов, отправляемых на экспорт; порядок маркировки кип.

§ 12. ПРОПИТЫВАЛЬЩИК ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки пожарных рукавов в агрегатах для латексирования и линиях для каландрирования под руководством пропитывальщика более высокой квалификации. Раскладка пожарных рукавов по размеру машины и перевязка. Укладка пожарного рукава в машину с соблюдением установленных правил. Пуск пара. Нагревание растворов до установленной температуры. Поддержание необходимой температуры, давления пара и уровня рабочих растворов в машинах. Выемка из машины и установка пропитываемого рукава в вертикальное положение для стекания химического раствора. Укладка пропитываемого рукава в другую машину с раствором для закрепления пропитки. Переноска и укладывание рукавов в сушильную камеру и сушка их. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство, работу и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; артикулы пожарных рукавов; действующие стандарты и технические условия на пожарные рукава; свойства химических материалов и их назначение; режим пропитки пожарных рукавов и требования к их качеству; режим чистки оборудования.

§ 13. ПРОПИТЫВАЛЬЩИК ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки пожарных рукавов в агрегатах для латексирования и линиях для каландрирования. Подготовка оборудования к работе. Заполнение машин водой. Приготовление рабочего раствора с соблюдением установленной концентрации и заполнение машины приготовленным раствором. Проверка пожарных рукавов, поступивших для пропитки, по размеру диаметра и качеству. Регулирование подачи и давления пара. Наблюдение за технологическим процессом пропитки рукавов. Перекладывание пропитываемого рукава в последующую машину с рабочим раствором для закрепления пропитки. Контроль качества пропитки. Пропускание пропитанных рукавов через валы отжимного механизма. Транспортировка и укладывание их в сушильную камеру и наблюдение за процессом сушки. Проверка рукавов под давлением. Отбор проб рабочих растворов.

Должен знать: устройство, работу и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; артикулы пожарных рукавов; действующие стандарты и технические условия на пожарные рукава; свойства химических материалов, применяемых для пропитки, и их значение; рецептуру рабочих растворов; режим пропитки и сушки пожарных рукавов и требования к их качеству; порядок отбора проб растворов; режим чистки оборудования.

§ 14. СБОРЩИК МОКРЫХ ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Сбор вручную мокрых отходов с прядильных машин мокрого прядения. Прочистка решеток и канав для стока воды. Отсортировка из собранных отходов посторонних предметов. Укладывание отходов в тележки и транспортировка.

Должен знать: порядок разборки отходов и степень пригодности их для утилизации.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7

1. Мойщик мокрых отходов 2 Мойщик мокрых отходов 2 47 Льяная

2. Оператор канатовьющих и веревочных машин	4	Оператор канатовьющих и веревочных машин	4	»	»
3. Оператор льночесальной машины	2-4	Оператор льночесальной машины	2-4	»	»
4. Оператор раскладочной машины	4	Оператор раскладочной машины	4	»	»
5. Отделочник волокна	2-5	Отделочник волокна	2-5	»	»
6. Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	»	»
7. Пропитывальщик пожарных рукавов	3-4	Пропитывальщик пожарных рукавов	3-4	»	»
8. Сборщик мокрых отходов	2	Сборщик мокрых отходов	2	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Мойщик мокрых отходов	2	Мойщик мокрых отходов	2	44	Льняная
2.	Оператор гребнечесальной машины	4	Оператор гребнечесального оборудования	4	»	Общие текстиля
3.	Оператор льночесальной машины	2-4	Оператор льночесальной машины	2-4	»	Льняная
4.	Оператор раскладочной машины	4	Оператор раскладочной машины	4	»	»
5.	Оператор чесальной машины	2-4	Оператор чесального оборудования	2-4	»	Общие текстиля
6.	Отделочник волокна	2-5	Отделочник волокна	2-5	»	Льняная
7.	Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	4-7	»	Общие текстиля
8.	Прессовщик волокна	3-4	Прессовщик волокна, готовой продукции и отходов	2-4	»	»
9.	Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	»	Льняная
10.	Пропитывальщик . пожарных рукавов	3-4	Пропитывальщик пожарных рукавов	3-4	»	»
11.	Прядильщик .	3, 5	Прядильщик	3-5	»	Общие текстиля
12.	Разрабатывальщик . отходов	2	Разрабатывальщик отходов	3-4	»	»
13.	Сборщик мокрых . отходов	2	Сборщик мокрых отходов	2	»	Льняная

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК СЕПАРИРОВАНИЯ И ФЛОТАЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сепарирования и флотации отработанных вод шерстмойки на сепараторных и флотационных установках. Пуск отработанной воды в установку. Наблюдение за ходом технологического процесса отделения жира, образования и обработки пены, работой установки. Регулирование работы установки. При необходимости – повторное сепарирование. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; свойства жира; характеристику отработанных вод; технические условия на шерстный жир.

§ 2. АППАРАТЧИК СЕПАРИРОВАНИЯ И ФЛОТАЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сепарирования отработанных вод шерстмойки на сепараторных установках различных систем. Подготовка сепараторов к работе, регулирование подачи эмульсии. Наблюдение за ходом технологического процесса, применение контрольно-измерительных приборов, контроль качества готового продукта и сбрасываемых вод визуально и по лабораторным анализам. Ведение записей в технологическом журнале. Подготовка оборудования к ремонту, прием из ремонта. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и работу сепараторных установок различных систем, насосов, коммуникаций, правила ухода за ними; технологический процесс сепарирования; свойства отработанных вод, поступающих на установку; правила отбора проб, методику проведения анализа; свойства жира и предъявляемые требования к нему.

§ 3. АППАРАТЧИК ХЛОРИРОВАНИЯ И СТАННИРОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса хлорирования и станнирования тканей на хлорно-кислотном и станнатно-кислотном агрегатах под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Заправка ткани в агрегат. Поддержание уровня и концентрации раствора в соответствии с установленными параметрами. Проверка степени отжима ткани, предупреждение и устранение отрывов. Расправка ткани. Наблюдение за укладкой ткани. Участие в приготовлении химических растворов. Привязывание конца ткани к ленте. Транспортировка ткани к машине и в установленное место. Уход за агрегатом.

Должен знать: устройство агрегата, назначение регулирующих устройств, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; ассортимент тканей, технологические режимы их обработки; рецептуру приготовления растворов; требования, предъявляемые к качеству.

§ 4. АППАРАТЧИК ХЛОРИРОВАНИЯ И СТАННИРОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса хлорирования и станнирования тканей на хлорно-кислотном и станнатно-кислотном агрегатах в соответствии с установленным технологическим режимом. Установление модуля и концентрации раствора в ванне. Заливка химических растворов. Заправка ткани. Поддержание уровня и концентрации раствора в соответствии с установленными параметрами. Наблюдение за технологическим процессом. Проверка исправности работы отжимных валов, жгуторасправителя, регулирующих устройств. Приготовление растворов в соответствии с рецептурой. Руководство работой аппаратчиков более низкой

квалификации. Уход за агрегатом.

Должен знать: устройство агрегата, назначение и действие регулирующих устройств; правила эксплуатации и ухода за оборудованием; ассортимент тканей; технологические режимы их обработки; свойства, назначение применяемых химических материалов и их воздействие на ткань; рецептуру приготовления растворов.

§ 5. ЗАВАРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса заварки ткани на заварных агрегатах, заварных проходных аппаратах, линиях заварки и промывки ткани различных марок под руководством заварщика более высокой квалификации. Транспортировка ткани к рабочему месту. Проверка соответствия артикула ткани сопроводительному документу. Сшивание концов кусков ткани. Наполнение ванн водой и подогрев до определенной температуры. Участие в заправке ткани в машину. Смена и поддержание нормального уровня воды. Наблюдение за работой самоклада и укладкой ткани в тележку, за работой накатного устройства и накатной ткани на ролик. Транспортировка ткани в установленное место. Уход за оборудованием. Заполнение паспортов.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования, взаимодействие его отдельных механизмов; правила ухода за оборудованием; ассортимент тканей; технологический режим заварки; правила заправки ткани в машину.

§ 6. ЗАВАРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса заварки ткани на заварных роликовых машинах, агрегатах, заварных проходных аппаратах, линиях заварки и промывки ткани различных марок в соответствии с установленным технологическим режимом. Установление необходимого модуля ванны. Заправка ткани в машину и обеспечение нормального ее натяжения. Приготовление и заливка химических растворов требуемой концентрации. Поддержание в процессе заварки температуры и уровня ванны в заданных параметрах. Транспортировка химических материалов для приготовления растворов.

При работе на роликовых машинах – регулирование продолжительности заварки ткани и наблюдение за правильной ее накаткой на ролик.

Контроль качества заварки ткани. Наблюдение за состоянием паропроводной и водопроводной систем. Проверка исправности контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования, работу и назначение регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов; рецептуру и правила приготовления химических растворов.

§ 7. ЗАВАРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса заварки ткани на высокоскоростных линиях заварки и промывки ткани зарубежных фирм в соответствии с установленным технологическим режимом. Управление всеми параметрами технологического процесса с электронного пульта управления. Заправка ткани в машину и обеспечение нормального ее натяжения. Переключение кранов подачи воды при смене режима обработки. Включение и контроль работы насосов в режиме промывки. Чистка фильтровальных камер. Контроль качества, заварки ткани. Транспортировка ткани в установленное место. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования, схему и правила заправки ткани в машину, принцип работы пульта управления; технологический режим заварки.

§ 8. ЗАМЫЛИВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Замыливание тканей, одеяльных тканей, пледных полотен в машине в соответствии с установленным технологическим режимом. Заполнение ванны пропиточным раствором, содержащим керосин, сумс, моющие средства, мыльным раствором. Заправка ткани в машину. Обеспечение равномерного замыливания ткани. Поддержание в заданных параметрах уровня и концентрации раствора в ванне, замена его перед заправкой ткани другой расцветки. Отжим ткани. Выборка и транспортировка ткани в установленное место. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов машины; правила ухода за оборудованием; ассортимент тканей; технологический режим замыливания; порядок заправки ткани; требования, предъявляемые к качеству замыливания.

§ 9. ЗАПАРЩИК ШЕРСТЯНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания платков и набивных тканей в запарных камерах в соответствии с установленным технологическим режимом. Подготовка запарной камеры, подогрев ее до определенной температуры. Проверка манометров, термометров, водопроводной и паропроводной систем, установка рам с изделиями или загрузка в запарные камеры. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами, давлением пара и равномерной подачей его в камеры. Вентилирование камер. Соблюдение установленного технологического режима запаривания. Своевременное удаление конденсата. Проверка качества запаривания. Выгрузка рам из камер, снятие и укладка изделий, транспортировка изделий в установленное место. Уход за камерой. Транспортировка рам.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, механизмов управления и контрольно-измерительных приборов; режим ухода за оборудованием; ассортимент платков, набивных тканей, назначение и режим запаривания; требования, предъявляемые к качеству платков, ткани после запаривания; правила обращения с паропроводной, водопроводной системами и вентиляционной установкой.

§ 9а. ЗАПАРЩИК ШЕРСТЯНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания пряжи, в запарных камерах в соответствии с установленным технологическим режимом, открытие основного вентиля паропровода. Подготовка запарной камеры, подогрев ее до определенной температуры. Проверка манометров, термометров, водопроводной и паропроводной систем. Транспортировка и загрузка пряжи в запарную камеру по артикулам, цветам, номерам партий. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами, давлением пара и равномерной подачей его в камеры, состоянием транспортных средств. Вентилирование камер. Соблюдение установленного технологического режима запаривания. Проверка качества запаривания. Выгрузка пряжи из камеры и транспортировка ее в установленное место, своевременное удаление конденсата. Уход за камерой. Проведение профилактического осмотра запарных камер. Заполнение дневников выработки, учет простоев, составление дефектных ведомостей. Участие в сдаче и приемке оборудования из ремонта. Руководство запарщиками более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, механизмов управления и контрольно-измерительных приборов; режим ухода за оборудованием; навыки по слесарному делу, необходимые для устранения простых и средней сложности неполадок; ассортимент платков, набивных тканей, пряжи; назначение и режим запаривания; требования, предъявляемые к качеству пряжи, платков, ткани после запаривания; правила обращения с паропроводной, водопроводной системами и вентиляционной установкой.

§ 10. ЗАПРАВЩИК ИГЛОПРОБИВНОГО АГРЕГАТА

5-й разряд

Характеристика работ. Заправка иглопробивного агрегата игольными досками и крепление их каркасом и рулоном ватки. Установка каркаса на машине в соответствии с мерной линейкой. Регулирование игольных досок, высоты подъема нижнего игольного бруса, глубины и плотности иглопрокалывания, силы натяжения каркаса, скорости движения. Стыковка волокнистой основы с каркасом. Наблюдение за ходом технологического процесса образования сукна, выборка сукна из компенсатора и складирование его. Сбор и сдача отходов. Обдувка зоны иглопробивания сжатым воздухом. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство агрегата, взаимодействие его органов; правила ухода за оборудованием; правила заправки и регулирования каркаса и волокнистой основы; правила установки и регулирования игольных досок в зависимости от вида сукна; ассортимент сукон; требования, предъявляемые к качеству сукна; виды и номера игл.

§ 11. КАРБЕНИЗАТОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса карбонизации шерсти, ткани или лоскута в карбонизационных установках периодического и непрерывного действия под руководством карбонизаторщика более высокой квалификации. Наполнение ванны водой. Заливка в ванну раствора серной кислоты. Заправка ткани или загрузки шерсти, лоскута в установку, наблюдение за равномерной пропиткой их. Нейтрализация вышитых номеров на ткани. Поддержание в заданных параметрах уровня и концентрации раствора в ванне. Отжим шерсти или лоскута на центрифуге. Загрузка шерсти или лоскута, заправка ткани в сушильные камеры или машины. Наблюдение за температурой сушки. Перемешивание шерсти или лоскута в процессе сушки. Транспортировка шерсти, лоскута, ткани к установке. Распаковка кип. Выгрузка шерсти, лоскута и затаривание. Заполнение паспортов. Контроль качества поступающего сырья, отбор цветных волокон, инородных предметов, свалов, веревок и т.д. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы карбонизационной установки; правила ухода за оборудованием; ассортимент шерсти, тканей или лоскута; технологический режим карбонизации; способы определения концентрации раствора кислоты; правила обращения с серной кислотой.

§ 12. КАРБЕНИЗАТОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса карбонизации шерсти, ткани и лоскута в карбонизационных установках периодического и непрерывного действия в соответствии с установленным технологическим режимом. Установление необходимого модуля ванны. Участие в заправке ткани или загрузке шерсти, лоскута в установку, обеспечение равномерного пропитывания их раствором. Контроль за поддержанием заданного уровня и концентрации раствора в ванне и температуры в секциях сушильной камеры или машины, качества карбонизации. Регулирование скорости движения ткани. Проверка исправности регулирующих устройств, дробильных и отжимных валов. Руководство работой карбонизаторщика более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации карбонизационных установок; назначение регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов, правила ухода за оборудованием; ассортимент шерсти, тканей или лоскута; технологический режим карбонизации; способ определения концентрации раствора серной кислоты; правила обращения с серной кислотой.

§ 13. КОВРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка ковровых изделий на вязальных, прошивных, вязально-прошивных машинах всех систем. Контроль качества поступающей пряжи и каркасной ткани. Заправка машин грунтовой, ворсовой, уточной пряжей и каркасной тканью в соответствии с рисунком ковра.

Обеспечение нормального хода технологического процесса. Наблюдение за состоянием и работой всех механизмов машины, ламельного и других контрольно-измерительных приборов, движением нитей и каркасной ткани. Регулирование натяжения нитей, каркасной ткани, высоты и плотности ворса. Установка и смена бобин на шпулярнике, а также выставка резервных бобин с привязкой концов нити резервной и рабочей бобины. Привязка прошивной основы при доработке навоя. Ликвидация обрывов и перекрещивания нитей с заправкой в трубчатые и ушковые иглы, смена игл системы гребенок, ножей режущего механизма. Контроль качества вырабатываемой продукции. Снятие наработанного рулона. Участие в приеме машины из ремонта. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействия всех механизмов оборудования и правила ухода за ним; ассортимент, заправочный расчет и рисунки ковровых изделий; требования к качеству ковровых изделий; виды и нормы отходов, меры их сокращения; требования к качеству поступающей пряжи, каркасной ткани; рациональные рабочие приемы и последовательность их выполнения.

§ 14. КОВРОВЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка жаккардовых ковров и двухполотенных ковровых изделий на ковровязальных машинах из различных видов волокна. Контроль качества поступающей пряжи, удаление пороков прядей. Обеспечение нормального хода технологического процесса при экономном расходовании сырья. Наблюдение за состоянием и работой всех механизмов, ламельным и другими контрольно-измерительными приборами, жаккардовой машиной. Управление технологическим процессом за пультом. Установка бобин на шпулярник, резервных бобин на свободные бобинодержатели и связывание концов нити резервной и рабочей бобин. Контроль правильности заправки ворсовой и уточной основ через подающие валики, ламельные приборы, бердо, систему гребенок; правильности чередования карт, натяжения нитей, качества вырабатываемых ковров. Ликвидация обрывов и закрещенности нитей, обрывов арката. Привязка основы (прошивной, уточной) при доработке навоя. Снятие наработанного рулона совместно с помощником мастера. Участие в приеме машины из ремонта.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействия всех механизмов машины, правила ухода за ней; виды пряжи и ассортимент вырабатываемых ковров; технологический расчет ковра, виды переплетений и проборок; требования, предъявляемые к качеству поступающей пряжи, коврам; порядок заправки аркатных шнуров, сшивания и чередования карт на жаккардовой машине, установки бобин на шпулярник по цветам; виды отходов и способы их сокращения; рациональные рабочие приемы и последовательность их выполнения.

§ 15. МАШИНИСТ РАТИНИРУЮЩЕЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ратинирование ткани на ратинир-машине в соответствии с установленным технологическим режимом. Заправка ткани в машину. Регулирование процесса ратинирования путем изменения числа проходов, размаха и направления движения плиты, величины давления ее на ткань. Свертывание и транспортировка ткани в установленное место. Обмахивание и чистка машины.

Должен знать: устройство, принцип работы ратинир-машины; правила ухода за ней; ассортимент тканей; технологический режим ратинирования.

§ 16. МОЙЩИК ШЕРСТИ

Характеристика работ. Ведение процесса мойки шерсти в шерстомойных агрегатах и промывных машинах в соответствии с установленным технологическим режимом различными способами. Наполнение барок водой до определенного уровня. Приготовление и заливка моющего раствора в барки. Регулирование концентрации и температуры растворов, воды в барках, подачи пара; поддержание противотока воды из последующих барок в предыдущие в зависимости от степени загрязненности и зажиренности шерсти. Наблюдение за исправностью регулирующих устройств и механизмов агрегата. Контроль качества мойки на основе показаний лабораторных анализов. Анализ моющего раствора с помощью индикаторов. Спуск отработанной воды. Обтягивание отжимных валов. Чистка и промывка барок и коммуникаций.

Должен знать: принцип работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов, режим ухода за ним; ассортимент шерсти; технологический режим мойки различных видов шерсти; рецептуру и правила приготовления моющего раствора; свойства и нормативы расхода химических материалов; способ анализа раствора с применением индикаторов; нормативы зажиренности шерсти; способы регулирования температурного режима, давления отжимных валов; контроль качества промывки шерсти.

§ 17. МОЙЩИК ШЕРСТИ

Характеристика работ. Ведение процесса мойки с одновременной сушкой шерсти в моечно-сушильных агрегатах в соответствии с установленным технологическим режимом с применением воды и различных растворителей. Наполнение ванн агрегата водой и заливка в них моющего раствора. Контроль и регулирование подачи шерсти в агрегат, удаление минеральных и органических примесей при помощи полуавтоматического и автоматического регулирования температуры и непрерывного противотока моющих растворов, концентрации и дозирования моющих средств. Подготовка проб для анализа и контроля технологических процессов промывки и сушки шерсти. Промывка агрегата и коммуникаций. Проверка состояния агрегата. Проведение текущего ремонта. Ведение учета технологических параметров работы и простоев оборудования по причинам.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации моечно-сушильного агрегата и контрольно-измерительных приборов, режим ухода за оборудованием и порядок проведения ремонта; технологический режим промывки и сушки шерсти; физико-химические свойства шерсти; способы проведения анализов; нормы расхода химических материалов и их свойства.

§ 18. МОЙЩИК ШЕРСТИ

Характеристика работ. Ведение процесса мойки шерсти в моечно-экстракционных агрегатах в соответствии с установленным технологическим режимом с применением воды, гексана, изопропилового спирта и других органических растворителей, фосфорной кислоты с одновременным ведением процесса сушки и непрерывного многоступенчатого процесса получения ланолина и утилизации отходов. Наполнение декантаторов агрегата водой и растворителями. Синхронный пуск и останов агрегата. Контроль и регулирование технологических параметров, подачи шерсти в агрегат и удаление с шерсти минеральных и органических примесей, регенерации растворителей, извлечения ланолина и утилизации отходов при помощи контрольно-измерительных приборов, теплообменных аппаратов и шерстоуловителей. Подготовка проб для анализа. Продувка и промывка агрегата и коммуникаций. Проверка состояния оборудования агрегата. Проведение текущего ремонта.

Должен знать: устройство и конструктивные особенности моечно-экстракционных агрегатов и контрольно-измерительных приборов; правила пуска и останова оборудования; режим ухода за оборудованием и порядок проведения ремонта; физико-химические свойства шерсти и растворителей; технологический

режим обработки шерсти по сортам; режимы получения ланолина, регенерации растворителей и утилизации отходов; правила регулирования технологического процесса; методику расчета дозировки моющих средств; способы анализа приготовленных растворов; нормы расхода сырья и вспомогательных материалов.

§ 19. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ МАНЕРАМИ

4-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на ткань вручную цветочных и орнаментных рисунков с крупными фигурами с количеством проходов до семи при помощи цветков. Подготовка цветков и подбор красок в соответствии с расписанием рисунка. Смачивание ткани водой и равномерное натягивание на рамку. Разметка расположения рисунка на ткани. Растирание краски. Соблюдение последовательности нанесения красок, трафления. Устранение дефектов рисунка. Подсушка изделия перед нанесением следующей краски. Смывка цветков. Снятие изделий с рамок, складывание и сдача их. Покрытие кнопом рабочей поверхности цветки. Обшивание рамок клеенкой. Смена сукна. Уход за набивным инвентарем.

Должен знать: ассортимент тканей и изделий; виды рисунков, качество печатных красок; очередность и правила нанесения красок на ткань; порядок размещения рисунка на ткани.

§ 20. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ МАНЕРАМИ

5-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на ткань вручную цветочных и орнаментных рисунков со средними фигурами с количеством проходов до девяти при помощи цветков. Подготовка цветков и подбор красок в соответствии с расписанием рисунка. Смачивание ткани водой и равномерное натягивание на рамку. Разметка расположения рисунка на ткани. Растирание красок. Соблюдение последовательности нанесения красок, трафления. Устранение дефектов рисунка. Подсушка изделий перед нанесением следующей краски. Смывка цветков. Снятие изделий с рамок, складывание и сдача их. Покрытие кнопом рабочей поверхности цветки. Обшивание рамок клеенкой. Смена сукна. Уход за набивным инвентарем.

Должен знать: ассортимент тканей и изделий; виды рисунков, качество печатных красок; очередность и правила нанесения красок на ткань; порядок размещения рисунка на ткани.

§ 21. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ МАНЕРАМИ

6-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на ткань вручную цветочных и орнаментных рисунков с мелкими фигурами (венских, турецких, азиатских, бессарабских) с количеством проходов от девяти и более при помощи цветков. Подготовка цветков и подбор красок в соответствии с расписанием рисунка. Смачивание ткани водой и равномерное натягивание на рамку. Разметка расположения рисунка на ткани. Растирание красок. Соблюдение последовательности нанесения красок, трафления. Устранение дефектов рисунка. Подсушка изделия перед нанесением следующей краски. Смывка цветков. Снятие изделий с рамок, складывание и сдача их. Покрытие кнопом рабочей поверхности цветки. Обшивание рамок клеенкой. Смена сукна. Уход за набивным инвентарем.

Должен знать: ассортимент тканей и изделий; виды рисунков; качество печатных красок; очередность и правила нанесения красок на ткань; порядок размещения рисунка на ткани.

§ 22. НАБОРЩИК ВОРСОВАЛЬНЫХ РАМОК

2-й разряд

Характеристика работ. Наборка вручную ворсовательных рамок натуральными или искусственными шишками. Транспортировка рамок к рабочему месту. Подбор шишек

по качеству и размерам. Замачивание и равномерная посадка шишек на рамке. Сушка набранных рамок, контроль их качества. В необходимых случаях чистка шишек после ворсования. Удаление из рамок или перевертывание старых шишек.

Должен знать: сорта ворсовальных шишек, их размеры и требования к качеству; правила подбора шишек и способ набора ворсовальных рамок; требования, предъявляемые к качеству ворсовальных рамок.

§ 23. ОПЕРАТОР МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОДАЧИ СМЕСИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления процесса подачи смеси к чесальному оборудованию. Наблюдение за состоянием и работой транспортеров, бункеров, лабазов, автопитателей. Обеспечение непрерывности загрузки бункеров самовесов смесью соответствующего вида. Переключение заслонок автопитателей. Чистка транспортеров, бункеров, лабазов, автопитателей при доработке партий. Контроль и удаление посторонних примесей из смеси. Сверка номеров партий.

Должен знать: устройство и работу механизированных лабазов, транспортеров, бункеров, автопитателей; правила работы на пульте управления; сигнализацию, правила загрузки и выгрузки смесей из бункеров или лабазов; виды смесей.

§ 24. ОПЕРАТОР МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОДАЧИ СМЕСИ

4-й разряд

Характеристика работ. Обеспечение смесью самовесов чесального оборудования, обслуживание автоматизированной поточной линии (механизированные лабазы-пневмотрасса-автопитатели). Подготовка механизированных лабазов для подачи смеси. Контроль за правильной загрузкой лабазов смесью. Обеспечение непрерывности и своевременности загрузки бункеров самовесов чесального оборудования смесью соответствующего вида. Наблюдение за состоянием и работой транспортеров, бункеров самовесов, лабазов, клапанов, автопитателей. Профилактический и текущий ремонт механизированных лабазов, контроль наличия масла в редукторах, смазывание отдельных узлов и механизмов. Замена изношенных текстурных ремней. Чистка транспортеров, бункеров, лабазов, автопитателей.

Должен знать: устройство и работу механизированных лабазов, транспортеров, бункеров самовесов, автопитателей; правила работы пультов автоматизированной линии; правила загрузки и выгрузки смеси из бункеров или лабазов; виды смесей.

§ 25. ОПЕРАТОР ПЕРЕВИВОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Перевивка основы на перевивочной машине со сновального барабана на ткацкий навой. Транспортировка и установка навоя на машину, подготовка его для перевивки. Рассадка фланцев в соответствии с нормативами заправки ткани на ткацком станке. Наблюдение за сходом нитей при перевивке. Ликвидация обрыва нитей. Снятие готовой основы с машины, взвешивание и транспортировка. Уход за машиной.

Должен знать: устройство перевивочной машины, правила ухода за оборудованием; размеры и допуски разводок между фланцами навоя, соответствующие заправочной ширине ткани; основные свойства пряжи и ее линейную плотность; ассортимент тканей; правила перевивки основы.

§ 26. ОПЕРАТОР РАЗБРАКОВОЧНО-УПАКОВОЧНОЙ ЛИНИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса на разбраковочно-упаковочной или упаковочной линии отделки ковровых изделий с автоматическим

дистанционным управлением в соответствии с рабочей инструкцией. Установка раскатного устройства в определенное положение. Регулирование работы стыкосшивальной машины и кеттельных машин. Подшивка рулонов на стыкосшивальной машине, контроль за обшивкой ковровых изделий на автоматической кеттельной машине. Наблюдение за ходом технологического процесса; контроль качества ковровых изделий. Регулирование скорости подачи товара. Ликвидация обрыва нити при работе стыкосшивальной и кеттельной машин. Чистка и уход за оборудованием по установленному режиму.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу основных механизмов линии, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; ассортимент ковровых изделий, требования, предъявляемые к качеству товара.

§ 27. ОПЕРАТОР УСАДОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса усадки, снятия напряжения в волокнах ткани на усадочных машинах, аппаратах различных систем в соответствии с установленным технологическим процессом. Загрузка ткани в свободном состоянии на транспортер. Сшивание ткани на машине или вручную в непрерывное полотно, роспуск швов. Регулирование скорости подачи ткани, наблюдение за ходом технологического процесса. Проверка исправности регулирующих устройств, состояния паропроводной системы. Регулирование давления воздуха и пара. Замер ширины ткани. Транспортировка обрабатываемой ткани в установленное место. Уход за оборудованием, контроль качества готового товара.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемой машины, контрольно-измерительных приборов; правила эксплуатации и ухода за оборудованием; нормы технологического режима усадки ткани, ассортимент тканей; требования, предъявляемые к качеству, пороки и причины их возникновения, способы устранения пороков.

§ 28. ПЕРЕМОТЧИК ЛЕНТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Перемотка ленты на клубочной машине. Заправка ленты в машину, контроль качества и удаление дефектных участков. Снятие клубков ленты. Наблюдение за работой и состоянием механизма самоостанова машины. Транспортировка тазов с лентой к машине и клубков ленты, освободившихся тазов в установленное место. Чистка и обмахивание машины.

Должен знать: устройство, принцип работы машины, правила ухода за ней; ассортимент перерабатываемой ленты; признаки отличия партий ленты; правила заправки ленты в машину.

§ 29. ПРОМЫВАЛЬЩИК ТЕХНИЧЕСКИХ СУКОН

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки технических сукон на машинах, агрегатах, аппаратах различных систем в соответствии с установленным технологическим режимом. Приготовление моющих растворов в соответствии с рецептурой. Заливка моющего раствора и поддержание в процессе промывки уровня, температуры и концентрации растворов. Контроль за работой оборудования, регулирующих устройств, отжимных валов, контрольно-измерительных приборов, за соблюдением технологического режима и качеством промывки. Запись начала и конца технологического режима на режимной доске, уход за оборудованием. Участие в приемке машин из ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации промывного оборудования различных систем; ассортимент промываемых сукон; технологический режим промывки; правила ведения и регулирования процесса промывки; виды и свойства моющих веществ и правила приготовления растворов; требования, предъявляемые к качеству промывки.

§ 30. СОРТИРОВЩИК НЕМЫТОЙ ШЕРСТИ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка невытой шерсти на сортировочном столе или конвейере по органолептической оценке ее качества под руководством сортировщика более высокой квалификации. Определение вида шерсти, ее тонины, длины, состояния. Развертывание руна и подача его на рабочее место. При сортировке по заготовительному стандарту – отнесение руна к классу, исходя из преобладающей тонины шерсти в руне. При сортировке по промышленному стандарту – отделение от руна рунной шерсти, отсортировок и низших сортов. Рассортировка отсортировок и низших сортов по установленным признакам, вкладывание рассортированной шерсти в тару и сдача на контроль. Очистка тары, транспортировка ее в установленное место.

Должен знать: заготовительный и промышленный стандарты; ассортимент и технические условия на шерсть; признаки определения вида, тонины (качества), длины, состояния и цвета шерсти; типовую кривую распределения волокон по тонине для соответствующего качества шерсти.

§ 31. СОРТИРОВЩИК НЕМЫТОЙ ШЕРСТИ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка (классировка) невытой шерсти на сортировочном столе или на конвейере по заготовительному или промышленному стандарту. Определение вида и состояния шерсти, ее тонины, длины. При сортировке по заготовительному стандарту – отнесение руна к классу, исходя из преобладающей тонины (качества) шерсти в руне. При сортировке по промышленному стандарту – отделение от руна рунной шерсти, отсортировок и низших сортов. Рассортировка рунной шерсти по цветам и качеству, по длине и состоянию; низших сортов и отсортировок – по установленным признакам. Ведение первичного учета сортировки шерсти. Руководство сортировщиками более низкой квалификации.

Должен знать: заготовительный и промышленный стандарты, технические условия на шерсть; ассортимент поступающей шерсти, признаки определения вида, тонины, длины, состояния и цвета шерсти; правила приемки, контроля и признаки, по которым определяется качество сортировки шерсти; принципы разбивки руна на сорта в соответствии с его классом; типовую кривую распределения волокон по тонине для соответствующего качества шерсти; характеристику шерсти разных пород овец; правила ведения первичного учета.

§ 32. СОРТИРОВЩИК НЕМЫТОЙ ШЕРСТИ

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка (классировка) невытой шерсти на сортировочном столе или конвейере по заготовительному или промышленному стандарту. Приемка шерсти для сортировки, назначение порядка сортировки. Контроль правильности: сортировки шерсти в соответствии со стандартами и техническими условиями, отнесения руна к классу, рассортировки по цветам, качеству, длине, состоянию. Ведение учета и результатов сортировки. Руководство работой сортировщиков более низкой квалификации.

Должен знать: заготовительный и промышленный стандарты; ассортимент и технические условия на шерсть; типовую кривую распределения волокон по тонине для соответствующих качеств шерсти; характеристику состояния шерсти; признаки определения вида, тонины, длины, состояния, цвета шерсти; методы выборочного контроля по сортировке; методы органолептической и инструментальной оценки шерсти; правила ведения учета по сортировке.

§ 33. СУКНОВАЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Валка суконных, тяжелых камвольных тканей на сукновальных машинах различных марок в соответствии с установленным технологическим режимом под руководством сукновала более высокой квалификации. Заправка ткани в машину. Заливка раствора установленной температуры. Равномерная пропитка ткани раствором. Промеривание ткани по длине и ширине в процессе валки. Запись времени начала и конца обработки. Сшивание концов кусков ткани. Выборка ткани из машин и транспортировка в установленное место. Смазка и чистка машины.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов машины; правила ухода за оборудованием; ассортимент тканей; технологический режим валки; правила заправки ткани в машину.

§ 34. СУКНОВАЛ

4-й разряд

Характеристика работ. Валка суконных, тяжелых камвольных тканей и технических сукон на сукновальных машинах различных марок в соответствии с установленным технологическим режимом под руководством сукновала более высокой квалификации. Заправка тканей в машину. Заливка раствора установленной температуры. Обеспечение равномерного пропитывания ткани раствором. Контроль усадки ткани по длине и ширине путем ее промеривания. Запись времени начала и конца обработки. Сшивание концов ткани. Выборка ткани или сукна из машины. Чистка и смазка машины, заполнение паспортов. При валке суконных и тяжелых камвольных тканей – наблюдение за процессом валки. Регулирование интенсивности и продолжительности валки. Поддержание заданной влажности ткани в течение всего процесса валки. Проверка исправности отдельных механизмов. Руководство работой сукновалов более низкой квалификации при валке суконных и камвольных тканей.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов машины; правила ухода за оборудованием; ассортимент тканей и технических сукон; технологический режим валки; состав раствора и требования к его качеству; способы регулирования интенсивности валки; признаки определения момента окончания валки; правила заправки ткани в машину.

§ 35. СУКНОВАЛ

5-й разряд

Характеристика работ. Валка технических сукон на сукновальных машинах различных марок в соответствии с установленным технологическим режимом. Ведение процесса валки и валки-промывки суконных тканей на сукновальных и валяльно-промывных машинах различных марок отечественных и зарубежных фирм с использованием автоматики. Участие в заправке сукна в машину. Заливка раствора установленной температуры. Обеспечение равномерного пропитывания сукон валочным раствором. Наблюдение за процессом валки. Контроль усадки сукон по длине и ширине путем их промеривания. Регулирование интенсивности и продолжительности валки. Поддержание заданной влажности сукон в течение всего процесса валки. Проверка исправности отдельных механизмов. Запись времени начала и конца обработки. Чистка и смазка машины. Заполнение паспортов. Руководство работой сукновалов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов машины; правила ухода за оборудованием; ассортимент технических сукон; технологический режим валки; состав раствора и требования к его качеству; способы регулирования интенсивности валки; признаки определения окончания валки; правила заправки сукна в машину.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

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

п	помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	разрядо в	действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	разрядо в	а ЕТКС	е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	47	Шерстяная
2.	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	»	»
3.	Заварщик	2-4	Заварщик	2-3	»	»
4.	Замыливальщик	3	Замыливальщик ткани	2	»	»
5.	Запарщик шерстяных изделий	3	Запарщик шерстяных изделий	3	»	»
6.	Заправщик иглопробивного агрегата	5	Заправщик иглопробивного агрегата	5	»	»
7.	Карбонизаторщик	3-4	Карбонизаторщик	3-4	»	»
8.	Ковровщик	4-5	Ковровщик	4-5	»	»
9.	Машинист ратинирующей машины	2	Машинист ратинирующей машины	2	»	»
10.	Мойщик шерсти	3-5	Мойщик шерсти	3-5	»	»
11.	Набойщик рисунков . манерами	4-6	Набойщик рисунков манерами	4-6	»	»
12.	Наборщик ворсовальных . рамок	2	Наборщик ворсовальных рамок	2	»	»
13.	Оператор . механизированной подачи смеси	3-4	Оператор механизированной подачи смеси	3	»	»
14.	Оператор перевивочной . машины	3	Оператор перевивочной машины	3	»	»
15.	Оператор . разбраковочно- упаковочной линии	3	Новая профессия		»	»
16.	Оператор усадочного . оборудования	3	Новая профессия		»	»
17.	Перемотчик ленты	2	Перемотчик ленты	2	»	»
18.	Промывальщик . технических сукон	4	Промывальщик технических сукон	4	»	»
19.	Сортировщик невытой . шерсти	3-5	Сортировщик невытой шерсти	3-5	»	»
20.	Сукновал	3-5	Сукновал	3-5	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/	Наименование профессий рабочих по	Диапазо н	Наименование профессий рабочих,	Диапазо н	Номер выпуск	Сокращенное наименовани
---------	--------------------------------------	--------------	------------------------------------	--------------	-----------------	----------------------------

п	действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	разрядо в	помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	разрядо в	а ЕТКС	е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	44	Шерстяная
2.	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	»	»
3.	Заварщик	2-4	Заварщик	2-3	»	»
4.	Замыливальщик ткани	2	Замыливальщик	3	»	»
5.	Запарщик шерстяных изделий	3	Запарщик шерстяных изделий	3	»	»
6.	Заправщик иглопробивного агрегата	5	Заправщик иглопробивного агрегата	5	»	»
7.	Карбонизаторщик	3-4	Карбонизаторщик	3-4	»	»
8.	Ковровщик	4-5	Ковровщик	4-5	»	»
9.	Машинист ратинирующей машины	2	Машинист ратинирующей машины	2	»	»
10.	Мойщик шерсти	3-5	Мойщик шерсти	3-5	»	»
11.	Набойщик рисунков манерами	4-6	Набойщик рисунков манерами	4-6	»	»
12.	Наборщик ворсовальных рамок	2	Наборщик ворсовальных рамок	2	»	»
13.	Обработчик ткани и волокна	2	Обработчик ткани и волокна	1-2	»	Общие текстиля
14.	Оператор иглопробивного агрегата	5	Оператор иглопробивного оборудования	4-5	»	»
15.	Оператор механизированной подачи смеси	3	Оператор механизированной подачи смеси	3-4	»	Шерстяная
16.	Оператор перевивочной машины	3	Оператор перевивочной машины	3	»	»
17.	Перемотчик ленты	2	Перемотчик ленты	2	»	»
18.	Прессовщик ткани	2-3	Прессовщик волокна, готовой продукции и отходов	2-4	»	Общие текстиля
19.	Проборщик	2-4	Проборщик	2-4	»	»
20.	Промывальщик технических сукон	4	Промывальщик технических сукон	4	»	Шерстяная
21.	Сортировщик невытой шерсти	3-5	Сортировщик невытой шерсти	3-5	»	»
22.	Сукновал	3-5	Сукновал	3-5	»	»

ШЕЛКОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЧАСТЬ I. ПРОИЗВОДСТВО ШЕЛКОВЫХ ТКАНЕЙ

§ 1. ВАРИЛЬЩИК ХИМИЧЕСКИХ СОСТАВОВ ДЛЯ ВАРКИ ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Варка и приготовление химических составов для отварки коконных отходов в соответствии с утвержденными режимами и рецептами. Заготовка химических материалов, проверка их качества, взвешивание и загрузка в котлы (чаны) или баки в установленном порядке. Регулирование подачи пара, давления и продолжительности варки. Обеспечение бесперебойного снабжения растворами (разлив в тару или подача по трубопроводу). Уход за оборудованием и подготовка его для последующих варок. Учет израсходованных материалов. Определение готовности химических составов. Проверка исправности оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; виды и свойства применяемых материалов; рецептуру, технологический режим приготовления и требования, предъявляемые к качеству приготовляемого раствора.

§ 2. ЗАПАРЩИК КРУЧЕНОГО ШЕЛКА

3-й разряд

Характеристика работ. Запаривание крученого шелка в запарных камерах. Погрузка и транспортировка его. Загрузка камеры. Наблюдение за технологическим процессом запаривания. Выгрузка запаренного шелка и транспортировка в установленное место. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство запарных камер и контрольно-измерительной аппаратуры; ассортимент обрабатываемого шелка; режим запаривания; требования, предъявляемые к запаренному шелку; режим чистки оборудования.

§ 3. ЗАПАРЩИК ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Запаривание ткани в запарных котлах под руководством запарщика более высокой квалификации. Проверка водопроводной и паропроводной системы. Подготовка аппарата к работе. Транспортировка ткани к запарному котлу и в установленное место после запаривания. Сшивка ткани и роспуск шва. Загрузка и выгрузка ткани из котла. Промывка и чистка оборудования.

Должен знать: устройство запарных аппаратов; ассортимент обрабатываемых тканей; правила запаривания в запарных аппаратах, порядок сшивания и роспуска шва.

§ 4. ЗАПАРЩИК ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Запаривание ткани в запарных котлах согласно установленному режиму. Навешивание ткани на крючки или ролики тележки. Загрузка ткани в котел. Разогрев котла до требуемой температуры. Регулирование подачи пара. Контроль за температурным режимом запаривания и временем пребывания ткани в котле. Выгрузка ткани из котла. Смазка оборудования. Руководство работой запарщика более низкой квалификации.

Должен знать: устройство запарных котлов и контрольно-измерительной аппаратуры; ассортимент обрабатываемых тканей; режим запаривания и требования, предъявляемые к запаренной ткани; режим чистки и смазывания оборудования.

§ 5. МЯГЧИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Мягчение шелковых тканей на пуговичных или винтовых мягчильных машинах в соответствии с установленным режимом обработки. Заправка ткани в машину. Наблюдение за прохождением ткани через направляющие ролики. Регулирование натяжения ткани и степени мягчения. Соблюдение количества проходов ткани. Наблюдение за состоянием винтовых роликов или роликов с пуговицами. Установка ролика с тканью на машину. Снятие ролика с тканью и транспортировка его. Уход за машиной.

Должен знать: устройство машины; ассортимент ткани, режим обработки, правила заправки ткани, режим ухода за оборудованием.

§ 6. ОПЕРАТОР КРУГЛОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания шелкового волокна на круглочесальных машинах. Получение прочеса, порций и очеса волокна. Подготовка сырья для заправки. Закладка и перезакладка порций волокна в тиски машины. Разделение порций волокна и съём прочеса, укладка его в тару. Наблюдение за ходом технологического процесса на машине, за работой механизма для разворачивания и очистки палочек, за своевременной чисткой чесального барабана (вальяна), снятием порций волокна с гребней и принятием мер к устранению обнаруженных нарушений нормального хода процесса чесания. Участие в приеме оборудования из ремонта. Выгребание отходов из-под машин. Чистка машины в соответствии с установленным графиком.

Должен знать: устройство и принцип работы круглочесальных машин; виды перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к порциям и прочесу волокна; количество заправляемых порций по переходам; виды отходов и способы их сокращения; режим ухода за оборудованием.

§ 7. ОПЕРАТОР РАСКЛАДОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты определенной длины и веса на раскладочной машине. Подготовка сырья к работе. Развеска прочеса заданными порциями. Настил прочеса на питающий рукав машины. Разрыв ленты и снятие ее с вращающегося барабана. Проверка веса ленты при повторном ее пропуске. Контроль качества ленты на специально освещенном стекле, удаление посторонних примесей и неразработанных участков, свертывание ленты в рулоны и укладывание их в тару. Очистка рабочих органов машины от намотавшегося на них волокна. Наблюдение за работой гребенного поля, вытяжных цилиндров и кожаных рукавов. Участие в приеме раскладочных машин из ремонта.

Должен знать: устройство машины; виды перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к качеству прочеса и ленты; вес, длину настила, число переходов по ассортименту; нормы отходов и меры по их сокращению; режим ухода за оборудованием.

§ 8. ОПЕРАТОР РАСЧЕСЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расчесывания полотен искусственного меха на машине с одним расчесывающим механизмом. Подготовка машины к работе, заправка машины, участие в регулировании механизмов. Натяжка игольчатой ленты. Наблюдение за глубиной расчесывания меха. Сшивка полотен, роспуск швов, чистка и обдувка машины от пыли, смазка машины, уборка очесов. Удаление игл, выпадающих из ленты.

Должен знать: устройство и принцип работы расчесывающих машин, правила смены и обтяжки механизмов игольчатой лентой; виды перерабатываемого меха;

требования, предъявляемые к качеству меха.

§ 9. ОПЕРАТОР РАСЧЕСЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расчесывания полотен искусственного меха на машинах и аппаратах с расчесывающими и отколоточными механизмами. Подготовка аппарата и машины к работе, заправка аппарата и машины, участие в регулировке механизмов. Проточка игольчатой ленты.

Должен знать: устройство и принцип работы расчесывающих аппаратов машин, отколоточных валов; наладка расчесывающих механизмов.

§ 10. ОПЕРАТОР ЧИСТИЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чистки пряжи на чистильной машине. Подготовка пряжи и пустых катушек к работе. Ликвидация обрывов нити, замена сходящих катушек полными и наработанных – пустыми катушками. Поддержание разгона ставки. Укладывание наработанных катушек в тару. Проверка качества поступающей пряжи, отматывание нитей в два конца. Наблюдение за работой веретен, раскладников, чистильных коробок, натяжных приспособлений. Контроль за натяжением пряжи и работой вентиляции. Разбор отходов по видам и сдача их. Участие в приеме чистильных машин из ремонта.

Должен знать: устройство чистильной машины; виды и свойства перерабатываемой пряжи, требования, предъявляемые к ее качеству; величину натяжения нити и способы ее регулирования; виды и нормы отходов и способы их сокращения; режим ухода за оборудованием.

§ 11. ОХЛАЖДАЛЬЩИК ТКАНИ

1-й разряд

Характеристика работ. Охлаждение ткани (после печати) на охлаждающей установке. Наблюдение за работой установки и прохождением ткани. Выкладывание швов на борт тележки. Транспортировка и учет ткани. Чистка машины.

Должен знать: ассортимент тканей; скорость движения ткани и направление ее на дальнейшую обработку; режим чистки оборудования.

§ 12. ПОДГОТОВЩИК СЫРЬЯ

1-й разряд

Характеристика работ. Подготовка сырья к отварке. Распаковка кип и транспортировка сырья к рабочему месту. Удаление из сырья посторонних примесей. Расправка холстов сдир или одонков, разрезание и взвешивание; набивка специальных мешочков порциями сырья заданного веса и укладка мешочков.

Должен знать: виды перерабатываемого сырья и требования, предъявляемые к нему; вес одной порции сырья в мешочке и пределы допустимых отклонений; количество мешочков с сырьем, требуемых для заправки аппарата.

§ 13. ПРОМЫВАЛЬЩИК СЫРЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки сырья на промывных машинах и центрифугах. Выгрузка сырья из барок, расщепление и отжим его. Транспортировка сырья к промывной машине. Заполнение ванны машины водой. Закладка сырья в машину. Промывка сырья в соответствии с установленным режимом. Выемка сырья из машины и транспортировка его к центрифуге. Закладка сырья в центрифугу. Отжим сырья с дополнительной промывкой в центрифуге.

Транспортировка промытого и отжатого сырья к сушилке.

Должен знать: устройство оборудования; норму закладки сырья; температуру воды и время промывки, жесткость воды, кратность промывок; требования, предъявляемые к качеству промывки сырья; режим ухода за оборудованием.

§ 14. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Разработка и разрыхление сырья на щипальных волчках угароочищающих машин. Транспортировка и подноска сырья к рабочему месту. Составление эмульсии. Составление смеси «пастелью» и одновременное замасливание ее. Настил отходов смеси на питающую решетку. Уборка отходов из-под машины. Наблюдение за работой пневмомеханической подачи волокна в лабаз. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов машины; компоненты смеси и их соотношение; правила приготовления эмульсии; режим ухода за оборудованием.

§ 15. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК СЫРЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Разработка и разрыхление сырья на коконных волчках угароочищающих машин и получение холстов определенного веса и длины из отходов натурального шелка. Разрезание холстов и заправка их в съемные цилиндры для повторной обработки. Съем холстов, свертывание и укладывание в тару. Снятие волокна, намотавшегося на рабочие органы машины. Заполнение сопроводительного документа первичного учета.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов машины; компоненты смеси; вес порции, длину и ширину настила, нормы отходов и их классификацию; требования, предъявляемые к качеству сырья; порядок заполнения сопроводительного документа первичного учета (ярлыка).

§ 16. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК ПРЯЖИ

2-й разряд

Характеристика работ. Влажно-тепловая обработка пряжи на пряжегладильной машине. Обеспечение нормальной влажности и правильности натяжения мотков пряжи. Регулирование расстояния между роликами в зависимости от длины мотка. Наблюдение за качеством глажения и расправки шелковой пряжи. Уход за оборудованием. Расправка, куфтование и укладывание шелка на стеллажи.

Должен знать: устройство, принцип работы машины; виды и назначение пряжи; линейную плотность пряжи; режим обработки пряжи, дефекты глажения.

§ 17. УВЛАЖНЯЛЬЩИК СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса увлажнения сырья в увлажнительном аппарате. Транспортировка к рабочему месту и равномерная раскладка его на специальной тележке. Загрузка тележки с сырьем в увлажнительный аппарат. Герметизация аппарата, пуск пара, воды и вентиляторов. Наблюдение за процессом увлажнения в соответствии с установленным режимом. Регулирование температуры и влажности воздуха в аппарате. Выгрузка сырья из аппарата, упаковка его в тару и взвешивание. Закладывание ярлыка с указанием веса до увлажнения и после него. Укладка тары в установленное место. Наблюдение за вылежкой сырья в течение установленного времени.

Должен знать: устройство увлажнительного аппарата; виды сырья, режим увлажнения, вес сырья, загруженного в машину; режим вылеживания сырья.

§ 18. ШТАПЕЛИРОВЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Чистка палочек на машине от волокна. Сбор палочек с круглочесальных машин, транспортировка их на штапелирующие машины. Обеспечение обслуживаемых машин необходимым количеством палочек. Периодическая чистка игольчатого барабана от намотавшегося волокна.

Должен знать: норму расхода палочек на штапелирующую машину за смену.

§ 19. ШТАПЕЛИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка порций волокна из очеса определенной длины и веса на штапелирующих машинах под руководством штапелировщика более высокой квалификации. Взвешивание порций очеса и настиление его на питающую решетку машины. Разрезание очесов на отдельные порции, наворачивание порции очеса на палочки, снятие и укладка их в тару. Снятие намотавшегося волокна с направляющих валиков и питающих цилиндров. Уход за машиной в соответствии с установленным режимом.

Должен знать: назначение и принцип работы машины; вес, длину и ширину настила; режим ухода за оборудованием.

§ 20. ШТАПЕЛИРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка порций волокна определенной длины и веса на штапелирующих машинах. Руководство штапелировщиком более низкой квалификации. Взвешивание сырья и настиление его на питающую решетку. Разрезание длинного волокна ножом на отдельные порции. Наворачивание порций волокна на палочки. Снятие и укладка их в тару.

Должен знать: устройство машины; виды перерабатываемого сырья.

ЧАСТЬ II. ПРОИЗВОДСТВО НАЦИОНАЛЬНЫХ ТКАНЕЙ

§ 21. АВЕРБАНДЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Перекрывание определенных участков либитов основы авербандными перевязками и развязывание их после крашения под руководством рабочего более высокой квалификации. Подготовка основ и авербандных перевязок.

Должен знать: виды перерабатываемых основ; правила замочки авербандных перевязок.

§ 22. АВЕРБАНДЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Участие в копировании двухцветных рисунков национального орнамента на основе из натурального или искусственного шелка. Подготовка основ к перевязке. Подбор либитов по рисунку для перевязок. Последовательное перекрывание определенных участков основы авербандными перевязками после каждого крашения основ для получения заданного рисунка по основе под руководством рабочего более высокой квалификации. Развязывание авербандных перевязок. Подбор и нумерация основы по рисунку для дальнейшей переработки. Заправка либитов основы на автоперевязочной машине.

Должен знать: все виды основ, рисунки национальных тканей; правила натяжения нитей основы при перевязках и нанесения контура рисунка; очередность перекрывания мест либитов основы, подлежащих изолированию в процессе крашения и развязывания их для последующей окраски; дефекты крашения нитей основ, правила их предупреждения и устранения; устройство и

взаимодействие авроперевязочной машины.

§ 23. АВЕРБАНДЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Копирование многоцветных (более 2-х цветов) рисунков национального орнамента на основы из натурального и искусственного шелка для аврового крашения основ. Подготовка основ, подбор либитов по рисунку. Последовательное перекрывание определенных участков либитов основы авербандными перевязками после каждого крашения основы в соответствующий цвет до полного получения заданного рисунка на основе и развязывание их после крашения. Заправка либитов основы на авроперевязочной машине.

Должен знать: виды основ; рисунки национальных тканей; правила обращения с сырьем при перекрывании авербандными перевязками; очередность перекрывания либитов основы авербандными перевязками и развязывания их после крашения; правила натяжения основ при перевязках и нанесения контура рисунка; дефекты крашения либитов основы, правила их предупреждения и устранения; устройство авроперевязочной машины.

§ 24. АВЕРБАНДЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на основы из натурального или искусственного шелка контура сложных рисунков национального орнамента собственной композиции или копирование для аврового крашения основ. Расположение и закрепление основ на авербандном станке. Нанесение контура рисунка на основу. Участие в последовательном перекрывании определенных участков либитов основы авербандными перевязками после каждого крашения основы в соответствующий цвет до полного получения заданного рисунка на основе. Заправка либитов основы на авроперевязочной машине.

Должен знать: композицию рисунка национальных тканей, раппорт рисунка; правила нанесения контура рисунка на основу; очередность перевязки мест основы, подлежащих изолированию в период хранения, и развязывания их для последующей окраски; дефекты крашения либитов основы, правила их предупреждения и устранения; устройство и взаимодействие авроперевязочной машины.

§ 25. НАБОРЩИК ЦЕН

3-й разряд

Характеристика работ. Набор цен вручную с подбором рисунка и подачи нитей в промежуточное бердо для разделения и параллелизации нитей либитов основы. Пересчет нитей в либите, развязка либитных перевязок и прокладка ленты. Транспортировка основы к рабочему месту и ее уборка.

Должен знать: раппорт рисунков авровых тканей; расположение нитей в либите; назначение основы; правила подачи нитей основы в промежуточное бердо.

§ 26. НАВИВАЛЬЩИК ОСНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Навивка авровых основ из натурального или искусственного шелка на промежуточный навой с подбором рисунка и параллелизацией либитов на ручном станке. Перегонка основы с шеста на барабан. Заправка основы на станок с подбором заданного рисунка. Своевременное передвижение ценовых палочек. Ликвидация обрывов нити. Прокладка бумаги между слоями нити основы в процессе навивки. Развязывание перевязок. Наблюдение за правильностью навивки и регулирование натяжения основ. Транспортировка основы к рабочему месту. Съём наработанной основы.

Должен знать: раппорт и рисунки национальных тканей; порядок подбора

либитов основы по заданному рисунку; основные требования, предъявляемые к основе; величину натяжения основы при навивке.

§ 27. ПЕРЕМОТЧИК ОСНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Перемотка основы из натурального или искусственного шелка со сновального валика на станок («кат») согласно рапорту аврового рисунка с сохранением правильного расположения либитов без перекрещивания нитей в них. Разделение нитей основы на либиты, проборка либитов в глазок либитной планки. Ценовые перевязки каждого либита основы. Ликвидация обрыва нитей. Регулирование натяжения нитей основы во время перемотки. Отжим основы, снятие пустого навоя со станка.

Должен знать: назначение основы по ассортименту тканей; правила ценовых перевязок либитов и проборку либитов в либитную планку; требования к качеству основы.

§ 28. ПЕРЕМОТЧИК ОСНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Перемотка окрашенных авровых основ из натурального или искусственного шелка с промежуточного навоя на ткацкий навой на механическом или ручном станке с соблюдением заданного рисунка. Заправка станка, прокладка ценовых палочек, разделение либитов на отдельные нити. Регулирование натяжения нитей основы в процессе перемотки. Ликвидация обрыва нитей, надвязывание недостающих нитей соответствующего цвета, прокладывание бумаги между слоями нитей основы, развязывание либитных перевязок. Наблюдение за работой механизмов станка. Транспортировка основы и снятие ткацкого навоя.

Должен знать: устройство ручного или механического перегонного станка; назначение основы по ассортименту тканей; рапорт и рисунки национальных тканей; способы ликвидации обрывов нитей основы; правила регулирования натяжения основы в процессе перемотки; количество либитов в основе; требования, предъявляемые к качеству основы; порядок разделения нитей в либите.

§ 29. РАСПРАВЩИК АВРОВЫХ ОСНОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Развязывание авровых перевязок окрашенных либитов вручную, подготовка основы к развязыванию под руководством расправщика более высокой квалификации. Предупреждение обрывов нитей. Проверка пригодности авербандных перевязок для повторного использования их. Подготовка и транспортировка основы.

Должен знать: степень сушки основы; порядок развязывания узлов основы и правила снятия авербандных перевязок вручную.

§ 30. РАСПРАВЩИК АВРОВЫХ ОСНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Расправка вручную авровых основ из натурального или искусственного шелка по всей длине с подбором рисунка под руководством расправщика более высокой квалификации. Подбор и распределение либитов основы по заданному рисунку. Развязывание узлов каждого либита. Связывание оборвавшихся нитей в либите. Проверка пригодности авровых перевязок для повторного использования. Проборка либитов в глазок берда. Надевание основы соответственно длине рапорта на «качели». Расправка либитов основы и навивка их на валики. Намотка основы на валик. Подготовка основы к другому процессу и транспортировка основы.

Должен знать: композицию и рапорт национальных тканей; ассортимент

шелка; порядок подбора и распределения либитов основы по заданному рисунку, порядок проборки либитов в бердо; требования, предъявляемые к качеству подготовки основы; способы регулирования натяжения основы.

§ 31. РАСПРАВЩИК АВРОВЫХ ОСНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Расправка авровых основ после крашения и навивка их на промежуточный навой на расправочном механическом станке. Подбор либитов по заданному рисунку. Подготовка барабана и надевание либитов. Развязывание узлов каждого либита и надевание их на барабан. Регулирование натяжения либитов, надетых на барабан. Заправка основы на станок. Ликвидация обрывов нитей. Устранение причин самоостанова. Наблюдение за работой расправочного механизма и за навивкой основы на промежуточный навой. Прокладывание бумаги между слоями нитей. Съем основы со станка и сдача ее. Руководство работой расправщиков более низкой квалификации.

Должен знать: раппорт и рисунки национальных тканей; ассортимент шелка; порядок подбора либитов по заданному рисунку; способ регулирования натяжения либитов основы; требования, предъявляемые к качеству подготовки основы.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Авербандщик	2-5	Авербандщик	2-5	47	Шелковая
2.	Варильщик химических составов для варки отходов	3	Варильщик химических составов для варки отходов	3	»	»
3.	Запарщик ткани	2-3	Запарщик ткани	2-3	»	»
4.	Запарщик крученого шелка	3	Запарщик крученого шелка	3	»	»
5.	Мягчильщик	2	Мягчильщик	2	»	»
6.	Наборщик цен	3	Наборщик цен	3	»	»
7.	Навивальщик основ	3	Навивальщик основ	3	»	»
8.	Оператор круглочесальной машины	4	Оператор круглочесальной машины	4	»	»
9.	Оператор раскладочной машины	3	Оператор раскладочной машины	3	»	»
10.	Оператор . расчесывающего оборудования	3-4	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	»	»
11.	Оператор чистильной . машины	3	Оператор чистильной машины	3	»	»
12.	Охлаждающий ткани .	1	Охлаждающий ткани	1	»	»
13.	Перемотчик основ .	3-4	Перемотчик основ	3-4	»	»
14.	Подготовщик сырья	1	Подготовщик сырья	1	»	»

15	Промывальщик сырья	3	Промывальщик сырья	3	»	»
16	Разрабатывальщик сырья	2-3	Разрабатывальщик сырья	2-3	»	»
17	Расправщик авровых основ	1, 3-4	Расправщик основ	3-4	»	»
			Подборщик авровых основ	3	»	»
			Развязывальщик	1	»	»
18	Термоотделочник пряжи	2	Термоотделочник пряжи	2	»	»
19	Увлажняльщик сырья	2	Увлажняльщик сырья	2	»	»
20	Штапелировщик	1-3	Штапелировщик	1-3	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Авербандщик	2-5	Авербандщик	2-5	44	Шелковая
2.	Варильщик химических составов для варки отходов	3	Варильщик химических составов для варки отходов	3	»	»
3.	Запарщик ткани	2-3	Запарщик ткани	2-3	»	»
4.	Запарщик крученого шелка	3	Запарщик крученого шелка	3	»	»
5.	Мягчильщик	2	Мягчильщик	2	»	»
6.	Наборщик цен	3	Наборщик цен	3	»	»
7.	Навивальщик основ	3	Навивальщик основ	3	»	»
8.	Намотчик ниток	3	Оператор мотального оборудования	2-4	»	Общие текстиля
9.	Оператор круглочесальной машины	4	Оператор круглочесальной машины	4	»	Шелковая
10.	Оператор раскладочной машины	3	Оператор раскладочной машины	3	»	»
11.	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	»	»
12.	Оператор чистильной машины	3	Оператор чистильной машины	3	»	»
13.	Охлаждальщик ткани	1	Охлаждальщик ткани	1	»	»

14Перемотчик основ .	3-4	Перемотчик основ	3-4	»	»
15Подборщик авровых основ	3	Расправщик авровых основ	1, 3-4	»	»
16Подготовщик сырья .	1	Подготовщик сырья	1	»	»
17Промывальщик сырья .	3	Промывальщик сырья	3	»	»
18Развязывальщик .	1	Расправщик авровых основ	1, 3-4	»	»
19Разрабатывальщик сырья	2-3	Разрабатывальщик сырья	2-3	»	»
20Расправщик основ .	3-4	Расправщик авровых основ	1, 3-4	»	»
21Съемщик волокна .	3	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	»	Общие текстиля
22Термоотделочник пряжи	2	Термоотделочник пряжи	2	»	Шелковая
23Увлажняльщик сырья .	2	Увлажняльщик сырья	2	»	»
24Штапелировщик .	1-3	Штапелировщик	1-3	»	»

ШЕЛКОМОТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК КОКОНОЗАПАРОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания коконов на коконозапарочной машине. Получение и транспортировка коконов определенного сорта, калибра. Взвешивание коконов порциями установленного веса и загрузка их в передвигающиеся кассеты. Наблюдение за продвижением кассет. Проверка наличия комплектов пустых бочонков, своевременности и правильности автоматического открывания кассет. Подача воды из смесительного бака в бочонки и установка их под разгрузочные воронки. Подготовка бочонков с коконами для транспортировки. Сдача остатков коконов в конце смены. Чистка машины и инвентаря.

Должен знать: устройство машин; вес порций коконов в кассете; технические требования к качеству запаренных коконов; признаки, определяющие породу, сорт, калибр коконов; режим чистки машины.

§ 2. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ ОДОНКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запаривания одонков в автоклаве. Загрузка вручную одонков в запарочную камеру. Сортировка одонков, удаление посторонних предметов и неразмота, укладка одонков в ящики вручную, загрузка ящиков в запарочную камеру. Регулирование температурно-влажностного режима в камере. Выгрузка ящиков из камеры и отоска их к волчкам. Наблюдение за технологическим режимом работы автоклава. Выкатывание вручную тележки с запаренными одонками. Чистка и промывка запарочной камеры. Проверка исправности работы контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: принцип работы автоклава; назначение одонков для последующей переработки; технологический процесс запаривания одонков по

времени, температуре и давлению пара; правила эксплуатации автоклава; признаки, определяющие правильность запаривания одонков и влияние их на качество холстов.

§ 3. ЗАПАРЩИК КОКОНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания коконов на механическом кокономотальном станке или машине, сагрегированной с автоматическими кокономотальными станками. Обеспечение запарочного котелка или канала машины «новыми» и «старыми» коконами в заданном соотношении и нахождение концов коконных нитей. Раздельная растряска коконов и очистка коконных нитей. Отделение коконов, давших концы нитей, от бесконцовых коконов; очистка зоны растряски от подтянувшихся, многоконцовых коконов и пленок. Выгрузка коконов с очищенными и найденными концами нитей в таз. Регулирование подачи порций коконов в чашки-лотки конвейера для транспортировки коконов. Расправка коконного сдира. Перенос коконов из зоны гребенки в зону растряски, заправка сдира на растрясочные крючки и мотовила автоматической кокономотальной машины. Периодическая смена мотовила, срезка коконной струны с мотовил и связывание ее в пучки. Обеспечение подачи коконов в канал машины для обработки щетками. Проверка состояния щеток, контроль за плавностью их вращения. Регулирование уровня и температуры воды, подачи порций коконов в сосуды цепного транспортера-автомата. Чистка обслуживаемого оборудования. Промывка накопителя, спуск воды из разделительного таза и накопителя. Сдача остатков неразмотанных коконов.

Должен знать: устройство запарного оборудования, технологический режим запаривания коконов; требования, предъявляемые к качеству запаренных коконов и шелку-сырцу; признаки, определяющие породу, калибр и сорт коконов; причины, затруднявшие подыскивание концов коконных нитей и растряску коконов, влияние их на удельный расход коконов; производительность машины и качество вырабатываемого шелка-сырца; правила смеси «новых» и «старых» коконов; правила регулирования температурного режима – запаривания коконов; режим чистки и промывки машины; правила пользования контрольно-измерительными приборами.

§ 4. КАЛИБРОВЩИК КОКОНОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снятия ваты-сдира с поверхности коконов и калибровка их по поперечному диаметру на сдиро-сдирально-калибровочном агрегате. Загрузка бункера. Снятие валиков со сдиром и замена их запасными. Срезка сдира с валиков. Взвешивание, зашивка и отоска в установленное место мешков с раскалиброванными коконами. Наблюдение за поступлением коконов в сдиро-сдирально-калибровочный агрегат, снятием сдира и ходом процесса калибровки коконов. Чистка, обмахивание и смазывание трущихся поверхностей агрегата.

Должен знать: устройство агрегата; признаки, определяющие породу, сорт и калибр коконов; порядок снятия и установки валиков, срезки ваты-сдира; режим чистки и смазывания агрегата.

§ 5. КОКОНОМОТАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса разматывания коконов для выработки определенной линейной плотности шелка-сырца на механическом и автоматическом кокономотальном оборудовании различных систем отечественного производства. Ведение процесса разматывания коконов при полупогруженном способе размотки. Осмотр и очистка коконных нитей от шишек и налетов, отделение коконов без концов нитей от коконов с концами, закрепление концов нитей коконов на натяжном валике или крючке кокономотального таза, подброска коконов под

ловители или отрыв излишних коконов и одонков от «роз», ликвидация обрывов нитей шелка-сырца, отсортировка одонков от недомотанных коконов. Ликвидация заторов коконов при входе в накал питателя, снятие утоненных и утолщенных мест шелка-сырца и очистка натяжных валиков от намотавшихся шелковых нитей. Обеспечение заданного количества и сочетания одновременно разматываемых под каждым ловителем «новых» и «старых» коконов для получения соответствующей линейной плотности шелка-сырца. Обеспечение заданной температуры и уровня воды в кокономотальных тазах. Наблюдение за намоткой нитей на мотовила, температурой сушильного шкафа. Участие в снятии выработанного шелка-сырца. Чистка оборудования, участие в приеме из ремонта.

Должен знать: устройство станка; технологический режим размотки коконов; требования, предъявляемые к качеству запаренных коконов и шелку-сырцу; причины, влияющие на изменение средней линейной плотности шелка-сырца, его неровноту; перемоточную способность, требования к чистоте шелка-сырца; удельный расход коконов, правила различия коконов по сортам, калибрам и породам; линейные плотности шелка-сырца; режим чистки станка.

§ 6. КОКОНОМОТАЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса разматывания коконов для выработки определенной линейной плотности шелка-сырца на автоматическом кокономотальном оборудовании импортного производства. Ведение процесса разматывания коконов на кокономотальном оборудовании типа КМ-90 при погруженном способе размотки. Загрузка коконов с конвейера в зону ожидания мотального таза. Закрепление концов нитей коконов на натяжном валике; заправка ловителей и глазков пуговиц; заправка нити через направляющие ролики; перевивка нитей; заправка датчика контрольного аппарата нити; заправка глазка раскладника; подброска коконов под ловители или отрыв излишних коконов и одонков от «роз» и ликвидация обрывов нитей шелка-сырца. Проверка наличия коконов в чашечках питателей, очистка щеток (для сбора рвани), засорившихся датчиков контрольных аппаратов. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство станка и назначение узлов; технологический режим размотки коконов; характеристику сырья, требования, предъявляемые к качеству запаренных коконов и шелка-сырца; требования к чистоте шелка-сырца; удельный расход коконов; режим чистки оборудования.

§ 7. КОКОНОСМЕСЧИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса смешивания коконов и укрупнение различных партий в одну на коконо-смесительной машине. Подноска и загрузка коконов в бункеры машины в соответствии с заданным режимом смешивания коконов. Снятие мешков по мере их наполнения коконами. Взвешивание, зашивка, транспортировка мешков в установленное место. Наблюдение за работой машины. Чистка машины.

Должен знать: устройство машины; правила и режимы смешивания партий коконов; признаки, определяющие породу и гибрид коконов, сорта и калибры коконов; режим чистки машины.

§ 8. ЛАБОРАНТ ПО АНАЛИЗУ КОКОНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Анализ коконного сырья для установления режимов смешивания, калибровки и сортировки коконов, режима запаривания, заданной линейной плотности, скорости разматывания и удельных норм расхода коконов. Отбор образцов коконов, рассортировка их по жесткости оболочки, калибрам, дефектности. Разматывание образцов для определения линейной плотности коконной нити и неровноты нити шелка-сырца по линейной плотности. Наблюдение за режимами запаривания коконов, разматывания образцов коконов для

определения длины непрерывно разматываемой коконной нити, установления скорости разматывания, удельных норм расхода коконов. Запись и обработка результатов испытания, оформление соответствующей документации.

Должен знать: технологическую карту производства шелка-сырца; инструкцию по анализу образцов, установлению режимов сортировки, запаривания и разматывания, по анализу образцов для определения длины непрерывно разматываемой коконной нити; удельные нормы расхода коконов; устройство и технику работы на испытательной аппаратуре; порядок ведения первичной документации.

§ 9. ЛАБОРАНТ ПО АНАЛИЗУ КОКОНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Проверка правильности проведения анализа образцов коконов и шелка-сырца, записей при анализе образцов. Проведение контрольных проб. Составление технологической карты по сортировке и разматыванию коконов. Регистрация установленных режимов в журнале. Учет поступающих образцов коконов, выходов шелка-сырца и отходов.

Должен знать: инструкцию по проведению паспортизации сырья, по испытанию образцов для определения длины непрерывно разматываемой коконной нити; нормы удельного расхода коконов; признаки определения породы, гибрида, сорта, калибра, оттеночности и видов дефектности коконов; технологический процесс калибровки, сортировки, запаривания и разматывания коконов; устройство испытательной аппаратуры, технику ведения испытания и порядок обработки документации.

§ 10. МОЙЩИК ХОЛСТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мытья холстов в ванне или моечной машине. Подготовка машины или ванны к работе, заполнение ванны водой и пуск пара для подогрева воды, дозировка химикатов и загрузка холстов. Наблюдение за работой моечной машины или перемешивание холстов в ванне. Выгрузка холстов из моечной машины или ванны. Чистка и смазывание трущихся поверхностей машины.

Должен знать: устройство машины; технологический режим промывки холстов; требования к качеству холстов; правила загрузки холстов; концентрацию химикатов; режим чистки и смазывания трущихся поверхностей машины.

§ 11. НАБИВЩИК ОДОНКОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Набивка одонков в ящики вручную. Подготовка и очистка ящиков. Подметание пола для приема одонков. Отсортировка неразмота и посторонних примесей от одонков.

Должен знать: нормы загрузки ящиков; правила отсортировки неразмота.

§ 12. ОТВАРЩИК КОКОННЫХ ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса отварки коконных отходов в варочном аппарате или емкостях в соответствии с установленным технологическим режимом. Загрузка и выгрузка коконных отходов. Доведение температуры раствора в аппарате или емкостях до уровня, требуемого по технологическому режиму отварки, и регулирование ее в процессе отварки. При варке в аппарате – наблюдение за уровнем и концентрацией раствора в каждой ванне и за ходом процесса отварки, скоростью передвижения конвейера. Выемка отходов, промывка и отжим их в центрифуге, подготовка мыльного раствора, слив отработанных растворов. Чистка и промывка оборудования.

Должен знать: устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов; технологический режим отварки коконных отходов, виды отходов; нормы расхода химических материалов и рецептуру растворов; влияние температуры и концентрации раствора на процесс отварки; технические требования к качеству отваренных отходов; правила пользования паропроводной и водопроводной системами; режим чистки и промывки оборудования.

§ 13. ОТЖИМЩИК ХОЛСТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса отжима холстов в центрифуге. Загрузка холстов в центрифугу. Наблюдение и контроль за работой центрифуги и длительностью отжима. Выгрузка холстов из центрифуги, транспортировка и укладка отжатых холстов. Чистка и смазывание трущихся поверхностей машины.

Должен знать: устройство и принцип работы машины; нормы и правила загрузки холстов; режим отжима; нормы влажности холстов после отжима; режим чистки и смазывания машины.

§ 14. ПРИВЯЗЫВАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Привязывание оборвавшихся концов нитей шелка-сырца на механических кокомотальных станках. Наблюдение за намоткой шелка-сырца на мотовила. Очистка направляющих роликов от намотавшегося на них шелка. Изъятие утоненных и утолщенных мест нитей шелка-сырца. Обеспечение нормальной длины перевивки, контроль за соблюдением технологического режима запаривания и разматывания коконов запарщиками и кокомотальщиками. При нарушении технологического режима разматывания коконов – снятие контрольных моточков для лабораторных испытаний. Обеспечение установленной температуры в сушильном шкафу. Провязка мотков шелка-сырца хлопчатобумажной пряжей. Снятие с мотовил наработанного шелка. Контроль качества вырабатываемого шелка-сырца. Сбор в мешочки. Чистка обслуживаемой части станка.

Должен знать: устройство станка; приемы связывания нитей шелка-сырца; величину нормальной перевивки; температурный режим сушки; порядок комплектования шелка-сырца в кипы и требования к качеству шелка-сырца; технологический режим запаривания и разматывания коконов; режим чистки станка.

§ 15. ПРОВЯЗЫВАЛЬЩИК МОТКОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Провязка мотков шелка-сырца вручную хлопчатобумажной нитью. Внешний осмотр мотков шелка-сырца на дефектность, чистоту. Надевание мотков на швили. Расправка мотков и нахождение верхнего и нижнего концов нитей. Растирание заклеенных мест в мотках. Очистка загрязненных мест в мотках с применением растворителей. Прикрепление наружного и внутреннего конца нитей мотков к одной из провязок. Снятие провязанных мотков шелка-сырца и навешивание их на вешала.

Должен знать: порядок привязки мотков в соответствии со стандартом; расположение станков по линейной плотности и сериям; порядок комплектования шелка-сырца в кипы; признаки определения линейной плотности, цвета и оттенка шелка-сырца; правила обращения с растворителями.

§ 16. СУШИЛЬЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сушки куколки в ящичной сушилке. Очистка куколки от посторонних примесей, отжим ее на

центрифуге и загрузка в ящичную сушилку. Поддержание в сушилке заданной температуры и наблюдение за процессом сушки согласно режиму. Перелопачивание куколки и выгрузка ее в ящик. Просеивание и засыпка сухой куколки в мешки, взвешивание, зашивка и транспортировка их в установленное место.

Должен знать: правила загрузки центрифуги и сушилки; режим сушки куколки; способы очистки куколки от посторонних примесей.

§ 17. СУШИЛЬЩИК ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сушки отходов кокономотания в сушильной камере или на машине. Подвозка отходов к машине или к камере, расправка и встряхивание их. Настиление отходов (сдира, холстов) равномерным слоем на питающую решетку машины или развешивание коконного сдира и холстов на вешалах сушильной камеры. Контроль за температурой и длительностью процесса сушки согласно заданному режиму. Снятие высушенных отходов с вешал или машин, транспортировка и укладывание их в установленное место.

Должен знать: правила загрузки сушильной камеры или машины; температурный режим сушки отходов, нормативы влажности отходов после сушки.

§ 18. СЪЕМЩИК ШЕЛКА-СЫРЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Съем шелка-сырца с кокономотального автомата импортного производства. Подготовка стержней, талонов, тележек, кокономотальных станков к съему; останов станка, обрыв нитей шелка-сырца. Снятие с автомата вала с мотовилами шелка-сырца с одновременной заменой их порожними мотовилами и заправкой нитей шелка-сырца на мотовиле. Установка снятых валов с мотовилами шелка-сырца на тележку, надевание на вал талона. Пуск станков после заправки нитей шелка-сырца на мотовиле и ликвидация обрывов нитей шелка-сырца, возникающих при пуске машины. Наблюдение за правильной раскладкой и намоткой шелка-сырца на мотовила. Транспортировка снятых со станков валов с мотовилами шелка-сырца к вакуум-аппарату, съем мотовил с вала, одновременное надевание их на деревянные стержни и взвешивание стержней с мотовилами шелка-сырца. Проверка исправности мотовил, стержней, транспортирующих тележек, чистка их, замена неисправных мотовил, стержней. Чистка сушильных шкафов кокономотального автомата согласно графику.

Должен знать: устройство и правила обслуживания узлов кокономотального автомата; правила уборки и раскладки шелка-сырца; порядок съема и заправки мотовил; требования, предъявляемые к качеству шелка-сырца и намотки его на мотовила.

§ 19. ЧИСТИЛЬЩИК КОКОННОГО СДИРА

1-й разряд

Характеристика работ. Очистка и расправка вручную «струн» коконного сдира и очистка их от куколок, одонков, неразмота и различных примесей. Расправка плотных узлов. Сбор очищенного сдира в пучки и сдача в сушку.

Должен знать: правила очистки коконного сдира и признаки, определяющие качество, цвет, оттенки коконного сдира.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

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

	ЕТКС		1987 года			
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	47	Шелкомотальная
2.	Аппаратчик запаривания одонков	2	Аппаратчик запаривания одонков	2	»	»
3.	Запарщик коконов	4	Запарщик коконов	4	»	»
4.	Калибровщик коконов	2	Калибровщик коконов	2	»	»
5.	Кокономотальщик	4-5	Кокономотальщик	4-5		
6.	Коконосметчик	2	Коконосметчик	2	»	»
7.	Лаборант по анализу коконов	3-4	Лаборант по анализу коконов	3-4	»	»
8.	Мойщик холстов	2	Мойщик холстов	2	»	»
9.	Набивщик одонков	1	Набивщик одонков	1	»	»
10.	Отварщик коконных отходов	3	Отварщик коконных отходов	3	»	»
11.	Отжимщик холстов	2	Отжимщик холстов	2	»	»
12.	Привязывальщик	4	Привязывальщик	4	»	»
13.	Провязывальщик мотков	1	Провязывальщик мотков	1	»	»
14.	Сушильщик отходов	2-3	Сушильщик отходов	2-3	»	»
15.	Съемщик шелка-сырца	3	Съемщик шелка-сырца	3	»	»
16.	Чистильщик коконного сдира	1	Чистильщик коконного сдира	1	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	44	Шелкомотальная
2.	Аппаратчик запаривания одонков	2	Аппаратчик запаривания одонков	2	»	»
3.	Запарщик коконов	4	Запарщик коконов	4	»	»
4.	Калибровщик коконов	2	Калибровщик коконов	2	»	»
5.	Кокономотальщик	4-5	Кокономотальщик	4-5	»	»
6.	Коконосметчик	2	Коконосметчик	2	»	»
7.	Лаборант по анализу коконов	3-4	Лаборант по анализу коконов	3-4	»	»
8.	Мойщик холстов	2	Мойщик холстов	2	»	»
9.	Набивщик одонков	1	Набивщик одонков	1	»	»

10. Отварщик коконных отходов	3	Отварщик коконных отходов	3	»	»
11. Отжимщик холстов	2	Отжимщик холстов	2	»	»
12. Привязывальщик	4	Привязывальщик	4	»	»
13. Провязывальщик мотков	1	Провязывальщик мотков	1	»	»
14. Разрабатывальщик коконных отходов	3	Аннулирована		»	»
15. Сушильщик отходов	2-3	Сушильщик отходов	2-3	»	»
16. Съемщик шелка-сырца	3	Съемщик шелка-сырца	3	»	»
17. Чистильщик коконного сдира	1	Чистильщик коконного сдира	1	»	»

ТРИКОТАЖНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ВАЛКИ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса валки различных трикотажных, чулочно-носочных, перчаточных и текстильно-галантерейных изделий, изготовленных из пряжи различных видов волокна в соответствии с технологическими требованиями на различных видах оборудования барабанного типа.

Приготовление растворов по заданному рецепту. Загрузка оборудования продукцией и заливка растворов. Регулирование подачи воды и пара. Соблюдение температурного режима валки. Определение момента окончания валки. Выгрузка продукции после валки. Загрузка центрифуги продукцией, отжим и выгрузка. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство оборудования, виды обрабатываемой продукции и ее способность к свойлачиванию; режим валки изделий из различных видов пряжи и волокна; требования, предъявляемые к качеству валки; объем обрабатываемых партий; инструкции по обработке.

§ 2. КЕТТЕЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Кеттлевка чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа на кеттельной машине и вручную. Прием и подготовка изделий к кеттлевке. Надевание петель изделия на токоля фонтур кеттельной машины с лицевой и изнаночной стороны по одному горизонтальному разделительному ряду, петельному столбику или косому срезу деталей изделий без пропусков токолей или петель. Заправка сшивающего механизма машины. Ликвидация обрыва нити. Смена шпули.

При ручной кеттлевке деталей изделий верхнего трикотажа с хлопчатобумажных машин с самообортовкой – вшивание швейной иглой вручную петля в петлю по петельному столбику воротника в джемперах, бортиков, рукавов и боков.

Проверка качества закеттлеванных изделий. Съем и складирование изделий в установленном порядке, вкладывание жетона в пачку или десяток пар изделий. Сдача продукции. Обмахивание, чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу основных механизмов кеттельной машины; виды и позиции токолей, игл и петлителей, применяемых для кеттлевки; виды и линейную плотность пряжи и нитей, артикулы изделий и структуру переплетений; инструкции по определению сортности.

При кеттлевке изделий верхнего трикотажа на кеттельной машине и вручную,

содержащих узлы повышенной сложности: обработка V-образного выреза горловины; выреза «каре»; обработки застежки изделия планками; с использованием дополнительных отделочных деталей из атласа, гипюра, отделочного канта, тканей различных плотностей с посадкой и без, образованием защипов и мелких складок, а также изделий рыхлых переплетений с равномерным распределением посадки –

5-й разряд

§ 3. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением под руководством машиниста более высокой квалификации. Подготовка оборудования и полотна к работе. Заправка полотен. Наблюдение за работой оборудования, натяжением полотен, показаниями приборов, подачей пара, работой раскладчика. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования. Оформление и сдача паспортов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологические режимы отделки полотен, принципы действия системы автоматического регулирования технологических режимов; дефекты, возникающие при отделке полотен; ассортимент полотен; факторы, влияющие на величину усадки полотен; требования, предъявляемые к качеству полотен; правила оформления и сдачи паспортов.

§ 4. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением. Техническое обслуживание отделочной линии. Подготовка оборудования к работе. Наблюдение за технологическим процессом, за работой всех автоматических и электронных устройств и за показаниями приборов. Корректировка параметров прохождения полотен, регулировка различных устройств при их отклонении. Мелкий ремонт, наладка и переналадка линии. Чистка, смазывание трущихся поверхностей, промывка механизмов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и наладки, ухода за ним; корректировку технологических режимов отделки; требования, предъявляемые к качеству полотен, методы и приемы проверки качества отделываемых полотен; ассортимент полотен.

§ 5. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением под руководством машиниста более высокой квалификации. Подготовка оборудования к работе. Наполнение ванн водой и подача сжатого воздуха. Заправка полотен. Приготовление растворов для промывки и аппретирования полотна по утвержденной рецептуре и режиму. Обслуживание линии в ходе технологического процесса. Наблюдение за технологическим процессом, работой всех автоматических и электронных устройств и показаниями приборов. Мелкий ремонт, наладка и переналадка линии. Чистка, смазывание трущихся поверхностей, промывка механизмов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, взаимодействие механизмов и автоматических устройств и регулирование их в зависимости от ассортимента; технологический режим отделки; полотна по видам, артикулам, рисункам; поведение различных волокон при высокой температуре, процент нормальной влажности до обработки полотен и после нее; химические вещества, применяемые при отделке; методы и приемы проверки качества отделываемых

полотен; ассортимент полотен; инструкции по чистке, смазыванию трущихся поверхностей, промывке, ремонту и наладке оборудования.

§ 6. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением и наладка их. Самостоятельное осуществление выбора оптимального режима технологического процесса. Обслуживание линии в ходе технологического процесса. Корректировка параметров прохождения полотна, регулировка различных устройств при технологических отклонениях. Руководство работой машиниста более низкой квалификации.

Должен знать: устройство отделочной линии, работу всех машин, входящих в состав линии, компрессорной установки, сушильной камеры; взаимодействие механизмов и автоматических устройств; причины возникновения неисправностей в работе; правила регулирования технологического режима в зависимости от ассортимента; технологический режим отделки по видам, артикулам, рисункам; оптимальные значения параметров технологического процесса отделки; инструкцию по чистке, смазыванию поверхностей, промывке, ремонту и наладке оборудования; корректировку технологических параметров режимов отделки.

Примеры работ:

Ведение технологического процесса:

1. Промывки, аппретирования, ширения, сушки, стабилизации, подпарки и охлаждения трикотажных полотен;

2. Промывки, отжима, сушки, каландрирования, раскладки трикотажных полотен.

§ 7. НАБОРЩИК ЗУБЦОВ И ПЕТЕЛЬ

2-й разряд

Характеристика работ. Набор зубцов платков, шарфов и палантинов на нить с помощью стальной иглы после их крашения, соблюдая контурный рисунок; петель платков, шарфов и палантинов на спицу с одной и другой стороны изделий после снятия их с оборотных машин для последующей надвязки зубцов к этим изделиям. Подготовка изделий к обработке. Связывание концов нити и передача шарфов, платков и палантинов на сушильный агрегат. Закрепление спиц специальными колпачками.

Должен знать: артикулы изделий, их размеры; виды переплетений, плотность вязания, правила набора зубцов и петель.

§ 8. НАБОРЩИК РИСУНКА

5-й разряд

Характеристика работ. Набор и расстановка штифтов в рисунчатые барабанчики и платин в узорный диск кругловязальных машин в соответствии с раппортом рисунка вручную или с помощью специальных приспособлений. Подготовка барабанчиков для набивки рисунка, технологических карт рисунка и управления (расчеты рисунка на патрон и схематическая запись вязания купона по системам машин). Склеивание перфоленты и ленты управления.

Прием пряжи по видам, линейной плотности и качеству. Контрольный осмотр машин. Обслуживание применяемого оборудования. Наблюдение за работой жаккардовых и узоробразующих механизмов и приспособлений. Перестановка толкателей и смена замков. Съем полотна, его разбраковка. Нахождение и исправление дефектов набора рисунка.

Должен знать: устройство машин, принцип работы основных механизмов; принцип расчета и получения рисунка; игольно-платинные изделия; технологический процесс вязания полотна и купонов, заправочные и технологические карты, виды переплетений, линейную плотность пряжи и требования, предъявляемые к пряже; инструкции по сортировке полотна.

§ 9. ОПЕРАТОР ВЯЗАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса вязания полотна на плосковязальных машинах всех систем и классов (кроме кругловязальных жаккардовых); заправка машин; смена и правка игл, игольной плитки; смена бобин. Подготовка пряжи необходимых цветов. Ликвидация обрывов нитей, срывов полотна. Регулирование плотности вязания, натяжения полотна. Наблюдение за техническим состоянием вязального оборудования, за работой механизмов и приспособлений. Срез и сьем наработанного полотна, проверка качества полотна и устранение причин, вызывающих понижение качества, прикрепление талона, сдача продукции. Обмахивание, частичная чистка машины и смазка трущихся поверхностей. Профилактический осмотр, наладка машин в соответствии с установленным графиком; заправка и перезаправка по указанию мастера, устранение неполадок и дефектов, подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования после проведения среднего и капитального ремонта, приемка после смазывания и чистки оборудования, самостоятельное смазывание трущихся частей, проведение текущего ремонта машин. Контроль за соблюдением технологических параметров, режимов работы. Наблюдение за работой и состоянием контрольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов. Осуществление пробных работ и испытаний по заданию мастера. Ведение учета простоев оборудования. Транспортировка и сдача полотна.

Должен знать: устройство, принцип работы оборудования, автоматических устройств и механизмов, кинематические и электрические схемы, приемы и способы наладки; технологический процесс, виды переплетений, основные заправочные данные, линейную плотность пряжи и правила ее регулирования, нормы отходов и меры их сокращения; режим чистки машины и смазывание трущихся поверхностей; правила учета простоев.

При работе на кругловязальных жаккардовых и основовязальных машинах –

6-й разряд

При работе на высокопроизводительных многосистемных кругловязальных машинах для производства: ворсового полотна, вырабатываемого по способу изготовления искусственного меха; жаккардового меха искусственного на машинах с электронным программным управлением и гладкокрашенного меха искусственного с двойным провязыванием –

7-й разряд

§ 9а. ОПЕРАТОР РЕЗАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса разрезания кругловязанных трикотажных полотен всех видов на резальной машине типа SDM-2081. Транспортировка тележки с полотном, установка и закрепление на ротационной тарелке (поворотном круге). Сшивка партий полотна в непрерывную ленту по ширине на швейной машине (начало последующей с концом предыдущей), ликвидация обрыва нитей, смена шпуль, регулирование частоты строчки. Заправка мокрого полотна в виде трубки по установленной схеме. Проверка готовности машины к работе. Настройка короба управления на диаметр трубки полотна и регулировка режущего прибора, настройка дискового ножа под требуемый угол в зависимости от структуры и вида полотна. Регулировка ширителя в зависимости от вида полотна. Выбор режима работы. Настройка расправительных валов машины вручную (измерение угла охвата в зависимости от артикула полотна). Предварительная наладка чувствительности регулировочного контура в ручном режиме, окончательная – в автоматическом. Определение разделительной полосы на трубке полотна. В процессе разрезания постоянное регулирование скорости машины в зависимости от дефектов полотна и качества прохождения его по ширителю. Управление ротационной тарелкой вручную в зависимости от скручиваемости полотна. Смена тележки при выходе партии полотна из машины. Чистка машины и резального механизма, удаление мусора и нитей, смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, назначение, принцип работы, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, правила и режим ухода за ним;

устройство швейной машины, методы и приемы сшивания полотна; элементы управления автоматического пульта, правила настройки приборов автоматики в соответствии с видом полотен; ассортимент трикотажных полотен, их структуру и состав; требования, предъявляемые к качеству полотна.

§ 10. ОПЕРАТОР УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Комплектовка и упаковка изделий на упаковочных машинах типа МГУ-1 и аналогичных. Комплектовка изделий по сорту, размеру, цвету. Укладка изделий в тару. Наблюдение и регулирование хода технологического процесса, контроль качества упаковки.

Должен знать: устройство и назначение оборудования; артикулы, размеры, сорт готовых изделий; правила комплектования и упаковки изделий.

§ 10а. ОПЕРАТОР УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса упаковки рулонов готового меха искусственного, бобин с пряжей, трикотажного полотна и тканей готовых в упаковочную тару (стрейч-пленку) на упаковочных машинах. Наблюдение за ходом технологического процесса упаковки по контрольно-измерительным приборам и визуально. Установка бобин со стрейч-пленкой на машину, заправка пневмопистолета скобами. Укладка рулонов на приемное устройство машины. Закрепление манипуляционного знака на рулоне. Пристрел концов пленки к шпule пневмопистолетом. Укладка рулонов на поддон. Выполнение работ по уходу за оборудованием. Проведение профилактических работ по предупреждению обрывов пленки. Самостоятельная наладка отдельных узлов упаковочной машины в процессе работы. Участие в приемке оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, технологический процесс упаковки и правила его регулирования, приемы работы, нормы расхода упаковочного материала. 

§ 11. ОПЕРАТОР ФОРМИРОВОЧНО-УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Упаковка изделий на формировочно-упаковочных машинах типа «Кремпель-Вепомат» и аналогичных. Наблюдение и регулирование хода технологического процесса. Маркировка вкладышей для упаковки изделий. Контроль качества упаковки изделий в пакеты, подготовка изделий к упаковке в коробки, счет изделий. Укладка изделий в коробку, зашивание коробок на машине ПШК-1.

Должен знать: устройство, назначение оборудования, артикулы, размеры, сорт обрабатываемых изделий; технологический процесс и правила упаковки.

§ 12. ОПЕРАТОР ФОРМИРОВОЧНО-УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования и сортировки чулочно-носочных изделий из текстурированной капроновой нити эластик на формировочно-упаковочной машине «Кремпель-Вепомат» и аналогичных с электронными блоками управления. Прием и подготовка изделий к формированию. Надевание изделий на форму. Соблюдение технологического режима. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами. Сортировка изделий в соответствии со стандартом и эталоном по цвету, размеру, артикулу, сорту.

Должен знать: устройство и назначение оборудования, артикулы и размеры, сорт обрабатываемых изделий; технологический режим; стандарт.

§ 13. ОТДЕЛОЧНИК ВОРСА

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки ворса и чистки полотна искусственного меха от незакрепленного ворса на чистильной машине. Транспортировка полотна к рабочему месту. Заправка машины. Наблюдение за процессом чистки полотна искусственного меха. Регулирование механизмов машины. Упаковка и транспортировка полотна в установленное место.

Должен знать: устройство и работу основных механизмов чистильной машины; технологический режим чистки.

§ 14. ОТДЕЛОЧНИК ВОРСА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки ворса искусственного меха на отколоточных, гладильных и гладильно-стригальных машинах. Ведение процесса стрижки ворса на стригальных и гладильно-стригальных машинах. Наблюдение за работой оборудования, состоянием и работой установленных приборов и приспособлений, за процессом отделки искусственного меха; соблюдение параметров технологического режима, обеспечение качества выпускаемой продукции, чистка установленного оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемых узлов и механизмов машин; наименование и назначение их важнейших частей; инструкцию по определению качества искусственного меха; технологические параметры обработки ворса.

§ 15. ОТДЕЛОЧНИК ВОРСА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки ворса искусственного меха на гладильных и гладильно-стригальных машинах, вычесывание слабозакрепленных волокон на вычесывающих машинах, укладка меха в «книжку», ведение процесса стрижки ворса искусственного меха на стригальных и гладильно-стригальных машинах, размотка, сшивка и заправка полотна в машины, транспортировка продукции в установленное место. Наблюдение за работой оборудования, состоянием и работой установленных приборов и приспособлений, за процессом отделки искусственного меха; соблюдение параметров технологического режима, обеспечение качества выпускаемой продукции и ее учета. Чистка установленного оборудования.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу основных механизмов машины; технологические параметры и режим обработки ворса; инструкцию по определению качества искусственного меха; виды полотен, артикулы, свойства искусственного меха из различных волокон в условиях температурной обработки.

§ 16. ПРАВЩИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Правка – рихтовка игольно-платинных изделий и заправочных гребенок на аппаратах, специальных приспособлениях или вручную и загибка игл для мальезных машин. Получение игл, платин, заправочных гребенок и транспортировка их к рабочему месту. Внешний осмотр и проверка качества игл и платин в соответствии с техническими условиями и установленной точностью. Выявление и отбраковка дефектных игл и платин. Правка стержня, пятки и зева крючковой иглы, чистка чаши и язычка, выправление клапана, проверка и исправление клапанов языковой иглы. Зарядка игольницы иглами или заправочной гребенки крючками, установка их по всему фронту машины. Выправление и выравнивание головок игл на машине строго по горизонтальной линии к игольному шагу и закрепление их. Сдача выправленных игл и гребенок в установленном порядке.

Должен знать: классы машин и назначение игольно-платинных изделий; инструкции по правке-рихтовке игл и платин; устройство аппарата и приспособлений для правки-рихтовки и правила пользования ими; требования к

расположению игл и платин в вяжущих механизмах плосковязальных и кругловязальных машин; требования к качеству игольно-платинных изделий в соответствии с техническими условиями; технологию трикотажного производства и технологию изготовления игл.

§ 19. ФОРМИРОВЩИК ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Формирование чулочно-носочных и перчаточных изделий на сушильно-формировочных машинах, паро- и электроформах. Прием и подготовка изделий. Надевание их на формы с соблюдением формировочного шва. Закатывание каретки с формами в сушильную камеру при работе на сушильно-формировочных машинах и выкатывание их из камер после сушки и формирования. Соблюдение режима продолжительности формирования, температуры нагрева форм или воздуха, поддержания давления пара. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами, автоматическими регуляторами и пультом управления. Своевременный съем изделий с форм. Проверка качества формирования, складывание и счет готовых изделий. Отбор некачественных изделий. Чистка оборудования.

Должен знать: виды, устройство и назначение сушильно-формировочного оборудования; артикулы и размеры обрабатываемых изделий; соответствие размеров форм размерам изделий; технологический температурный режим формирования.

§ 20. ФОРМИРОВЩИК ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Влажно-тепловая обработка белья и верхнего трикотажа на запарных прессах и паровоздушных манекенах. Формирование чулочно-носочных изделий на формировочно-отделочных машинах, машинах с автоматическим съемным устройством; машинах, оборудованных электронными блоками управления; машинах, осуществляющих комплексную отделку чулочно-носочных изделий. Прием и подготовка изделий. Надевание их на формы с соблюдением формировочного шва. Закатывание каретки с формами в камеру и выкатывание из камеры после сушки и формирования. Раскладывание изделий на столе пресса, глажение-прессование. Надевание изделий на паровоздушные манекены. Соблюдение режима продолжительности формирования, глажения-прессования, влажно-тепловой обработки на паровоздушных манекенах, температуры нагрева форм или воздуха; поддержание давления пара. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами, автоматическими регуляторами и пультом управления. Своевременный съем изделий с форм, паровоздушных манекенов. Проверка качества формирования и влажно-тепловой обработки, складывание и счет готовых изделий. Отбор некачественных изделий. Чистка оборудования.

Должен знать: виды, устройство и назначение формировочного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки; артикулы и размеры обрабатываемых изделий, соответствие размеров форм размерам изделий; технологический температурный режим формирования и влажно-тепловой обработки.

§ 20а. ФОРМИРОВЩИК ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Формирование изделий верхнего трикотажа с выравниванием длины и ширины их по лекалам с одновременным совмещением раппорта рисунка, устранением клешности на деталях, регулировкой линии ширины плеча, установкой натяжителей рукавов, регулировкой необходимой ширины юбок. Формирование изделий, содержащих несколько видов сырья и переплетений, требующих применения при влажно-тепловой обработке рамок-каркасов. Формирование-глажение складок, плиссе, гофре на формировочных машинах, паро- и электроформах, прессах, паровоздушных манекенах. Прием и подготовка изделий. Раскладывание изделий на столе пресса, глажение-прессование,

устранение заломов и сгибов, надевание изделий на паровоздушные манекены. Соблюдение технологических параметров. Контроль качества влажнотепловой обработки – промер ширины и длины изделий, измерение плотности и высоты резинки. Складывание, счет готовых изделий, комплектование в пачки. Чистка оборудования.

Должен знать: виды, устройство и назначение оборудования; артикулы и размеры обрабатываемых изделий; соответствие размеров форм размерам изделий; технологический температурный режим формирования и влажно-тепловой обработки. Требования к качеству.

§ 21. ШЛИФОВЩИК ПОЛОТНА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлифовки под замшу трикотажного вертелочного полотна на шлифовальной машине для изготовления перчаточных изделий.

Прием и проверка качества вертелочного полотна. Обрезка кромки полотна и сшивание концов кусков полотна на швейной машине. Заправка полотна в шлифовальную машину. Наблюдение за процессом шлифовки полотна, соблюдение режима шлифовки. Предупреждение загибов и засечек на полотне. Регулирование скорости.

Должен знать: устройство, назначение и работу шлифовальной и швейной машины; виды и артикулы полотна, режим шлифовки его; ширину обрезаемой кромки; меры сокращения отходов при обрезании и сшивании полотна.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик валки изделий	3	Аппаратчик валки изделий	3	47	Трикотажная
2.	Кеттельщик	4	Кеттельщик	4	»	»
3.	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	4–7	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	6	»	»
4.	Наборщик зубцов и петель	2	Наборщик зубцов и петель	2	»	»
5.	Наборщик рисунка	5	Наборщик рисунка	5		
6.	Оператор вязального оборудования	5–6	Новая профессия		»	»
7.	Оператор упаковочной машины	3	Новая профессия		»	»
8.	Оператор формовочно-упаковочной машины	3–4	Новая профессия		»	»
9.	Отделочник ворса	2–4	Отделочник ворса	2–4	»	»
10.	Правщик технологической оснастки	4	Правщик технологической оснастки	4	»	»

11	Термопечатник	4–5	Термопечатник	4–5	»	»
12	Формировщик трикотажных изделий	3–4	Формировщик трикотажных изделий	3	»	»
13	Шлифовщик полотна	3	Шлифовщик полотна	3	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик валки изделий	3	Аппаратчик валки изделий	3	44	Трикотажная
2.	Вязальщица трикотажных изделий и полотна	2–6	Вязальщица	1–6	»	Общие текстиля
3.	Кеттельщик	4	Кеттельщик	4	»	Трикотажная
4.	Кисловщик	3	Кисловщик	3	»	Общие текстиля
5.	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	6	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	4–7	»	Трикотажная
6.	Наборщик зубцов и петель	2	Наборщик зубцов и петель	2	»	»
7.	Наборщик рисунка	5	Наборщик рисунка	5	»	»
8.	Оператор жгутоперемоточной машины	2, 4	Оператор жгутоперемоточной машины	2, 4	»	Общие текстиля
9.	Оператор распределения химических материалов	4	Оператор распределения химических материалов	4	»	»
10.	Оператор чесальной машины	2–3	Оператор чесального оборудования	2–4	»	»
11.	Отделочник ворса	2–4	Отделочник ворса	2–4	»	Трикотажная
12.	Правщик технологической оснастки	4	Правщик технологической оснастки	4	»	»
13.	Термопечатник	4–5	Термопечатник	4–5	»	»
14.	Формировщик трикотажных изделий	3	Формировщик трикотажных изделий	3–4	»	»
15.	Шлифовщик полотна	3	Шлифовщик полотна	3	»	»

ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ВАЛЯЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса предварительной валки головных уборов на многоваличных и молотковых машинах под руководством валяльщика более высокой квалификации. Перекрашивание линий сгиба и оправка колпаков. Вывертывание и складывание колпаков по периодам валки согласно нормативам технологического режима. Окончательная оправка обработанных колпаков по форме и линейным размерам в соответствии с заданным ассортиментом. Отжим колпаков на центрифуге и транспортировка их в установленное место. Приготовление валочного раствора. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; ассортимент, структуру и размеры колпаков, технические требования к ним; правила оправок по периодам валки; материалы и рецептуру валочного раствора.

§ 2. ВАЛЯЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса валки обуви на валяльных машинах различных систем; окончательная валка головных уборов на кольцевых, канатных, многоваличных и молотковых машинах. Проверка состояния машины и регулирование ее для обработки заданного изделия. Подготовка валочного раствора и проверка его концентрации. Загрузка или заправка изделия в машину. Регулирование температуры валочного раствора, степени давления рабочих органов и циркуляции изделия на молотковых машинах, разводок между рабочими валиками и рядами на многоваличных машинах, степени усадки изделия в соответствии с нормативами. Контроль формы, линейных размеров, плотности. Оправка изделий в процессе валки. Расправка, растяжка валяной обуви до требуемой формы на растяжном станке, формовка пятки на штыре. Определение момента окончания валки. Выгрузка и транспортировка изделий. Руководство работой валяльщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство и принцип работы оборудования, правила ухода за ним; ассортимент, структуру, размеры обрабатываемых изделий и технические требования к ним; нормативы технологических режимов для различных видов изделий; материалы, применяемые при валке; рецептуру раствора и правила определения его концентрации; способы регулирования степени усадки; признаки, определяющие момент окончания валки; нормативы загрузки изделий в машину; правила приема и сдачи смены.

§ 3. ВАЛЯЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса валки войлока и войлочных шлифовальных кругов на валяльных машинах различных систем. Проверка состояния машины и регулирование ее для обработки заправляемого изделия. Подготовка валочного раствора и проверка его концентрации. Подготовка изделия, загрузка или заправка его в машину. Регулирование водного и температурного режима валки, циркуляции изделия, степени давления рабочих органов, рабочего объема барки молотовых машин, разводок между рабочими органами на жгуто-валяльных и многоваличных машинах в период валки. Контроль формы, линейных размеров, плотности. Оправка полуфабриката в процессе валки. Регулирование степени усадки изделия в соответствии с его валкоспособностью и принятыми нормативами. Определение момента окончания валки. Выгрузка изделий. Транспортировка изделий.

Должен знать: устройство и принцип работы оборудования, правила ухода за ним; ассортимент, структуру и размеры обрабатываемых изделий, технические

требования к ним; нормативы технологических режимов для различных видов изделий; материалы, применяемые при валке, их свойства; рецептуру, нормы расхода валочного раствора и правила определения его концентрации; способы регулирования степени усадки; признаки, определяющие момент окончания валки; нормативы загрузки изделий в машину.

§ 4. ВЕЛЮРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по созданию велюра необходимой густоты, высоты, блеска по всей площади головного убора мокрым способом с последовательной обработкой на игольчато-ворсовальной и щеточно-ворсовальной машинах в соответствии с заданным технологическим режимом. Приготовление валочного раствора определенной концентрации и температуры. Заправка головного убора в машину. Регулирование подачи раствора и скорости вращения головного убора, степени присадки его к рабочему органу машины. Снятие головного убора с машины и отжим на центрифуге. Подъем велюра кардной щеткой. Контроль качества обработки. Транспортировка головных уборов и химических материалов к рабочему месту. Укладка и сдача головных уборов. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации и ухода за оборудованием; ассортимент и структуру головных уборов; требования, предъявляемые техническими условиями к высоте, густоте и блеску велюра; нормативы технологического режима; способы регулирования процесса обработки; признаки определения качества велюра; рецептуру, правила приготовления раствора; способы регулирования присадки головного убора к рабочему органу машины.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНОВЫ ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подготовительных работ по изготовлению основы. Заготовка вручную листов, пластов, подпластиков и полок установленной формы, размера и веса для основы валяной обуви. Получение ваты. Подготовка слоев ваты по виду, степени уплотненности, прочесу, форме. Сложение слоев ваты в установленном порядке. Свертывание, взвешивание и передача на уплотнение. Транспортировка к рабочему месту.

Должен знать: виды шерсти; формы, размеры, массу, число слоев изделия; назначение и требования к качеству листов, пластов, подпластиков и полок.

§ 6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНОВЫ ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по закладке основы войлоков, войлочных шлифовальных кругов, молоточного войлока, неполной заготовке основы валяной обуви в соответствии с нормативами технологического режима. Подготовка основальной установки, инструмента, приспособления к работе. Образование основы на установке, настиление ваты по форме, размерам, массе с чередованием поперечного и продольного расположения волокон, изменением длины до образования необходимой конусности, первоначальное образование головки валяной обуви установленных форм и размеров, заростка мест сращения отгибки. Предварительное уплотнение основы. Выравнивание, подвертывание края ваты, обработка краев конуса по толщине, определение готовности основы на установке. Свертывание ваты в рулон, выемка основы из установки, взвешивание, съем основы пуховых головных уборов с основообразовательной машины. Подвешивание конуса с наработанной основой, съем ее с конуса, вывертывание, притирка конуса, метка размера. Подготовка конусов для основы заданного ассортимента. Контроль качества оседания пуха в соответствии с заданной структурой основы, отгибки валяной обуви, устранение дефектов. Сбор и сдача отходов. Транспортировка ваты, полуфабрикатов. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство и работу оборудования, правила ухода за ним;

ассортимент войлочных изделий, валяной обуви, пуховых головных уборов; технологические параметры закладки различных видов изделий, основообразования пуховых головных уборов, неполной заготовки основы валяной обуви; технические требования к закладке и огибке, к качеству пуховой основы; признаки равномерности и плотности оседания пуха; правила заготовки основы валяной обуви, снятия пуховой основы с конуса и метки размера; признаки определения качества огибки.

§ 7. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНОВЫ ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по полной или окончательной заготовке основы валяной обуви, изготовлению основы пуховых головных уборов на основообразовательной машине в соответствии с нормативами технологического режима. Образование основы голенища, головки, заростка и наращивание основы до получения необходимой толщины, формы, размера в зависимости от вида обуви при изготовлении основы валяной обуви. Предварительное уплотнение основы. Дополнительная заростка утоненных мест. Транспортировка полок, конусов, пластов, огибки на рабочее место. Настройка машины, регулирование площади рабочей зоны конуса в зависимости от вида и размера головных уборов, интенсивности оседания пуха на конус, температуры и напора воды, подбор конусов. Установка конуса на диск машины по центру при изготовлении пуховых головных уборов. Контроль качества основы в процессе ее формирования. Съем или складывание основы. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила ухода за оборудованием; ассортимент валяной обуви, пуховых головных уборов; структуру основы головных уборов, виды и размеры обуви; нормативы технологического режима; правила образования различных частей обуви и заростка основы; способы регулирования оседания пуха и напора воды; признаки определения качества готовой основы.

§ 8. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ФИТИЛЕЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление войлочных фитилей. Заготовка основы фитиля установленного веса и размера. Свойлачивание основы, валка, сушка и обрезка фитиля в соответствии с нормами технологического режима. Связывание готовых фитилей в пачки по видам и размерам. Транспортировка ваты к рабочему месту и готовых фитилей в установленное место.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; виды фитилей и технические требования к ним; нормы технологического режима; требования, предъявляемые к качеству фитилей.

§ 9. КИСЛОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса кисловки валяной обуви, головных уборов, войлоков, войлочных шлифовальных кругов на кисловочном оборудовании различных систем в соответствии с технологическим режимом. Приготовление кислотного раствора заданной концентрации согласно рецептуре. Регулирование температурного режима процесса, равномерности и полноты пропитки изделия кислотным раствором, уровня раствора; определение концентрации кислоты, контроль за щелочной средой с помощью контрольно-измерительных приборов. Загрузка или заправка изделия в машину. Выгрузка обработанной продукции. Чистка и уход за оборудованием. Транспортировка полуфабрикатов и кислоты.

Должен знать: устройство оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; правила пользования контрольно-измерительными приборами; ассортимент изделий; нормы технологического режима кисловки; правила приготовления кислотного раствора и регулирования его концентрации, температуры и уровня; правила обращения с кислотами; способы контроля и регулирования процесса

КИСЛОВКИ.

§ 10. МАШИНИСТ ОБКАТОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Обкатка войлочных колец на обкатном станке в соответствии с технологическим режимом. Подготовка станка для обработки заданного ассортимента. Заправка кольца на станок. Регулирование степени прижима кольца, проверка качества обкатки. Укладка и затаривание колец. Транспортировка колец. Уход за станком.

Должен знать: устройство станка, правила эксплуатации и ухода за ним; виды войлочных колец и технические требования к ним; нормы технологического режима обкатки; порядок настройки станка для обкатки различных видов войлочных колец; правила затаривания колец.

§ 11. МАШИНИСТ ОБСАДОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Обсадка фетровых головных уборов на конусы перед крашением в соответствии с нормами технологического режима. Разборка головных уборов и конусов по размерам. Установка конуса на рабочий стол или диск обсадного станка. Запарка головных уборов, обсадка на конус. Регулирование подачи пара в распарочный котел. Снятие конусов с обсаженными головными уборами и передача их для крашения. Транспортировка головных уборов и конусов к рабочему месту. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы оборудования, правила его эксплуатации; ассортимент, размеры головных уборов и конусов; нормативы вытяжки и обсадки головных уборов на один конус; режим запарки; правила определения размера головных уборов и конусов; правила обращения с паропроводной системой и регулирование подачи пара.

§ 12. МОЙЩИК ШЕРСТИ

3-й разряд

Характеристика работ. Мойка шерсти на оборудовании различных систем в соответствии с установленным технологическим режимом. Наполнение барок агрегата водой до определенного уровня. Приготовление и заливка моющего раствора в барки. Регулирование концентрации, температуры растворов и воды, давления отжимных валов, подачи пара. Перекачивание воды из последующих барок в предыдущие в зависимости от степени загрязненности шерсти. Контроль за исправностью регулирующих устройств и механизмов, качества мойки на основе показаний лабораторных анализов. Спуск отработанной воды. Обтягивание отжимных валов. Транспортировка шерсти и химических материалов к рабочему месту. Чистка, промывка барок и коммуникаций.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент шерсти; свойства и нормативы расхода химических материалов; рецептуру и правила приготовления моющего раствора; способы регулирования температурного режима, давления отжимных валов, температуры воды и времени промывки, жесткости воды; правила контроля качества.

§ 13. НАСАДЧИК ОБУВИ

3-й разряд

Характеристика работ. Насадка валяной обуви на колодку вручную. Подборка валяной обуви и колодок по размерам. Запрессовка носка колодки, клина, оправка валяной обуви в соответствии с нормами технологического режима. Проверка качества насадки. Исправление обнаруженных дефектов. Укладка насаженной обуви. Транспортировка обуви и колодок к рабочему месту.

Должен знать: ассортимент и размеры валяной обуви, технические требования к ней; нормы технологического режима запрессовки колодок и оправки валяной обуви; признаки, определяющие качество насадки; правила предупреждения и устранения дефектов подбора колодок.

§ 14. НАСАДЧИК ОБУВИ

4-й разряд

Характеристика работ. Насадка валяной обуви на колодку на насадочной машине. Подборка валяной обуви и колодок по размерам. Наладка насадочной машины на заданный ассортимент обуви. Заправка и запрессовка колодки, оправка валяной обуви в соответствии с нормативами технологического режима. Оправка обуви вручную на колодке после снятия ее с машины. Проверка качества насадки. Исправление обнаруженных дефектов. Укладка насаженной обуви. Транспортировка обуви и колодок к рабочему месту. Уход за машиной.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за машиной; ассортимент и размеры валяной обуви, технические требования к ней; нормы технологического режима заправки, запрессовки колодок и оправки; признаки, определяющие качество насадки; способы предупреждения и устранения дефектов; правила подбора колодок.

§ 15. ОПЕРАТОР ПУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пушения пуховой смеси для производства головных уборов на пушильных машинах и агрегатах под руководством оператора более высокой квалификации. Перемешивание смеси в смесовом барабане и коническом смесителе. Загрузка смеси в машину. Регулирование питания машины с обеспечением максимальных выходов продукции. Контроль качества пушения по характеру полета пуха. Удаление из смеси укороченного пуха, свалков и посторонних примесей. Транспортировка смесей и их взвешивание. Выгребание, разбор и затаривание отходов по видам. Периодическая чистка машины в установленном порядке. Уход за машиной.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; нормы технологического режима процесса пушения различных видов смесей; способы регулирования питания машины; признаки определения качества пушения.

§ 16. ОПЕРАТОР ПУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пушения пуховой смеси для производства головных уборов на пушильных машинах и агрегатах в соответствии с нормами технологического режима. Получение смеси и контроль ее качества. Регулирование машины на заданный вид продукции, интенсивность пушения и степень отделения остевых волокон и других посторонних примесей. Контроль качества пушения по характеру полета пуха. Сдача готовой смеси с оформлением соответствующих учетных документов. Периодическая чистка машины в установленном порядке; проверка правильности сборки машины после чистки. Уход за машиной. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации оборудования; виды смесей и их компоненты; нормы технологического режима процесса пушения различных видов смесей; требования к качеству смесей; способы регулирования интенсивности пушения и отделения остевых волокон и других посторонних примесей; признаки, определяющие качество пушения; технические требования к готовой смеси; порядок учета готовой смеси и оформления первичной документации.

§ 17. ОПЕРАТОР ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Обработка на машине в электростатическом поле шкурок кроликов и зайцев, кроличьего и заячьего пуха, фетровых изделий. Расправка шкурок на столе перед питающим устройством машины. Заправка шкурок, пуха и фетровых изделий в машину. Наблюдение за работой преобразователя высоковольтной установки. Контроль качества обработки изделий.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования; ассортимент изделий; правила обработки изделий в электростатическом поле; требования к качеству изделий.

§ 18. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение подготовительной работы для отделки валяльно-войлочных изделий. Выборка вручную посторонних примесей, удаление масляных пятен и смолки из колпаков, валяной обуви, войлоков, войлочных изделий; удаление непрострижек из пуха согласно установленным правилам. Транспортировка изделий к рабочему месту. Разборка отработанных изделий.

Должен знать: требования к качеству изделий; способы выборки и удаления посторонних примесей, масляных пятен и других дефектов в изделиях.

§ 19. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Съем ворса с голенища валяной обуви на чистильных полуавтоматах в соответствии с нормами технологического режима. Регулирование разводов рабочих органов или степени прижима изделия к рабочим органам полуавтомата. Заправка и съем изделия. Контроль ровноты съема ворса, толщины изделия. Транспортировка и укладка изделия. Проточка абразивов.

Должен знать: устройство и принцип работы полуавтомата, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент валяной обуви и технические требования к ней; нормы технологического режима съема ворса; правила заправки и съема изделия; способы регулирования разводов рабочих органов и степени прижима изделия к ним; признаки определения качества съема ворса; правила проточки абразивов.

§ 20. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по отделке валяльно-войлочных изделий в соответствии с нормами технологического режима. Окончательная отделка с созданием гладкого эффекта на виброшлифовальной машине, туровка на туровочном станке головных уборов; съем ворса с головки валяной обуви, войлочных цилиндров, войлока и шлифовальных кругов на чистильном станке, придание окончательной формы фетровой обуви. Заправка шайбы или головки вибратора бумагой, сукном или фетром, установка амплитуды его колебания в зависимости от ассортимента и повторяемости обработки; подборка туровочных головок в соответствии с ассортиментом; регулирование разводов, параллельности ведущего вала и рабочих валиков. Обработка головных уборов щеткой, войлоком, пропаренной тканью, спиртом, маслом, водой до получения блеска и соответствующего направления ворса на туровочном станке, опаливание обработанного убора. Контроль качества туровки, гладкого эффекта, однородности по цвету и толщине убора, ровноты съема ворса, толщины и формы изделий. Транспортировка изделий к машине и в установленное место после обработки. Проточка абразивов, обтягивание валиков абразивной лентой. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила ухода за оборудованием; ассортимент обрабатываемых изделий; нормы технологического режима отделки; правила заправки изделий; способы регулирования присадок и прижима изделия к рабочим органам, амплитуды колебания вибратора,

параллельности валиков; правила проточки валиков и обтягивание их абразивной лентой; технические условия на изделия; признаки, определяющие качество отделки; свойства и нормы расхода отделочных материалов.

§ 21. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Окончательная отделка фетровых головных уборов на виброшлифовальной машине, создание замшевого и других эффектов на поверхности головного убора. Заправка шайбы и головки вибратора шлифовальной бумагой, сукном или фетром. Установка амплитуды его колебания в зависимости от ассортимента и повторяемости обработки. Заправка головного убора в машину. Регулирование скорости отделки и присадки головного убора к отделяющей поверхности машины. Проверка однородности поверхности по цвету и толщине головного убора. Контроль качества замшевого эффекта. Снятие готового головного убора с машины и укладка его. Получение и транспортировка головных уборов к рабочему месту.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации оборудования; ассортимент и структуру фетровых головных уборов; нормы технологического режима создания замшевого и других эффектов; правила установки амплитуды колебания вибратора и регулирования скоростного режима обработки головного убора; технические условия на готовые головные уборы; способы выравнивания цвета и толщины головного убора; виды материалов, применяемых при отделке, и требования к ним; признаки, определяющие качество окончательной отделки головных уборов.

§ 22. ПРЕССОВЩИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ШКУРОК

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование шкурок на механических прессах различных систем для их расправления и придания эластичности после сушки. Увлажнение и укладка шкурок на плиту или основание пресса. Разгрузка, транспортировка шкурок. Чистка пресса, смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: принцип работы прессового оборудования, правила его обслуживания; правила регулирования давления пресса; виды шкурок; нормы технологического режима увлажнения, укладки и прессования шкурок; признаки определения качества прессования.

§ 23. ПРЕССОВЩИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ШКУРОК

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование головных уборов, войлоков, войлочных кругов на прессах различных систем в соответствии с нормами технологического режима. Проверка исправности пресса, контрольно-измерительных приборов. Подбор пресс-форм, подставок с кольцами для прессования заданного вида головных уборов. Подбор изделий определенных размеров и видов, заправка изделий в пресс. Наблюдение за ходом технологического процесса, регулирование давления пресса на изделие, температуры нагрева пресс-форм и плит. Снятие изделий с пресса, контроль формы, плотности изделий. Транспортировка изделий.

Должен знать: устройство обслуживаемого прессового оборудования, контрольно-измерительных приборов; правила регулирования давления пресса и температуры нагрева пресс-форм и плит; ассортимент прессуемых изделий и технические требования к ним; нормы технологического режима прессования, температуры, давления; требования, предъявляемые к качеству прессования.

§ 24. ПРОТРАВЩИК ШКУРОК

4-й разряд

Характеристика работ. Протравление волосяного покрова (пуха) шкурок

азотно-пергидролевой протравой на машинах различных систем и ваннах для придания волокнам валкоспособности в соответствии с технологическим режимом. Подготовка шкурок. Регулирование степени нанесения протравы и высоты протравляемой части волосяного покрова в зависимости от вида, качества, размеров, дефектности шкурок. Наблюдение за работой машины и состоянием ее механизмов. Приготовление протравного раствора требуемой концентрации. Складывание шкурок для отлежки в установленном порядке. Выгрузка, отжим и сушка протравленного пуха или шкурок. Транспортировка шкурок и пуха к рабочему месту. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство оборудования и правила его эксплуатации; виды шкурок и их технологические свойства; нормы технологического режима протравления и сушки; порядок приготовления протравного раствора и свойства его компонентов; правила регулирования степени и высоты протравления волоса; технические требования к протравленному волосяному покрову шкурки; способы определения качества протравления и сушки шкурок; правила обращения с концентрированной азотной кислотой и перекисью водорода.

§ 25. РАСПИЛОВЩИК ВОЙЛОКА

3-й разряд

Характеристика работ. Распиловка войлока на двоильно-ленточной машине в соответствии с нормами технологического режима под руководством распиловщика более высокой квалификации. Заправка войлока в машину. Наблюдение за ходом технологического процесса. Регулирование скорости подачи войлока. Транспортировка войлока и отходов. Смазывание трущихся поверхностей машины.

Должен знать: устройство, принцип работы машины, режим ухода за ней; виды войлока; нормы технологического режима распиловки; виды дефектов распиловки.

§ 26. РАСПИЛОВЩИК ВОЙЛОКА

4-й разряд

Характеристика работ. Распиловка войлока на двоильно-ленточной машине в соответствии с нормами технологического режима. Установка разводов машины для распиловки войлока требуемой толщины. Наблюдение за ходом технологического процесса. Регулирование разводов машины в процессе распиловки. Контроль качества распиловки, периодическая проверка линейных размеров войлока. Регулирование подачи ножа и абразивных кругов точильного механизма. Ведение учета отходов. Руководство работой распиловщиков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство машины, правила эксплуатации и ухода за ней; виды войлока; нормы технологического режима распиловки; технические требования к войлокам; способы регулирования машины и точильного механизма; правила контроля качества распиловки.

§ 27. РАСПРАВЩИК ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Расправка и очистка вручную головных уборов после крашения. Транспортировка и складывание головных уборов.

Должен знать: правила расправки головных уборов и их укладки; требования, предъявляемые к качеству.

§ 28. РАСПРАВЩИК ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Расправка валяной обуви после свойлачивания на каркасно-расправочном станке и головных уборов перед формовкой на кольцевых трехваликовых машинах в соответствии с нормами технологического режима. Предварительная расправка основы валяной обуви вручную. Заправка ее на каркас станка. Расправка основы на станке с растягиванием до заданных размеров. Съем

основы. Замачивание головного убора и заправка в машину. Периодическая перекладка со смещением линии сгиба. Изменение последовательности чередования перекладок. Регулирование давления рабочего вала. Контроль формы, размера, ровноты и плотности головного убора и основы валяной обуви.

Должен знать: устройство оборудования и правила его эксплуатации; ассортимент изделий; нормативы технологического режима и правила расправки изделия; правила контроля качества изделий.

§ 29. РАСПРАВЩИК ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Расправка войлочных шлифовальных кругов на станках и машинах различных систем и войлоков на расправочно-отжимной машине в соответствии с нормами технологического режима. Придание окончательной формы и размеров, выравнивание изделий по толщине и плотности. Подбор войлочных шлифовальных кругов по видам и размерам с применением ручного контрольно-измерительного инструмента. Перезаправка оборудования на обработку заданного ассортимента. Контроль качества и транспортировка изделий.

Должен знать: устройство оборудования и правила его эксплуатации; ассортимент изделий; нормативы технологического режима; правила пользования контрольно-измерительным инструментом.

§ 30. СВОЙЛАЧИВАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Первоначальное свойлачивание пластов, листов, конусов в производстве валяной обуви на катальных машинах и уплотняющих плитах в соответствии с заданным технологическим режимом. Заправка изделия в машину или на уплотняющую плиту. Регулирование степени увлажнения изделия и температуры подогрева плиты. Выборка изделия из машины или плиты, расправка и передача его на дальнейшую обработку.

Должен знать: устройство, принцип работы, правила эксплуатации оборудования; назначение пластов, листов, конусов и технические требования к ним; нормы технологического режима первоначального уплотнения; требования к качеству полуфабрикатов.

§ 31. СВОЙЛАЧИВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Свойлачивание головных уборов, валяной обуви, войлоков и войлочных шлифовальных кругов на катальных и свойлачивающих машинах различных систем в соответствии с нормами технологического режима под руководством свойлачивальщика более высокой квалификации. Снятие навитых конусов с чесальной машины. Заправка изделий в машину, участие в оправке, перекладывании, вывертывании, сращивании, дублировании, увлажнении изделий. Регулирование давления валика, амплитуды колебания и температуры нагрева свойлачивающих плит, степени увлажнения изделий, величины их усадки и плотности. Контроль качества свойлачивания. Наравливание утоненных мест. Съем с машины и транспортировка изделий.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации оборудования, ассортимент войлочных изделий, технические требования к ним; нормы технологического режима свойлачивания; признаки определения качества свойлачивания.

§ 32. СВОЙЛАЧИВАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Свойлачивание головных уборов, валяной обуви, войлоков и шлифовальных кругов на катальных и свойлачивающих машинах

различных систем и руководство свойлачивальщиками более низкой квалификации. Окончательное свойлачивание валяной обуви. Оправка, переукладывание, вывертывание, сращивание, дублирование, увлажнение изделий. Регулирование давления валика, амплитуды колебания и температуры нагрева свойлачивающих плит, степени увлажнения изделий, величины усадки изделий и их плотности. Контроль качества свойлачивания. Наращивание утоненных мест. Съём с машины и транспортировка изделий.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации оборудования; ассортимент и структуру войлочных изделий, технические требования к ним; технологические режимы основообразования и свойлачивания; признаки определения качества свойлачивания; контрольно-измерительные приборы и правила пользования ими.

§ 33. СЪЕМЩИК ОБУВИ С КОЛОДОК

2-й разряд

Характеристика работ. Съём валяной обуви с колодок вручную. Контроль правильности формы обуви и отсутствия повреждений в ней и колодках. Транспортировка обуви и колодок, укладывание их в установленном порядке.

Должен знать: правила съёма валяной обуви, признаки и порядок определения правильности ее формы; способы выявления повреждений обуви и колодок.

§ 34. СЪЕМЩИК ОБУВИ С КОЛОДОК

3-й разряд

Характеристика работ. Съём валяной обуви с колодок на расколодочном станке. Проверка состояния станка, подготовка его к работе в соответствии с заданным ассортиментом обуви. Заправка обуви на станок, удаление колодки. Снятие обуви и колодки со станка. Контроль правильности формы обуви и отсутствия повреждений в ней и колодках. Транспортировка и укладывание обуви и колодок в установленном порядке.

Должен знать: устройство и принцип работы станка, режим ухода за ним; признаки определения правильности формы изделия, выявления поврежденной обуви и колодок.

§ 35. ФОРМОВЩИК ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по формовке берета вручную и предварительной формовке (растяжке) головных уборов на формовочных машинах различных систем в соответствии с технологическим режимом. Разборка головных уборов по ассортименту, размерам и цветам. Подбор форм заданного размера и нагревание их. Запарка головных уборов в распарочном котле. Заправка головных уборов в машину и наблюдение за ходом формовки. Регулирование машины для растяжки головок и полей в зависимости от ассортимента и размера. Сушка заформованных беретов в сушилке. Контроль качества формовки. Выгрузка беретов из сушилки, снятие их с форм и утюжка кромки. Транспортировка головных уборов к рабочему месту.

Должен знать: устройство и принцип работы оборудования, правила ухода за ним; ассортимент и размеры головных уборов, технические требования к ним; нормативы технологического режима формовки, запарки, сушки и утюжки головных уборов; требования к качеству головных уборов; признаки определения качества формовки.

§ 36. ФОРМОВЩИК ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Окончательная формовка головных уборов вручную и на формовочных машинах различных систем в соответствии с технологическим

режимом. Заправка головных уборов на формовочную машину и формовка их в соответствии с технологическим режимом. Наблюдение за ходом технологического процесса. Регулирование работы машины для формовки различных видов и фасонов головных уборов. Формовка полей мужских головных уборов в соответствии с фасоном. Нагревание утюга до установленной температуры, увлажнение полей головного убора, укладка шнура и загиб края полей. Запарка и растяжка головного убора в установленном порядке. При необходимости – обработка головных уборов в клеевом растворе, сушка заформованных головных уборов. Подбор форм для ручной формовки. Снятие головных уборов с машины и контроль качества формовки.

Должен знать: устройство, принцип работы, правила ухода за оборудованием; ассортимент и размеры головных уборов, технические требования к их формовке; нормы технологического режима запарки и формовки; правила регулирования работы машины; признаки определения качества формовки.

§ 37. ШТАМПОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление войлочных пыжей на штамповальных прессах различных систем. Регулирование работы штампа. Контроль качества по толщине и чистоте вырубki изделия. Транспортировка, укладка войлока и готовой продукции.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; ассортимент войлоков и изделий.

§ 38. ШТАМПОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление войлочных деталей различной конфигурации и размеров на штамповальных прессах различных систем. Регулирование работы штампа. Подбор резакoв, лекал, шаблонов. Контроль качества по толщине и чистоте вырубki деталей. Транспортировка, укладка войлока и готовой продукции.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за оборудованием и измерительным инструментом; ассортимент войлоков и войлочных деталей.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Валяльщик	3-5	Валяльщик	3-5	47	Валяльно-войлочная
2.	Велюрщик	4	Велюрщик	4	»	»
3.	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	»	»
4.	Изготовитель фитилей	2	Изготовитель фитилей	2	»	»
5.	Кисловщик	3	Кисловщик	3	»	»
6.	Мойщик шерсти	3	Мойщик шерсти	3	»	»
7.	Машинист обкаточной машины	2	Машинист обкаточной машины	2	»	»

8.Машинист обсадочной машины	3	Машинист обсадочной машины	3	»	»
9.Насадчик обуви	3-4	Насадчик обуви	3-4	»	»
10Оператор пушильного . оборудования	3-4	Оператор пушильного оборудования	3-4	»	»
11Оператор . электростатической обработки	3	Оператор электростатической обработки	3	»	»
12Отделочник валяльно- . войлочных изделий	1-4	Отделочник валяльно- войлочных изделий	1-4	»	»
13Прессовщик валяльно- . войлочных изделий и шкурок	2-3	Прессовщик валяльно- войлочных изделий и шкурок	2-3	»	»
14Протравщик шкурок .	4	Протравщик шкурок	4	»	»
15Распиловщик войлока .	3-4	Распиловщик войлока	3-4	»	»
16Расправщик войлочных . изделий	1-3	Расправщик войлочных изделий	1-3	»	»
17Свойлачивальщик .	2-4	Свойлачивальщик	2-4	»	»
18Съемщик обуви с . колодок	2-3	Съемщик обуви с колодок	2-3	»	»
19Формовщик головных . уборов	3-4	Формовщик головных уборов	3-4	»	»
20Штамповщик .	2-3	Штамповщик	2-3	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Валяльщик	3-5	Валяльщик	3-5	44	Валяльно-войлочная
2.	Велюрщик	4	Велюрщик	4	»	»
3.	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	»	»
4.	Изготовитель фитилей	2	Изготовитель фитилей	2	»	»
5.	Кисловщик	3	Кисловщик	3	»	»
6.	Мойщик шерсти	3	Мойщик шерсти	3	»	»
7.	Машинист обкаточной машины	2	Машинист обкаточной машины	2	»	»
8.	Машинист обсадочной машины	3	Машинист обсадочной машины	3	»	»

9. Насадчик обуви	3-4	Насадчик обуви	3-4	»	»
10. Оператор пушильного оборудования	3-4	Оператор пушильного оборудования	3-4	»	»
11. Оператор электростатической обработки	3	Оператор электростатической обработки	3	»	»
12. Отделочник валяльно- войлочных изделий	1-4	Отделочник валяльно- войлочных изделий	1-4	»	»
13. Прессовщик валяльно- войлочных изделий и шкур	2-3	Прессовщик валяльно- войлочных изделий и шкур	2-3	»	»
14. Протравщик шкур	4	Протравщик шкур	4	»	»
15. Распиловщик войлока	3-4	Распиловщик войлока	3-4	»	»
16. Расправщик войлочных изделий	1-3	Расправщик войлочных изделий	1-3	»	»
17. Свойлачивальщик	2-4	Свойлачивальщик	2-4	»	»
18. Съёмщик обуви с колодок	2-3	Съёмщик обуви с колодок	2-3	»	»
19. Формовщик головных уборов	3-4	Формовщик головных уборов	3-4	»	»
20. Штамповщик	2-3	Штамповщик	2-3	»	»

ПРОИЗВОДСТВО ТЕКСТИЛЬНОЙ ГАЛАНТЕРЕИ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. БАТАНЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Профилактический и текущий ремонт батана, отдельных его деталей и челноков для лентоткацких станков. Контроль состояния батанов в процессе их эксплуатации на лентоткацких станках, выявление мелких разладок в работе батана и устранение их непосредственно на станке. Выполнение отдельных столярных работ в батанной мастерской при изготовлении новых батанов и при их среднем и капитальном ремонте под руководством батанщика более высокой квалификации.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к батану и челнокам в процессе их эксплуатации; причины мелких разладок, способы их предупреждения и устранения; инструмент, применяемый для профилактического и текущего ремонта батана и челноков; механизмы лентоткацких станков, находящихся во взаимодействии с батаном.

§ 2. БАТАНЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление по чертежам и образцам новых батанов и челноков простых геометрических форм по установленным группам согласно ассортименту вырабатываемых изделий в лентоткачестве. Подбор соответствующих пород дерева, подготовка и изготовление всех деталей батана и челноков на специальных станках и приспособлениях. Приготовление клея и других материалов. Сборка батана с челноками, установка и обработка его на станке.

Осуществление среднего и капитального ремонта батана по графику согласно ведомости дефектов.

Должен знать: свойства древесины различных пород и других материалов, применяемых для изготовления батана, деталей к нему; способы изготовления и сборки батана и челноков простых геометрических форм по чертежам; расчеты батанов по группам соответственно ширине вырабатываемых на лентоткацких станках изделий; требования, предъявляемые к батану в процессе эксплуатации его; причины разладок, способы их предупреждения и устранения; устройство и работу оборудования, инструмент, контрольно-измерительные приборы и приспособления, применяемые при изготовлении и ремонте батанов; механизмы лентоткацких станков, находящихся во взаимодействии с механизмами батана.

§ 3. БАТАНЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Изготовление по чертежам и образцам новых батанов и челноков сложных геометрических форм по установленным группам согласно ассортименту вырабатываемых изделий в лентоткачестве. Изготовление всех деталей батана и челноков из соответствующих пород дерева. Облицовка челноков, полирование и лакирование их. Руководство работой батанщиков более низкой квалификации.

Должен знать: свойства древесины различных пород и других материалов, применяемых для изготовления батана и деталей к нему; способы изготовления, сборки батана и челноков сложных геометрических форм по чертежам с учетом группы унификации; причины разладок батана в процессе эксплуатации, способы их предупреждения и устранения.

§ 4. ВЫРЕЗАЛЬЩИК ФЕСТОНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Вырезание фестонов кружев по контуру с одновременным контролем качества и накаткой кружев на вырезной машине. Установка катушки на машину, вырезка фестонов вручную для заправки кружев в машину. Контроль качества вырезки фестонов, плотности, длины накатки кружев по показаниям счетчика. Регулирование точности вырезки фестонов. Выявление дефектов, их вырезка и соединение концов кружев. Определение сортности кружев в соответствии со стандартом. Оформление этикеток на готовую продукцию. Съем и укладка продукции. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство оборудования и взаимодействие его основных механизмов; ассортимент кружев; правила вырезания фестонов, накатки, маркировки кружев и оформления сопроводительной документации; установленную длину накатки; стандарты и технические условия.

§ 5. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Вышивание рисунков на различных тканях и тюле на машине «Пантограф» с ручным приводом; заправка на автомате нитей в иглы для вышивальных машин «Пантограф». Заправка машины полотнами. Подбор ставки игл с заправленными нитями по заданному рисунку. Закладка и выемка шпилевых штанг. Ликвидация обрыва нитей с отметкой места обрыва. Очистка игл от нитей. Контроль качества вышивки, подрезка концов нитей. Участие в снятии вышитого полотна. Подбор и заправка автомата иглами и катушками с нитями. Съем игл с заправленными нитями и сдача их в установленном порядке. Смена катушек. Осмотр отмеченных дефектов, заправка полотна или изделия в пальцы, чистка полотна от нити, восстановление рисунка. Смена игл и шпуль. Получение и сдача продукции. Чистка машины, смазывание трущихся поверхностей и ликвидация мелких разладок.

Должна знать: устройство и взаимодействие основных механизмов машины; ассортимент, виды переплетений, рисунков и узоров полотна; виды применяемых

нитей, номинальную линейную плотность; номера игл; инструкцию по определению сортности изделий до восстановления нарушенных рисунков и после него; график ухода за оборудованием.

§ 6. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Вышивание рисунков на ткани и тюле на двухярусной машине «Пантограф» с механическим приводом, вышивание на швейной машине нарушенных узоров и полное восстановление рисунка на гардинном тюле с гардинных машин 6-9-го классов, гладком хлопчатобумажном тюле, гардинном полотне с уточно-вязальных машин, восстановление простых рисунков на вышитом полотне, состоящих из просечки, гладьевого валика, брид, насыпи различных видов прикрепа и др. видов швов и строчек; заправка челноков в челночный механизм челочно-вышивальных машин. Подготовка полотен к вышивке и заправка их в машину. Смена катушек, ликвидация обрыва нитей, регулирование глубины просечки. Контроль качества вышиваемых изделий, удаление масляных пятен. Просмотр полотна, проверка отмеченных дефектов и определение способа восстановления нарушенного рисунка. Смена игл и шпуль, заправка челнока шпулей. Смена челноков на челочно-вышивальных машинах, регулирование натяжения челночных нитей. Участие в заправке, перекате и сьеме вышитого полотна.

Должна знать: устройство оборудования, его механизмов и их взаимодействие; ассортимент, виды переплетений, рисунков и узоров; номинальную линейную плотность и расцветки применяемых нитей; глубину просечки; стандарты и технические условия.

§ 7. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Вышивание различных рисунков на ткани, тюле, трикотажном полотне на челочно-вышивальных автоматических машинах; полное восстановление сложных рисунков на вышитом полотне, состоящих из просечки различных размеров и форм, глади, петелек на бридах, вышивки растяжной, гипюром и др. видов швов и строчек, восстановление нарушенных рисунков на штучных изделиях, гардинном полотне, гардинном тюле, кружевных изделиях и кружевном полотне с гардинно-вязальных и основовязальных машин путем вышивки на швейной машине. Наблюдение за процессом вышивки по заданному рисунку, переключательными функциями автомата; перекаат карты. Ликвидация обрыва нити, смена катушек. Определение качества вышиваемых изделий. Съем вышитого полотна, осуществление перекаата полотна и сдача продукции в установленном порядке. Очистка полотна от нитей. Определение способа восстановления рисунка. При работе на сагрегированных машинах: установка рулона и товарного вала на агрегат, контроль качества сурового полотна. Выявление дефектов, определение сортности в соответствии со стандартом и запись в паспорт срезки.

Должна знать: устройство оборудования и взаимодействие его основных механизмов; способы перестановки карты; виды рисунков и расположение их на изделии; ассортимент и виды переплетений; инструкцию по определению сортности до восстановления нарушенных рисунков и после него; стандарты и технические условия.

§ 8. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

6-й разряд

Характеристика работ. Художественная вышивка на швейно-вышивальной машине всей поверхности портрета вождя швами «барашек», «цепочка» и др. с применением от 32 до 38 тонов нитей. Копирование с художественного портрета на кальку барельефа, нанесение барельефа на ткань с помощью графита. Подбор нитей в соответствии с образцами-эталоном. Смена игл и шпуль, ликвидация обрыва нитей, регулирование натяжения нитей и частоты строчки. Чистка и

смазывание машины.

Должна знать: технику и приемы копирования и вышивки портрета; виды и расцветки ниток, виды швов; устройство, работу и взаимодействие основных механизмов вышивальной машины; способы регулирования натяжения нитей и частоты строчки; линейную плотность нитей; режим чистки и смазки оборудования.

§ 9. ГОФРИРОВЩИК ПРОТЕЗОВ КРОВЕНОСНЫХ СОСУДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Гофрирование протезов кровеносных сосудов на гофрировальном станке и тепловая обработка их в автоклаве. Приготовление трубок-заготовок, вязкозных нитей и металлических стержней с резьбой; надевание на стержень трубки-заготовки, закрепление стержня в патроне, прокладывание нитей в соответствии с резьбой стержня. Снятие стержня с гофрировального станка и закладывание его в автоклав для тепловой обработки, выемка стержня с трубкой-заготовкой, охлаждение, снятие нитей и гофрированного протеза. Контроль качества гофрированных протезов. Сдача в установленном порядке протеза кровеносных сосудов. Чистка станка и автоклава, смазывание трущихся частей станка.

Должен знать: устройство и работу гофрировального станка и автоклава; виды и размеры трубок-заготовок и соответствующих им металлических стержней; требования, предъявляемые к качеству гофрированных протезов; режим чистки и смазки оборудования.

§ 10. ДЕЛИЛЬЩИК КРУЖЕВ

1-й разряд

Характеристика работ. Разделение вручную кружевного полотна на отдельные ленты (полосы) путем удаления соединительной нити. Одновременное вытягивание нескольких соединительных нитей с равномерным их натяжением. Предупреждение обрывов и затяжек. Очистка края кружев от челночных нитей. Связывание разделенных кружев в мотки и сдача их в установленном порядке.

Должен знать: виды, артикулы и ширину кружев; расположение соединительной нити по видам заправок.

§ 11. ДЕЛИЛЬЩИК КРУЖЕВ

2-й разряд

Характеристика работ. Разделение кружевного полотна на отдельные ленты (полосы) на разрывной машине с одновременным промером и намоткой их на товарный вал. Подготовка кружевного полотна, заправка его в машину. Установка делителей согласно ширине полос, регулирование движения валов, грузов, натяжения распускных соединительных нитей и полотна. Контроль за качеством разделения кружевного полотна на отдельные ленты. Предупреждение затяжек и обрывов разделительных нитей. Контроль за качеством намотки отдельных лент на товарный вал. Соблюдение установленных технологических режимов. Съем и установка товарного вала, съем готовой продукции. Запись метража по показаниям счетчика. Чистка, обмахивание машины.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов машины; структуру кружевного полотна и кружев, артикулы и ширину кружев; расположение соединительных нитей по видам заправок; стандарты и технические условия; режим ухода за оборудованием.

§ 12. ДЕЛИЛЬЩИК КРУЖЕВ

3-й разряд

Характеристика работ. Разделение кружевного полотна на отдельные ленты (полосы) на различных распускных или электроплавильных машинах с

одновременным промером и намоткой их на товарный вал. Заправка кружевного полотна в машину. Установка делителей (электроножей) согласно ширине полос; регулирование положения валов, грузов, температуры в камере, натяжения роспусковых соединительных нитей и полотна. Контроль за качеством разделения, вырезки зубцов кружевных лент, за разделением и намоткой отдельных лент на товарный вал, положением делителей (электроножей) во время работы, за показаниями приборов на машине. Соблюдение температурных режимов плавления, скорости движения и качества плавления соединительных нитей. Запись метража по показаниям счетчика. Съем готовой продукции. Включение и наблюдение за работой вентиляционной установки.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов машины; структуру кружевного полотна и кружев, артикулы и ширину кружев; температурные режимы плавления нитей.

§ 13. ИЗГОТОВИТЕЛЬ СИНЕЛЬКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление синельки. Заправка машины пряжей, смена катушек, вставка лезвия в держатель и регулирование его работы для обеспечения необходимой высоты ворса синельки. Натягивание проволоки; смена катушек с проволокой и приводных ремней со сращиванием концов. Контроль качества продукции и принятие мер по предупреждению и устранению дефектов. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов машины; виды и свойства перерабатываемого сырья и полуфабрикатов; требования, предъявляемые к ним; инструкцию по определению сортности; режим чистки и смазывания оборудования.

§ 14. КРУЖЕВНИЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев в соответствии с заданным рисунком узоров на коклюшках с количеством пар до 12. Прикрепление рабочего рисунка (сколка) к подушке, подстановка рисунка при наработке раппорта, навешивание ниток на булавки согласно рисунку. Плетение кружев парной техникой с простыми элементами плетения: полотнянкой, впережив, плетешком, сеткой, московской решеткой, 4-6-парными паучками, вилушкой по прямому построению, фестонами. Изготовление белых и цветных кружев без рисунка по счету переплетений и оплетов по рисунку простыми элементами плетения. Сдача наработанной продукции в установленном порядке.

Должна знать: технику и приемы плетения парных кружев несложных узоров; переход с одного элемента плетения на другой; размеры и артикулы изделий; номинальную линейную плотность и норму ниток для выполнения заданного рисунка, правила пользования приспособлениями.

§ 15. КРУЖЕВНИЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий в соответствии с заданным рисунком на коклюшках с количеством пар от 12 до 20. Плетение парной и сцепной техникой плетения с простыми элементами в сочетании с более сложными: овальными, квадратными насновками, краевыми плетешками, фоновой решеткой и ромбиками, сеткой и плетешковыми оплетами, сцепками, закидками и простыми зашивками, полотнянкой с паучками, фестонами разнообразных переплетений. Вязание вручную сетки для филейных кружевных изделий размером ячейки до 4 мм и выше.

Должна знать: технику плетения парных и сцепных кружев и кружевных изделий простыми элементами плетения в сочетании с более сложными; размеры и ассортимент изделий; новые рациональные методы парной и сцепной техники плетения; приемы натягивания нитей при выполнении насновок; приемы отрыва,

закрепления и вытягивания нитей при выполнении зашивок; приемы вязки узла и сетки для филейных кружев.

§ 16. КРУЖЕВНИЦА

4-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий на коклюшках с количеством пар от 20 до 30. Плетение в соответствии с заданным рисунком кружев и кружевных изделий парной, сцепной и парно-сцепной техникой плетения со следующими элементами плетений: закидками и зашивками в прямолинейных формах сканью «веревочкой» и «косичкой». Плетение белых и цветных кружев без рисунка и кружевных оплетов по рисунку полотнянкой, вперевив, 4-6-парными паучками, с цветной обводкой из двух пар, в виде скани и др. Вязание вручную сетки для филейных кружев и кружевных изделий с размером ячейки до 3 мм.

Должна знать: технику и приемы плетения парных, сцепных и парно-сцепных кружев всеми элементами плетения; способы сокращения и прибавления петель; правила закрепления и обрыва нитей в зашивках с ажурными переплетениями и в скани «веревочкой» и «косичкой».

§ 17. КРУЖЕВНИЦА

5-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий на коклюшках с количеством пар от 30 до 40. Плетение разнообразных рисунков растительного, геометрического и в сочетании растительного и геометрического орнаментов различными элементами плетения.

Должна знать: технику и приемы плетения кружев и кружевных штучных изделий разнообразных рисунков; правила ввода и вывода пар и зашивок их в орнаментальных формах.

§ 18. КРУЖЕВНИЦА

6-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий на коклюшках с количеством пар от 40 до 50. Плетение высокохудожественных рисунков растительного, геометрического и в сочетании геометрического и растительного орнаментов с добавлением отдельных сюжетных форм, сшивкой отдельных деталей узоров и изделий.

Должна знать: технику и приемы плетения кружев и кружевных изделий; правила деления рисунка на составные части; подстановку рабочего рисунка в сюжетные формы узора; сшивку отдельных деталей узора и изделия.

§ 19. КРУЖЕВНИЦА

7-й разряд

Характеристика работ. Плетение уникальных, выставочных кружев и штучных кружевных изделий с количеством пар свыше 50. Плетение разнообразных рисунков растительного и геометрического орнаментов, сюжетно-тематических рисунков с применением различных материалов: золотых и серебряных нитей, бисера, блесток, ниток из синтетических волокон.

Должна знать: технику и приемы плетения высокохудожественных кружевных изделий сюжетно-тематических рисунков; особенности и приемы натяжения золотых и серебряных нитей при плетении кружев; приемы переплетения нитей при введении в кружева бисера, блесток и других отделочных материалов; правила последовательности переплетения пар и укладки коклюшек на подушке.

§ 20. КРУТИЛЬЩИК ШНУРОВ

Характеристика работ. Кручение витых опрядных и фасонных шнуров на крутильных машинах и вручную. Получение прядей, бизы, трунсала из пряжи, шелка различных видов и линейной плотности. Заправка бобин с пряжей или шелком на машину, смена бобин. Наблюдение за качеством крутки шнура. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Съем наработанной продукции и сдача ее в установленном порядке. Надевание жгутов пряжи, трунсала или бизы на крючки с двух концов и кручение шнуров установленной длины вручную. Складывание готовых шнуров в мотки и укладка на стеллажи.

Должен знать: устройство крутильной машины, работу и взаимодействие основных ее механизмов; виды, свойства и номинальную линейную плотность перерабатываемой пряжи; число кручений на единицу длины по каждому виду и артикулу, заправочные данные, правила съема и укладки шнура; режим ухода за оборудованием.

§ 21. МАШИНИСТ ВЫШИВАЛЬНОЙ МАШИНЫ «ПАНТОГРАФ»

Характеристика работ. Вышивание несложных рисунков на различных тканях и тюле на двухъярусных машинах «Пантограф» с механическим и ручным приводами. Заправка машины полотнами, установка и закрепление чертежа рисунка на пантографной доске. Контроль соответствия поступающих нитей номинальной линейной плотности и цвету. Соблюдение раппорта рисунка, последовательности ходов игл, плотности, размеров и глубины стежков в соответствии с заданным рисунком. Обеспечение качества изделия. Снятие вышитого полотна. Участие в приеме машины из среднего и капитального ремонта, обработка ее после ремонта. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Управление вышивальной рамой (пантографом) в соответствии с движением игольной и челночной планок, включение и выключение в процессе работы шпилевого, фестонного и игольного механизмов, регулирование и соблюдение натяжения игольных и челночных нитей – при работе на машинах «Пантограф» с механическим приводом. Перемещение рамы с полотнами при одновременном управлении передачей игл через полотно на расстояние длины нити при помощи каретки с соблюдением определенного натяжения – при работе на машинах «Пантограф» с ручным приводом.

Должен знать: устройство машины и взаимодействие основных ее механизмов; чертежи рисунков и условные их обозначения; раппорты рисунков; плотность вышивки в стежках; номера игл и их применение; расцветки и линейную плотность применяемых нитей; инструкцию по определению сортности вышитого полотна и изделий.

§ 22. МАШИНИСТ ВЫШИВАЛЬНОЙ МАШИНЫ «ПАНТОГРАФ»

Характеристика работ. Вышивание сложных рисунков на различных тканях и тюле на двухъярусных машинах «Пантограф» с механическим и ручным приводами. Заправка машины полотнами, установка и закрепление чертежа рисунка на пантографной доске, контроль соответствия поступающих нитей номинальной линейной плотности и цвету. Соблюдение раппорта рисунка, последовательности ходов игл, плотности, размеров и глубины стежков в соответствии с заданным рисунком. Обеспечение качества изделия. Снятие вышитого полотна. Участие в приеме машины из среднего и капитального ремонта, обработка ее после ремонта. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Осуществление мелкого ремонта механизмов, машины.

Должен знать: устройство машины и взаимодействие основных ее механизмов; чертежи рисунков и условные их обозначения; раппорт рисунка; плотность вышивки в стежках; номера игл и их применение; расцветки и линейную плотность применяемых нитей; инструкцию по определению сортности полотна и изделий.

§ 23. МАШИНИСТ ПЛУНЖЕРНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Выполнение работ по патронированию, насечке карт и вышиванию образца на плунжерной машине в соответствии с рисунком художника. Изучение рисунка – патрона, созданного художником, и его доработка. Подбор картона. Воспроизведение рисунка на жаккардовом картоне и нанесение его на образец ткани, предназначенной для вышивки, с учетом вида волокна, плотности и вида переплетения. Проверка насеченной карты. Заправка карты на автоматическую вышивальную машину, ведение учета заправки и внедрение новых рисунков в вышивальном производстве по всем технологическим переходам производства. Копирование и контролирование заправочных карт. Составление коллекций жаккардовых карт для вышивальных автоматических машин.

Должен знать: устройство и работу оборудования, чертежи и условные обозначения; раппорт рисунка, плотность вышивки в стежках, ширину вышивки для каждого артикула и рисунка, переплетение и структуру ткани для вышивки; вид волокна и линейную плотность; рисунок и способы его воспроизведения на картон; размеры, виды и свойства картона; правила коллекционирования и хранения жаккардовых карт.

§ 24. НАБИВАЛЬЩИК НАКОНЕЧНИКОВ НА ШНУР

Характеристика работ. Набивка наконечников на ботиночный шнур на автомате или ручном штампе, скрепление рукодержателей на набивочной машине. Заправка шнура и нитроосновы, заполнение резервуара для питания автомата ацетоном. Съем готовых шнуров с транспортера по десяткам, отбраковка дефектных шнуров. Связывание готовых шнуров в пачки. Чистка автомата и смазывание трущихся поверхностей. Закладывание в матрицу ручного штампа металлических наконечников, шнура, металлического скрепа и рукодержателя в матрицу набивочной машины.

Должен знать: устройство и работу обслуживаемого оборудования; артикулы, размеры и ассортимент шнура по классам плетельных машин; режим ухода за оборудованием.

§ 25. ОПЕРАТОР ПЛЕТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Плетение шнуров, фалов, тесьмы и кружев из различных видов волокон и эластомерных нитей на плетельных машинах различных конструкций. Контроль качества поступающего сырья, соответствия номинальной линейной плотности. Заправка машины нитями основы и оплетки. Смена шпуль и катушек, ликвидация обрывов нитей, регулирование натяжения нитей основы и оплетки. Удаление шишек, утолщений, излишней намотки пряжи на шпулях. Проверка качества продукции, наблюдение за работой веретен и вытяжного аппарата. Снятие показания счетчика выработки продукции. Участие в сдаче машин в средний и капитальный ремонт и в приеме их из ремонта. Чистка и обмахивание машины.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов машины; ассортимент и заправочный расчет изделия; порядок определения сортности; график ухода за оборудованием.

§ 26. ОПЕРАТОР ПЛЕТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Плетение спецшнура из различных видов волокон на плетельных машинах. Контроль качества поступающего сырья, соответствия по номинальной линейной плотности. Плетение кружев на плетельно-басонных машинах с электронным программным управлением или с жаккардовым аппаратом. Заправка машины. Выполнение рабочих приемов, обеспечивающих непрерывность технологического процесса, качество продукции и экономное расходование сырья.

Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности нитей.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов машины; ассортимент, артикулы и заправочный расчет изделия; способы вывязывания узлов при ликвидации обрыва нитей основы и оплетки и заработка их под нити оплетки; требования, предъявляемые к качеству сырья.

§ 26а. ОПЕРАТОР КЛЕЕНАМАЗОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса нанесения клея на тесьму, ленты, текстильную застежку на клеенамазочных машинах в соответствии с заданным технологическим режимом. Подготовка машины к работе, заправка продукцией, бумагой, клеем. Настройка и регулировка заданных параметров технологического процесса: температуры, скорости прохождения продукции под распылительной головкой, толщины нанесения клеевого покрытия, скорости вытяжных валов. Наблюдение за работой контрольно-измерительных приборов. Регулировка направления движения продукции и бумаги под распылительной головкой. Ликвидация перекосов продукции и бумаги. Контроль качества продукции, поступающей для обработки. Проверка качества нанесения клеевого покрытия. Контроль за равномерностью намотки и метража выходной паковки. Уход за машиной.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации оборудования и контрольно-измерительных приборов; порядок заправки продукции, бумаги через валы и технологический режим нанесения клеевого покрытия, ассортимент отделяемой продукции; требования, предъявляемые к качеству продукции.

§ 27. ОПЛАВЩИК ПОЛОТНА И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ: Ведение процесса оплавки гардинного полотна, комплектов штор, штучных изделий из полиэфирных и полиамидных нитей в соответствии с рисунком по полю или краю полотна, изделия. Подготовка электрооплавителя к работе, регулировка температуры иглы в зависимости от вида и структуры оплавляемых изделий, замена иглы в процессе работы. Промер изделий для определения размера среза, проверка качества оплавки. Сбор и сортировка отходов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила его эксплуатации; принцип работы устройства регулирования температуры иглы электрооплавителя; методы и приемы обработки полотен и изделий в соответствии с технологией; виды оплавляемых полотен и их свойства.

§ 28. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

3-й разряд

Характеристика работ. Чесание капронового волокна и конского волоса на ручных гребнях. Получение и подготовка капрона, конского волоса (отходов капрона и волоса) к работе: рубка капрона (волоса) на отрезки определенной длины и укладка в штабель, смачивание капрона (волоса) керосином для достижения полного выпрямления. Перекладка подготовленного капрона (волоса) на стол перед гребенкой и проборка по установленной длине. Чесание капрона с применением керосина, увязка капрона (волоса) в рулоны и вытяжка вручную. Доведение капрона (волоса) до соответствующей длины согласно ширине вырабатываемой бортовой ткани, связывание капрона (волоса) в «шурупы», обрезка концов и сдача готовой продукции.

Должен знать: способы отделки волокна; виды обрабатываемого сырья, предъявляемые к нему требования; инструкцию по сортировке и обработке сырья; правила упаковки; порядок сдачи продукции.

§ 29. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

Характеристика работ. Разрисовка по трафарету штучных изделий на ткани из различных видов текстильных волокон. Раскладка ткани на столе, проверка качества трафаретов и устранение их дефектов. Последовательное наложение на ткань трафаретов и разрисовка изделий рисунками растительного, геометрического и других орнаментов при помощи кисти или тампона. Проверка совпадения рисунка на полотне. Снятие изделия с рабочего стола, сушка его и сдача в установленном порядке.

Должен знать: приемы разрисовки по трафарету; последовательность наложения трафаретов; виды и свойства тканей и красок; размеры и артикулы изделий; стандарты и технические условия.

§ 30. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

Характеристика работ. Разрисовка по контуру холодным или горячим батиком штучных изделий: платков, косынок, шарфов, кашне и др. на ткани из различных волокон по образцу художника рисунками крупных форм путем их заливки и рисунками типа «горох», «шотландка» в одно-два перекрытия при помощи батик-штифтов, кистей, трубочек и других приспособлений. Накалывание полотна на раму с соблюдением правильности натяжения. Проверка контура рисунка, при необходимости дорисовка его. Проверка качества полотна, подбор и составление красок соответствующих цветов и оттенков по заданному образцу. Сушка разрисованных изделий, снятие с рам и сдача их в установленном порядке.

Должен знать: технику выполнения рисунков холодным и горячим батиком рисунков крупных форм в одно-два перекрытия и рисунков типа «горох» и «шотландка»; правила пользования приспособлениями; изменение цвета красок в процессе запаривания.

§ 31. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

Характеристика работ. Разрисовка по контуру или свободной росписью, холодным или горячим батиком по образцу художника штучных изделий: платков, шарфов, косынок, кашне и др. на ткани из различных видов текстильных волокон рисунками растительного и геометрического орнамента мелких форм и сочетанием мелких форм с крупными. Наводка вручную контура рисунка при помощи шаблонов или проверка контура рисунка и при необходимости дорисовка его. Разрисовка изделий путем заливки, закрашивания и доработки сухим тампоном, наложением красок в два-три и более перекрытия при помощи соответствующих приспособлений. При наличии текстильных дефектов на ткани – устранение их путем соответствующего дополнения рисунка.

Должен знать: технику выполнения разрисовки свободной росписью, холодным и горячим батиком рисунками мелких форм и сочетанием мелких форм с крупными растительного и геометрического орнаментов.

§ 32. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

Характеристика работ. Разрисовка свободной росписью, холодным или горячим батиком по образцу художника штучных изделий: платков, шарфов, косынок и др. на ткани из различных видов, текстильных волокон рисунками растительных и тематических орнаментов при работе «от пятна» в три и более перекрытий и роспись форм рисунка и фона сухим тампоном. Изготовление копий-эталонов всех видов росписи для массового выпуска изделий. Реставрация изделий после запаривания.

Должен знать: технику использования всех способов разрисовки изделий; последовательность исполнения рисунка; художественное сочетание красок и форму рисунка; способы реставрации изделий после запаривания.

§ 33. СКЛЕИВАЛЬЩИК НИТЕЙ И ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Нанесение клея на детали и ткани и приклеивание их на фасонные картонки, загибание углов ткани; изготовление вручную вставок для мужских подвязок и помочей. Приготовление клея и получение кроеных деталей (вставок). Подсчет готовых вставок, складывание их в пачки, связывание пачек, укладывание в коробки и сдача приемщику.

Должен знать: назначение и формы вставок, применяемые для них ткани; способы приготовления клея; требования, предъявляемые к качеству вставок.

§ 34. СКЛЕИВАЛЬЩИК НИТЕЙ И ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Наклеивание деталей из ткани на фасонные картонки и изготовление на полуавтомате вставок для мужских подвязок и помочей; склеивание нитей для упаковочной тесьмы с одновременным подкрашиванием на проходном аппарате. Подготовка оборудования к работе. Приготовление клея, крахмала и красителей. Получение кроя и сырья, заправка их в машину. Наблюдение за технологическим процессом, концентрацией растворов. Ликвидация обрывов нитей. Съем готовой продукции, упаковка и сдача в установленном порядке.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу основных механизмов машины; линейную плотность и число сложений склеиваемых нитей; назначение вставок и применяемые для них ткани; формы вставок по видам изделий; способы приготовления клея, крахмала и красителей; режим крашения, склеивания и сушки.

§ 35. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса влажно-тепловой обработки синельки на гладильно-отпаривающей машине. Заправка синельки в стойки машины, нагретые трубки и приемно-намоточный механизм. Регулирование подачи пара, степени нагрева и увлажнения в зависимости от свойств волокна и вида синельки.

Должен знать: устройство оборудования и взаимодействие его основных механизмов; температурный режим и степень влажности.

§ 36. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса глажения кружев и др. текстильно-галантерейных изделий на гладильно-отпаривающей машине с соблюдением заданного технологического режима. Транспортировка изделий и заправка их в машину. Регулирование подачи пара, системы нагрева и увлажнения. Наблюдение за движением обрабатываемых изделий, установленным прижимом валов. Предотвращение образования загнутых кромок. Контроль качества изделий с вырезкой дефектов. Запись сортности, съем изделий и транспортировка в установленное место. Чистка обслуживаемого оборудования и смазывание его.

Должен знать: устройство и работу гладильно-отпаривающей машины, температурно-влажностный режим; виды, ассортимент и артикулы изделий; стандарты и технические условия; порядок заполнения сопроводительной документации.

§ 37. ЦВЕТОЧНИЦА

1-й разряд

Характеристика работ. Изготовление стебельков из заготовленных деталей.

Нарезка проволоки, различных материалов на полосы и их окраска. Проверка качества. Сдача изготовленных полуфабрикатов в установленном порядке.

Должна знать: технологию подготовки простых вспомогательных деталей к изготовлению цветка; свойства и виды применяемых материалов; правила пользования инструментами; инструкцию по определению качества полуфабрикатов.

§ 38. ЦВЕТОЧНИЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление без тепловой обработки декоративных цветов из ткани и др. материалов; составных частей цветка: тычинки, листьев, сердцевинки. Сборка цветка из одной, двух деталей края независимо от обработки деталей и вида цветов. Изготовление веток из отрезков синели на проволоочной основе. Получение заготовленных деталей.

Должна знать: технологию изготовления цветов; свойства применяемых материалов; приемы оформления цветов; ассортимент изготавливаемых изделий; стандарты и технические условия.

§ 39. ЦВЕТОЧНИЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление с тепловой обработкой декоративных цветов из тканей и других материалов, отделочных и свадебных цветов и букетов, свадебных венков, цветов на каркасе, цветов декоративных с теневой, художественной раскраской отдельных деталей. Составление красок, художественная раскраска и тепловая обработка деталей. Изготовление тычинок, сердцевинки способом вязания или тепловой обработки. Сборка цветов из трех и более деталей края независимо от обработки деталей. Сборка веток, букетов, венков.

Должна знать: технологию изготовления цветов всех видов; свойства применяемых материалов и красок; правила пользования приспособлениями; приемы художественного изготовления и оформления цветов и букетов.

§ 40. ЦВЕТОЧНИЦА

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление шляп и венков свадебных на плетеном каркасе, ритуальных изделий (венки, букеты декоративные из искусственных цветов в корзине и др.). Плетение каркаса, изготовление декоративных элементов. Сборка шляп и венков свадебных на плетеном каркасе и составных частей ритуальных изделий.

Должна знать: технологию изготовления и сборки свадебных и ритуальных изделий; приемы плетения различных каркасов, художественного изготовления и оформления изделий.

§ 41. ШТАМПОВЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Штампование овальных, круглых и др. линий деталей цветка из ткани и других материалов на ручных или механических штампах. Проверка состояния штампов и качества применяемых материалов для деталей цветка. Установка и регулирование положения штампа. Сдача заготовок в установленном порядке.

Должен знать: назначение и принцип работы штампов, правила ухода за ними и способы их установки; приемы штампования деталей; виды заготовок; свойства применяемых материалов.

§ 42. ШТАМПОВЩИК

Характеристика работ. Штампование деталей вставок из кожи, картона для погонов, помочей на ручных или механических штампах. Проверка состояния вставок.

Должен знать: устройство штампов; приемы штампования деталей, виды заготовок; свойства применяемых материалов.

§ 43. ШТАМПОВЩИК

Характеристика работ. Штампование деталей цветка из различных материалов на вырубных прессах. Установка и регулирование ударника по высоте. Подкладывание материала под ударник, просечка деталей. Контроль качества просеченных линий деталей, комплектности.

Должен знать: устройство и принцип работы оборудования, правила эксплуатации его; свойства поступающих материалов и нормы использования их; методы рационального раскроя; виды, размеры и количество вырубаемых деталей изделий, их конфигурацию; требования стандартов и технических условий к материалам и вырубленным деталям.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Батанщик	4-6	Батанщик	4-6	47	Текстильная галантерея
2.	Вырезальщик фестонов	4	Вырезальщик фестонов	4	»	»
3.	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4, 6	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4, 6	»	»
4.	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	»	»
5.	Делильщик кружев	1-3	Делильщик кружев	1-3	»	»
6.	Изготовитель синельки	2	Изготовитель синельки	2	»	»
7.	Кружевница	2-7	Кружевница	1-6	»	»
8.	Крутильщик шнуров	3	Крутильщик шнуров	3	»	»
9.	Машинист вышивальной машины «Пантограф»	4-5	Машинист вышивальной машины «Пантограф»	4-5	»	»
10.	Машинист плунжерной машины	6	Машинист плунжерной машины	6	»	»
11.	Набивальщик наконечников на шнур	2	Набивальщик наконечников на шнур	2	»	»
12.	Оператор плетельной	3-4	Оператор плетельной	3-4	»	»

машины		машины			
13. Оплавщик полотна и изделий	2	Оплавщик полотна и изделий	2	»	»
14. Отделочник волокна	3	Отделочник волокна	3	»	»
15. Разрисовщик ткани	2-5	Разрисовщик ткани	2-5	»	»
16. Склеивальщик нитей и текстильно-галантерейных изделий	1-2	Склеивальщик нитей и текстильно-галантерейных изделий	1-2	»	»
17. Термоотделочник текстильно-галантерейных изделий	2-3	Термоотделочник текстильно-галантерейных изделий	2-3	»	»
18. Цветочница	1-4	Цветочница	1-4	»	»
19. Штамповщик	1-3	Штамповщик	1-3	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Батанщик	4-6	Батанщик	4-6	44	Текстильная галантерея
2.	Вырезальщик фестонов	4	Вырезальщик фестонов	4	»	»
3.	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4, 6	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4, 6	»	»
4.	Вязальщица текстильно-галантерейных изделий	1-5	Вязальщица	1-6	»	Общие текстиля
5.	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	»	Текстильная галантерея
6.	Делильщик кружев	1-3	Делильщик кружев	1-3	»	»
7.	Изготовитель синельки	2	Изготовитель синельки	2	»	»
8.	Кружевница	2-7	Кружевница	1-6	»	»
9.	Крутильщик шнуров	3	Крутильщик шнуров	3	»	»
10.	Машинист вышивальной машины «Пантограф»	4-5	Машинист вышивальной машины «Пантограф»	4-5	»	»
11.	Машинист плунжерной машины	6	Машинист плунжерной машины	6	»	»

12. Набивальщик наконечников на шнур	2	Набивальщик наконечников на шнур	2	»	»
13. Накатчик изделий	2-3	Накатчик ткани, полотна, изделий	2-3	»	Общие текстиля
14. Оператор плетельной машины	3-4	Оператор плетельной машины	3-4	»	Текстильная галантерея
15. Оплавщик полотна и изделий	2	Оплавщик полотна и изделий	2	»	»
16. Отделочник волокна	3	Отделочник волокна	3	»	»
17. Разрисовщик ткани	2-5	Разрисовщик ткани	2-5	»	»
18. Склеивальщик нитей и текстильно- галантерейных изделий	1-2	Склеивальщик нитей и текстильно- галантерейных изделий	1-2	»	»
19. Съемщик изделий	2	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	»	Общие текстиля
20. Термоотделочник текстильно- галантерейных изделий	2-3	Термоотделочник текстильно- галантерейных изделий	2-3	»	Текстильная галантерея
21. Цветочница	1-4	Цветочница	1-4	»	»
22. Штамповщик	1-3	Штамповщик	1-3	»	»

ПЕньКО-ДЖУТОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ВЕРЕВОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление веревок или шпагата на приспособлении или вручную. Скручивание нитей в пряди и прядей в веревку. Ликвидация обрывов. Смена питающих паков, устранение пропусков, перекрутов. Чистка изделий и транспортировка готовой продукции в установленное место. Уход за оборудованием и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: ассортимент вырабатываемой продукции, технические условия на нее; виды дефектов и требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; правила заправки приспособлений; режимы чистки и смазывания трущихся поверхностей.

§ 2. НАМОТЧИК ПРЯЖИ

2-й разряд

Характеристика работ. Намотка пряжи на мотальной машине после пропитки. Установка клубков пряжи в шпулярник. Соединение концов пряжи в пряди и заправка их на катушку. Пропуск пряжи через ванну с пропиточным составом. Ликвидация обрывов пряжи при намотке. Транспортировка и складирование катушек с намотанной пряжей. Контроль за нормальным натяжением и пропитыванием пряжи, за температурой пропиточного состава. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: линейную плотность пряжи; рецептуру и температуру нагрева пропиточного состава; требования, предъявляемые к качеству пропитки и намотки пряжи.

§ 3. ОПЕРАТОР МЯЛЬНО-ЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промина, чесания и эмульсирования длинного волокна джута, кенафа на мяльной, мяльно-чесальной машине. Смешивание волокна и равномерный настил его на питающий транспортер машины. Пропуск волокна через машину. Регулирование подачи эмульсии, наносимой на волокно, в зависимости от его вида и качества. Контроль за правильностью прохождения волокна через гребенное поле машины и намотки ленты рулонным аппаратом. Прием рулонов и складывание их для отлежки. Ликвидация намотов на рабочих органах машины. Участие в приемке машины из ремонта. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство мяльной, мяльно-чесальной машин, работу и взаимодействие их отдельных механизмов; работу эмульсирующего аппарата; виды волокон и состав смесок; требования, предъявляемые к настилу каждого вида волокна; режим эмульсирования, нормы расхода эмульсии; причины, вызывающие недоброкачественную подготовку волокна.

§ 4. ОПЕРАТОР ПЛЕТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления набивки, шнуров на плетельных машинах. Подготовка катушек с пряжей и заправка машин согласно технологической карте. Наблюдение за правильным формированием набивки или шнура, предупреждение пропусков. Заполнение ванны составом для пропитки набивки, шнура. Удаление дефектных петель и концов с поверхности набивки, шнура. Перемотка готовой продукции в бухты. Снятие бухт. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство плетельной машины, работу и взаимодействие ее механизмов; ассортимент вырабатываемых набивок, шнуров; правила заправки нитей в машину; причины обрывности пряжи и меры их предупреждения и устранения; требования, предъявляемые к качеству набивок, шнуров; рецептуру пропиточного состава и температурный режим пропитки.

§ 5. ОПЕРАТОР ПРОПИТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приема пропитанных противогнильным и антикоррозионным составом виц, прядей с выпускных валиков пропиточного аппарата. Установка тележки к вытяжному аппарату. Навивка виц, прядей. Взвешивание виц, прядей и контроль пропитывания. Наблюдение за работой вытяжного механизма пропиточного аппарата. Ликвидация намотов на вытяжных валиках; контроль за натяжением пряжи в вицах, пряжах. Транспортировка виц, прядей к мотальным машинам. Чистка пропиточного аппарата.

Должен знать: устройство пропиточного аппарата; линейную плотность пряжи; требования, предъявляемые к правильной укладке виц, прядей; способы определения качества пропитывания.

§ 6. ОПЕРАТОР ПРОПИТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания виц, прядей, сердечников и канатов противогнильным и антикоррозионным составом на пропиточных аппаратах различных систем под руководством оператора более высокой квалификации. Заполнение котлов пропиточным составом. Ликвидация обрывов и намотов. Контроль за правильностью и равномерностью пропитывания, уровнем пропиточного состава в котлах. Регулирование процесса пропитки в зависимости от размера пропитываемых изделий. Чистка оборудования и

смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство котлов и взаимодействие отдельных их механизмов; режим пропитки, рецептуру пропиточных составов; требования, предъявляемые к качеству пропиточных изделий.

§ 7. ОПЕРАТОР ПРОПИТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания виц, прядей, сердечников и канатов противогнилостным и антикоррозионным составом на пропиточных аппаратах различных систем. Заправка пропитываемых изделий на вытяжные барабаны. Обеспечение качественного пропитывания изделий путем регулирования подачи пропиточного состава, температурного режима, отжима и скорости пропитывания. Контроль за рецептурой пропиточных составов и весом пропитанных изделий. Обеспечение непрерывности технологического процесса. Установка бухт изделий для пропитывания на питающий аппарат. Наблюдение за работой пропиточного аппарата. Контроль за правильной намоткой бухт пропитанных изделий, ликвидация намотов и обрывов. Снятие бухт пропитанных изделий, обвязка и маркировка их. Чистка оборудования и смазывание трущихся поверхностей. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство пропиточного аппарата; режим пропитывания виц, прядей, сердечников или канатов; рецептуру пропиточных составов; линейную плотность пряжи; размеры крученых изделий; требования, предъявляемые к качеству пропитанных виц, прядей, сердечников или канатов; действующие стандарты на пропитанные крученые изделия.

§ 8. ОПЕРАТОР ПРЯДЕВЬЮЩИХ И КАНАТНЫХ МАШИН

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса скручивания (свивания) прядей для изготовления канатов, веревок и других крученых изделий из натуральных и химических волокон на стационарных прядевьющих, канатных машинах (дорогах) в соответствии с действующими техническими условиями под руководством оператора более высокой квалификации. Смена питающих паковок, катушек, клубков с пряжей или каболкой в шпулярнике с соблюдением правильного разгона ставок. Снятие наработанных паковок. Установка калибров в соответствии с размерами пряди. Заправка пряжи, каболки в регистры машины. Предупреждение, ликвидация обрывов и петель пряжи, каболки, пряди. Надевание прядей на крючки и подтягивание их к лафету. Наблюдение за докруткой и свивкой канатов и других крученых изделий. Заводка прядей под валики в прорезки чекмаря. Съём канатов и других крученых изделий с крючков, обработка концов после свивания, сборка их на сборочном станке, укладка в бухту. Контроль за равномерной сборкой канатов и свивкой. Увязка бухты, снятие ее со сборочного станка и транспортировка к месту упаковки. Сбор и сдача отходов, чистка оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и взаимодействие его механизмов; виды волокон и линейную плотность пряжи, каболки; структуру прядей, конструкцию, виды и размеры канатов и других крученых изделий; правила пользования электротельфером; правила заправки станка, сборки канатов и других крученых изделий и укладки их в бухты; виды и нормы отходов.

§ 9. ОПЕРАТОР ПРЯДЕВЬЮЩИХ И КАНАТНЫХ МАШИН

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса свивания прядей, канатов и других крученых изделий из натуральных и химических волокон на канатных машинах (дорогах). Заправка и перезаправка канатной машины (дороги). Замена регистров, калибровочных втулок, подбор сменных шестерен. Контроль за прохождением пряжи, каболки у распределительной доски. Замена чекмаря. Обеспечение правильного распределения пряжи, каболки по концентрическим окружностям регистра. Управление подвижной тягально-свивальной машиной,

механической свивальной тележкой. Вытягивание и докрутка прядей. Надевание прядей перед свиванием на крючок тягально-свивальной машины. Контроль за качеством пряжи, каболки, прядей, канатов и других крученых изделий. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Руководство работой оператора более низкой квалификации.

Должен знать: устройство канатной машины (дороги) и взаимодействие ее механизмов; виды волокон и линейную плотность пряжи, каболки и пряди; конструкцию, классификацию и особенности канатов и других крученых изделий; способы определения качества пряжи, каболки по внешним признакам; способы устранения неполадок в канатной машине (дороге).

§ 10. ОПЕРАТОР ТРЯСИЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса очистки, рыхления и смешивания короткого волокна на трясильной машине. Равномерная загрузка короткого волокна на питающий транспортер машины или автопитатель. Наблюдение за правильным прохождением волокна через гребенное поле, правильной работой эмульсирующего аппарата и равномерным нанесением эмульсии на волокно. Снятие намотов волокна с валиков транспортера. Удаление отходов из-под машины. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство трясильной машины; виды короткого волокна; правила смешивания и настила волокна на питающий транспортер или загрузки в автопитатель; режим обработки волокна.

§ 11. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания длинного и короткого волокна на чесальных машинах всех систем (кроме высокопроизводительных). Обеспечение непрерывности процесса чесания волокна на машине и выпуска ленты заданной линейной плотности и качества. Подбор рулонов в соответствии с заданной смеской. Равномерный настил волокна на питающее полотно машины при ручном настиле или подставка рулонов на питающее устройство при наличии рулонораскатывающего механизма. Обеспечение нормального хода технологического процесса чесания волокна и принятие необходимых мер к устранению неполадок в работе машины. Ликвидация обрывов, пропусков, намотов волокна с рабочих органов машины. Контроль за работой механизмов машины, формированием ленты в рулоны или укладкой ее в тазы. Смена тазов. Замена изношенных нажимных валиков. Сбор и сдача отходов. Участие в приемке машины из ремонта. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей. Формирование горстей при разборке кипы волокна и закладывание горстей в зажимные колодки пенько-чесальной машины; связывание пачек чесаного пеньковолокна; выемка горстей чесаного волокна из зажимных колодок. Соблюдение установленных правил перекрытия горстей при настиле на питающее полотно горизонтально-чесальной машины; контроль за качеством горстей по длине и весу, за эмульсированием волокна на машине.

Должен знать: устройство машины, работу и взаимодействие отдельных механизмов; виды и номера перерабатываемых волокон; порядок настила волокна на питающее полотно; установленный вес горсти, правила смешивания волокна и сортировки горстей; требования, предъявляемые к качеству волокна и ленты; заданную длину и вес ленты в тазу, рулоне; режим эмульсирования.

§ 12. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания длинного и короткого волокна на высокопроизводительных чесальных машинах и поточных линиях. Обеспечение непрерывности процесса чесания волокна и выпуска ленты заданной линейной плотности и качества. Равномерный настил волокна на питающее полотно

машины или подставка рулонов на раскатное устройство. Наблюдение за правильностью формирования ленты на высокопроизводительной машине, сложением лент на выпускном столе, работой предпрочеса, съемных барабанов, сбивных гребней, непрерывностью работы авторегулятора, знаками световой сигнализации. Транспортировка тазов с лентой от автомата замены таза. Своевременная подача кип волокна к питающим органам машины поточной линии, наблюдение за работой бункера-накопителя и ликвидация завалов; контроль за наполнением бункера волокном и своевременная регулировка щели бункера для более равномерной подачи волокна в лентоформирующую машину. Участие в приемке машины из ремонта. Чистка машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство машины, работу и взаимодействие отдельных ее механизмов; виды и сорта перерабатываемых волокон; порядок настила волокна на питающее полотно; установленный вес горсти, правила смешивания волокна и сортировки горстей; требования, предъявляемые к качеству волокна и ленты; причины, вызывающие ухудшение качества прочеса; заданную длину и вес ленты в тазу, рулоне; режим эмульсирования; обозначение знаков на световом табло.

§ 13. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка и профилактический осмотр чесальных машин всех систем (кроме высокопроизводительных) в соответствии с установленным графиком. Устранение мелких неполадок и дефектов в обслуживаемом оборудовании, проведение текущего ремонта. Наладка, заправка и перезаправка оборудования. Подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования после проведения среднего и капитального ремонтов, приемка оборудования после смазывания, чистки. Наблюдение за ходом технологического процесса на комплекте (участке), за состоянием подшипников, работой контрольно-измерительных приборов, нормальным натяжением и состоянием ремней, тросов, цепей, болтовых, шпоночных, клиновидных и других соединений. Обеспечение комплекта (участка) сырьем, полуфабрикатами, вспомогательными материалами, тарой и другими материалами, необходимыми для высокопроизводительной работы. Контроль качества и устранение причин, вызывающих понижение качества полуфабрикатов или продукции. Контроль за технологическим режимом обработки и рецептурой приготовления растворов. Соблюдение установленного скоростного режима работы оборудования и технико-экономических показателей работы комплекта (участка). Ведение учета простоев оборудования по причинам. Осуществление пробных работ и испытаний по заданию мастера.

Должен знать: устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; технологический процесс обработки волокон; правила сдачи и приемки оборудования из среднего и капитального ремонтов; периодичность профилактического осмотра, среднего и капитального ремонтов оборудования; технологические параметры и режимы обработки, правила заправки и перезаправки оборудования; требования, предъявляемые к качеству сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, материалов и деталей; правила сортировки и разбраковки сырья, полуфабрикатов и готовой продукции; основные технико-экономические показатели работы комплекта (участка); приемы работы на оборудовании; правила отбора проб, проведение испытаний качества продукции.

§ 14. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

6-й разряд

Характеристика работ. Наладка и профилактический осмотр чесальных высокопроизводительных машин всех систем в соответствии с установленным графиком. Устранение мелких неполадок и дефектов в обслуживаемом оборудовании, проведение текущего ремонта. Наладка, заправка и перезаправка оборудования. Подготовка к сдаче и участие в приемке оборудования после проведения среднего и капитального ремонтов, приемка оборудования после смазывания, чистки. Наблюдение за ходом технологического процесса на комплекте (участке), за состоянием подшипников, работой контрольно-измерительных приборов, нормальным натяжением и состоянием ремней, тросов, цепей, болтовых, шпоночных, клиновидных и других соединений. Обеспечение

комплекта (участка) сырьем, полуфабрикатами, вспомогательными материалами, тарой и другими материалами, необходимыми для высокопроизводительной работы. Контроль качества и устранение причин, вызывающих понижение качества полуфабрикатов или продукции. Контроль за технологическим режимом обработки. Соблюдение установленного скоростного режима работы оборудования и технико-экономических показателей работы комплекта (участка). Ведение учета простоев оборудования по причинам. Осуществление пробных работ и испытаний по заданию мастера.

Должен знать: устройство, приемы и способы наладки обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; технологический процесс обработки волокон; правила сдачи и приемки оборудования из среднего и капитального ремонтов; периодичность профилактического осмотра, среднего и капитального ремонтов оборудования; технологические параметры и режимы обработки, правила заправки и перезаправки оборудования; требования, предъявляемые к качеству сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, материалов и деталей; правила сортировки и разбраковки сырья, полуфабрикатов и готовой продукции; основные технико-экономические показатели работы комплекта (участка); приемы работы на оборудовании; правила отбора проб, проведения испытаний качества продукции.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 15. ПРЕССОВЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование отходов в кипы на паковочном прессе. Подготовка отходов и паковочных материалов. Взвешивание отходов и паковочных материалов. Прессование кип. Предотвращение смешивания различных видов и сортов отходов. Закрепление кип. Обеспечение нормальной работы прессы. Маркировка и транспортировка кип в установленное место. Чистка прессы и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и работу прессы; виды и сорта отходов; размеры и вес кип; требования, предъявляемые к качеству упаковки; нормы расхода паковочных материалов; правила упаковки грузов, отправляемых на экспорт; порядок маркировки кип.

§ 16. ПРИГOTOВИТЕЛЬ ВОЛОКНА

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление вручную всех видов волокон для промина и чесания на кипоразбивателе, мяльной, мяльно-чесальной, горизонтально-чесальной, пенькочесальной и чесальной машинах. Транспортировка волокна к рабочему месту. Закладывание волокна в стеллажи для отлежки. Укрытие его покрывалами для согревания.

Должен знать: виды волокон; установленный вес горсти; правила закладывания волокна в стеллажи и правила укрытия волокна.

§ 17. ПРИГOTOВИТЕЛЬ ПРОПИТОЧНОГО СОСТАВА

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление противогнилостных и антикоррозионных составов для пропитывания канатной пряжи, прядей, сердечников и канатов в соответствии с рецептурой. Подача насосом компонентов состава в емкости. Варка пропиточных составов. Регулирование температуры и давления пара.

Подача состава из баков в ванны пропиточных аппаратов и контроль за его уровнем. Отбор пропиточного состава для химических анализов. Проверка исправности насосов, баков и змеевиков. Транспортировка емкостей с компонентами состава, раскупорка их и транспортировка освободившейся тары в установленное место. Чистка площадок резервуаров, баков и змеевиков и смазывание насосов.

Должен знать: устройство насосов и баков; правила заполнения емкостей противогнилостным и антикоррозионным составом; рецептуру пропиточных составов

и режим их варки.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазо н разрядо в	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазо н разрядо в	Номер выпуска а ЕТКС	Сокращенное наименовани е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель веревочных изделий	2	Изготовитель веревочных изделий	2	47	Пенько- джутовая
2.	Намотчик пряжи	2	Намотчик пряжи	2	»	»
3.	Оператор мяльно- чесальной машины	3	Оператор мяльно- чесальной машины	3	»	»
4.	Оператор плетельного оборудования	3	Оператор плетельного оборудования	3	»	»
5.	Оператор пропиточного оборудования	2-4	Оператор пропиточного оборудования	2-4	»	»
6.	Оператор прядевящих и канатных машин	3-4	Оператор прядевящей машины	3	»	»
			Оператор канатной машины	3-4		
			Оператор канатовящих и веревочных машин	4		
7.	Оператор трясильной машины	2	Оператор трясильной машины	2	»	»
8.	Оператор чесальной машины	3-4	Оператор чесальной машины	3-4	»	»
9.	Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	5-6	»	»
10.	Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	»	»
11.	Приготовитель волокна	2	Приготовитель волокна	2	»	»
12.	Приготовитель пропиточного состава	3	Приготовитель пропиточного состава	3	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапаз он разряд ов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазо н разрядо в	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель веревочных изделий	2	Изготовитель веревочных изделий	2	44	Пенько- джутовая

2. Намотчик пряжи	2	Намотчик пряжи	2	»	»
3. Оператор канатной машины	3-4	Оператор прядевящих и канатных машин	3-4	»	»
4. Оператор канатовящих и веревочных машин	4	Оператор прядевящих и канатных машин	3-4	»	Льняная
5. Оператор мяльно-чесальной машины	3	Оператор мяльно-чесальной машины	3	»	Пенько-джутовая
6. Оператор плетельного оборудования	3	Оператор плетельного оборудования	3	»	»
7. Оператор пропиточного оборудования	2-4	Оператор пропиточного оборудования	2-4	»	»
8. Оператор прядевящей машины	3-4	Оператор прядевящих и канатных машин	3-4	»	»
9. Оператор трясильной машины	2	Оператор трясильной машины	2	»	»
10. Оператор чесальной машины	3-4	Оператор чесальной машины	3-4	»	»
11. Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	5-6	»	»
12. Прессовщик волокна	3	Прессовщик волокна, готовой продукции и отходов	2-4	»	Общие текстиля
13. Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	»	Пенько-джутовая
14. Приготовитель волокна	2	Приготовитель волокна	2	»	»
15. Приготовитель пропиточного состава	3	Приготовитель пропиточного состава	3	»	»
16. Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	3-4	»	Общие текстиля

ПРОИЗВОДСТВО ВАТЫ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ВЫГРЕБАЛЬЩИК ПУХА И ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Периодическое выгребание и удаление пуха и отходов из-под чесальной машины при помощи пневматической системы или вручную. Наблюдение за выделением пуха и отходов. Сбор пуха и отходов в мешки по видам и транспортировка в установленное место.

Должен знать: места выемки пуха и отходов из-под чесальной машины; виды и нормы выхода пуха и отходов; маршрут обхода чесальных машин.

§ 2. ВЫГРУЖАЛЬЩИК ХЛОПКА

3-й разряд

Характеристика работ. Выгрузка сырого хлопка и подача его на транспортер для дальнейшей обработки с одновременной отбраковкой непробеленного хлопка вручную и при помощи гидромонитора. Определение качества отбелки хлопка по

внешнему виду. Загрузка непробеленного хлопка в специальный чан для повторной обработки. Обслуживание транспортера, чистка чанов.

Должен знать: правила выгрузки и отбраковки хлопка; требования, предъявляемые к качеству отбеленного хлопка; способы определения качества отбели по внешнему виду; стандарт или технические условия на вату; правила эксплуатации транспортера и гидромонитора и ухода за ними.

§ 3. ОБРУБЩИК ВАТНИКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Обрубка краев ватников вручную или на резальной машине. Разрубка ватников на определенное число частей, соответствующее техническим условиям. Укладка ватников на стеллаж. Точка ножа.

Должен знать: устройство резальной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; правила резки и обрубки краев ватников; технические условия на изготовление ватников, ассортимент изготавливаемых деталей; чертежи деталей при обрубке.

§ 4. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса первичного рыхления, очистки и трепания хлопка и других компонентов смеси (ленты, отходов) на разрыхлительно-трепальном агрегате, входящем в поточную линию. Настил хлопка и других компонентов смеси на питающую решетку питателей-смесителей. Обеспечение равномерного смешивания и схода ставки. Бесперебойное питание разрыхлительных машин агрегата и бесхолстовой трепальной машины. Наблюдение за процессом рыхления и трепания смеси на машинах агрегата, за работой пневмотранспорта. Периодическое удаление отходов из-под машин при помощи пневмосистемы и вручную. Уход за машинами в соответствии с установленным графиком.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; наименование поступающего в переработку сырья, состав сортировки; нормы выхода отходов; требования, предъявляемые к качеству перерабатываемого сырья.

§ 5. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНО-ДУБЛИРОВОЧНОГО АГРЕГАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания и дублирования прочеса и марли при выработке фильтров на чесально-дублировочном агрегате. Подготовка агрегата к работе: заправка чесальной машины холстом, установка рулонов марли в специальное устройство и сшивка концов, заправка швейной машины. Контроль качества прочеса, настила ватки на преобразователь, обрезки и обметки краев фильтров. Проверка работы ножа на швейной машине. Ликвидация обрыва прочеса и дублированной ватки. Выравнивание краев фильтра. Ликвидация загрязненных мест в полотне. Снятие наработанного рулона фильтров, укладка на стол, установка товарного валика в зажимы товарного регулятора. Заправка нового рулона фильтров. Сбор окраек полотна и сдача их на переработку.

Должен знать: устройство обслуживаемого агрегата, правила эксплуатации и ухода за ним; основные заправочные параметры по выработке фильтров; вид и линейную плотность холста, прошивной нити; стандарт на фильтры, требования, предъявляемые к качеству фильтров.

§ 6. ПРОКЛЕИВАЛЬЩИК ВАТИЛИНА

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса проклеивания и сушки изнаночной стороны ватилина на сушильно-клеевой машине под руководством проклеивальщика

более высокой квалификации. Наполнение бака клеевой эмульсией, включение механизма для сбивания пены. Равномерное распределение эмульсии по всей площади движущегося полотна ватилина. Ликвидация задиров и обрывов ватилина. Наблюдение за качественным проклеиванием полотна. Чистка машины.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; нормы нанесения клеевой эмульсии; требования, предъявляемые к качеству готового ватилина; приемы ликвидации задиров и обрывов ватилина.

§ 7. ПРОКЛЕИВАЛЬЩИК ВАТИЛИНА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса проклеивания и сушки лицевой стороны ватилина на сушильно-клеевой машине. Подготовка машины к работе: загрузка компонентов в чан для варки клеевой эмульсии; пуск пара и варка эмульсии; транспортировка приготовленной эмульсии к машине; разогрев сушильной части машины. Настиление холста на движущуюся питающую решетку сушильно-клеевой машины, заправка его встык. Равномерное проклеивание движущегося полотна ватилина. Наблюдение за качеством проклеенного полотна, поступающего в сушильную часть машины и готового ватилина. Ликвидация задиров. Регулирование температуры в сушилке. Снятие рулонов готовой продукции. Чистка питающего цилиндра. Руководство проклеивальщиками более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; требования, предъявляемые к качеству ватилина; нормы нанесения клеевой эмульсии на движущееся полотно; рецепт и способ приготовления клеевой эмульсии; приемы заправки холстов встык, ликвидации задиров и обрывов полотна, снятия готового ватилина; правила регулирования скорости прохождения ватилина через сушильную машину; режим сушки ватилина.

§ 8. РАСФАСОВЩИК ВАТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Расфасовка ваты вручную по заданному весу. Доставка пластов ваты к рабочему месту, раскладка их и деление на разновесы в соответствии с действующими стандартами. Взвешивание ваты и подача ее на питательный столик руловочной машины или полуавтомата. Закладка разновесов ваты в желобки и подводка их под валики руловочной машины или полуавтомата. Наблюдение за процессом образования пачек ваты. Проверка точности работы весов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент вырабатываемой ваты; стандарт и технические условия; требования, предъявляемые к качеству ваты и расфасовки; правила пользования весами.

§ 9. СТЕРИЛИЗАТОРЩИК ВАТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стерилизации ватных изделий в котлах под руководством стерилизаторщика более высокой квалификации. Подготовка котлов и тележек к работе. Проверка арматуры, загрузка продукции в тележки. Подвозка тележек и установка их в котлы. Разгрузка котлов. Подача стерилизованной продукции по монорельсу к стеллажам для разбраковки и пустых тележек для их загрузки. Чистка котлов.

Должен знать: правила обращения с котлами, пароприемниками и установленной на них арматурой; технологический режим стерилизации; правила санитарии и гигиены; ассортимент обрабатываемой продукции и количество ее, одновременно загружаемое в котлы; требования, предъявляемые к качеству упаковки стерилизованной ваты; параметры давления пара.

§ 10. СТЕРИЛИЗАТОРЩИК ВАТЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стерилизации ватных изделий в котлах. Наблюдение за исправностью котлов и арматуры. Загрузка и продувка котлов. Пуск пара в котлы. Соблюдение установленной технологическим режимом длительности стерилизации, давления и температуры пара в котлах. Спуск пара по окончании процесса стерилизации, охлаждение котлов. Ведение записи процесса стерилизации и учета стерилизованной продукции. Чистка котлов. Руководство работой стерилизаторщиков более низкой квалификации.

Должен знать: ассортимент продукции, ее назначение и количество изделий, одновременно загружаемых в котел; технологический режим стерилизации; правила обращения с котлами, пароприемниками, арматурой, приборами; предельные нормы давления пара; правила санитарии и гигиены; требования, предъявляемые к качеству упаковки стерилизованной ваты.

§ 11. ШТАМПОВЩИК ВАТНЫХ ФИЛЬТРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление ватных фильтров на штамповочном прессе. Подача настила. Установка ножа вручную. Вырубка фильтров. Подача вырубленной пачки на стол для разбраковки. Наблюдение за работой пресса, качеством вырубленных фильтров. Наладка, регулировка и текущий ремонт пресса. Проведение профилактического осмотра пресса. Участие в составлении ведомостей дефектов на ремонт пресса и приемка его из ремонта. Сбор и сдача отходов. Чистка пресса и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого пресса, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический процесс изготовления фильтров; виды перерабатываемого сырья; стандарт на фильтры; причины возникновения неполадок пресса, способы предупреждения и устранения их; правила и инструкцию по сдаче пресса в ремонт.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п /п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Выгребальщик пуха и отходов	2	Выгребальщик пуха и отходов	2	47	Ватная
2.	Выгружальщик хлопка	3	Выгружальщик хлопка	3	»	»
3.	Обрубщик ватников	2	Обрубщик ватников	2	»	»
4.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	»	»
5.	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	»	»
6.	Проклеивальщик ватилина	2-3	Проклеивальщик ватилина	2-3	»	»
7.	Расфасовщик ваты	2	Расфасовщик ваты	2	»	»
8.	Стерилизаторщик ваты	2-3	Стерилизаторщик ваты	2-3	»	»

9. Штамповщик ватных фильтров	4	Штамповщик ватных фильтров	4	»	»
-------------------------------	---	----------------------------	---	---	---

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Выгребальщик пуха и отходов	2	Выгребальщик пуха и отходов	2	44	Ватная
2.	Выгрузальщик хлопка	3	Выгрузальщик хлопка	3	»	»
3.	Обрубщик ватников	2	Обрубщик ватников	2	»	»
4.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	»	»
5.	Оператор мойно-отжимного агрегата	3	Оператор промывочного оборудования	3	»	Общие текстиля
6.	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	»	Ватная
7.	Проклеивальщик ватилина	2-3	Проклеивальщик ватилина	2-3	»	»
8.	Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	3-4	»	Общие текстиля
9.	Расфасовщик ваты	2	Расфасовщик ваты	2	»	Ватная
10.	Стерилизаторщик ваты	2-3	Стерилизаторщик ваты	2-3	»	»
11.	Штамповщик ватных фильтров	4	Штамповщик ватных фильтров	4	»	»

ПРОИЗВОДСТВО НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ВАТИНЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка ватина на иглопробивном агрегате. Подготовка каркасной ткани и ее заправка. Загрузка волокна в бункер самовеса чесальной машины. Обеспечение непрерывного накалывания каркасной ткани на иглы конвейера. Наблюдение за процессом формирования равномерного волокнистого слоя. Съём наработанного рулона ватина и заправка нового. Обмахивание машин и выгребание отходов.

Должен знать: устройство иглопробивного агрегата, взаимодействие его узлов и механизмов, правила ухода за ним; правила заправки и требования, предъявляемые к качеству каркасной ткани и ватина; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 2. НАКАЛЫВАЛЬЩИК РАСТИТЕЛЬНОГО ВОЙЛОКА

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка растительного войлока на иглонакалывающей машине. Заправка рулона лубяных волокон, дублированных с марлей, и выравнивание настила. Наблюдение за процессом накалывания. Съем и транспортировка волокна к настилочному столу. Уход за машиной.

Должен знать: устройство и правила ухода за оборудованием; артикул марли, свойства и виды лубяных волокон; приемы снятия и заправки рулонов.

§ 3. ОПЕРАТОР ВЯЗАЛЬНО-ПРОШИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки нетканых полотен на вязально-прошивном оборудовании всех видов. Заправка шпулярника бобинами и машин каркасным полотном. Наблюдение за процессом прошива, натяжением нитей, за равномерным сходом каркасного полотна, пряжи с бобин (сновальных валиков). Ликвидация обрывов пряжи на машине и шпулярнике. Съем наработанного полотна, маркировка. Чистка машин по установленному графику.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу основных механизмов оборудования и правила ухода за ним; основные заправочные данные для выработки различных видов нетканых полотен; требования, предъявляемые к качеству нетканых полотен; линейную плотность пряжи (нитей); артикул каркасного полотна; причины обрывности пряжи (нитей) и способы их предупреждения; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 4. ОПЕРАТОР КЛЕЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса получения волокнистого холста с дистанционного пульта управления; накатка клееного полотна на товарный валик. Обслуживание чесальных машин и выпускной части клееного оборудования под руководством рабочего более высокой квалификации. Наблюдение за равномерным поступлением волокна в автопитатель чесальной машины, процессом чесания, формированием волокнистого холста, уровнем накопителя, показаниями счетчика длины полотна. Управление работой линии, вибропитателями, чесальными машинами, пультом накатного устройства. Ликвидация обрывов волокнистого холста. Регулирование уровня подъема товарного валика, работы ножей. Съем, взвешивание, упаковка и маркировка наработанного полотна. Контроль за правильной намоткой полотна, отбор образца для лабораторных испытаний. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство клееного оборудования, его назначение и взаимодействие рабочих органов; правила ухода за ним; технологический процесс изготовления клееных полотен; требования, предъявляемые к качеству волокнистого холста и клееных полотен; схему пульта управления и правила работы на нем; приемы съема наработанного полотна; виды и требования, предъявляемые к качеству перерабатываемого сырья.

§ 5. ОПЕРАТОР КЛЕЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки волокнистого холста на клееном оборудовании всех видов. Проклеивание под руководством оператора более высокой квалификации. Подготовка к работе пропиточной машины и всей перекачивающей системы, сушильных камер (машин). Наблюдение за непрерывной и равномерной подачей волокна, пара в сушилку, нормальным поступлением и прохождением волокнистого холста через пропиточную машину в камеру с распылительным устройством, сушилку, показаниями приборов, установленных на пульте управления. Регулирование подачи связующего состава в пропиточную

машину и воздуха в камеру с распылительным устройством, температуры в сушильных машинах (камерах) и каландров. Предупреждение обрывов волокнистого холста и полотна, забивки сетки пропиточной машины связующим составом. Контроль ровноты волокнистого холста. Слив отработанного связующего состава. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы пропиточной машины, сушильных камер, каландра; правила ухода за оборудованием; технологический режим проклеивания, сушки; свойства применяемых химматериалов, рецептуру связующего состава, назначение и устройство контрольно-измерительных приборов, установленных на пульте управления.

§ 6. ОПЕРАТОР КЛЕЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса образования и проклеивания волокнистого холста на клеевом оборудовании всех видов. Подготовка оборудования к пуску, проверка исправности клеевого оборудования и контрольно-измерительных приборов. Контроль за соблюдением установленных правил заливки рабочих баков связующим составом. Наблюдение за показаниями приборов, установленных на пульте управления, подачей пара в сушилку, правильным движением полотна. Обеспечение синхронности работы всех секций клеевого оборудования, контроль за процессом проклеивания волокнистого холста. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействие всех секций клеевого оборудования; правила и график ухода за оборудованием; нормы расхода сырья, связующего состава, электроэнергии, сжатого воздуха; технологический режим проклеивания, свойства применяемых химматериалов; правила обращения с химматериалами; рецептуру и концентрацию связующего состава; требования, предъявляемые к качеству волокнистого материала; порядок обеспечения синхронности оборудования.

§ 7. ОПЕРАТОР ТЕРМОСКРЕПЛЯЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления процесса термоскрепления нетканых полотен на термоскрепляющем оборудовании. Подготовка оборудования к пуску, проверка исправности машин и контрольно-измерительных приборов. Участие в заправке оборудования. Контроль длины и ширины полотна, качества продукции, натяжения и параллельности тепловой и силиконовой лент, работы накатного устройства, натяжения полотна, за работой системы нагрева каландров. Регулирование скорости движения полотна, температурного режима, давления, уровня масла, подачи воздуха на охлаждение. Наблюдение за процессом термоскрепления, за работой маслостанции, показаниями приборов, установленных на пульте управления. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство, взаимодействие и работу термоскрепляющего оборудования, правила ухода за ним; требования, предъявляемые к качеству нетканых полотен; технологический режим термоскрепления; назначение и устройство контрольно-измерительных приборов, установленных на пульте управления.

§ 8. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНО-ВЯЗАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки нетканых полотен и ватинов из натуральных и химических волокон на чесально-вязальном оборудовании всех видов. Наблюдение за процессом чесания и вязания, равномерным сходом каркасного полотна, пряжи и нитей со сновальных валиков, навоев, бобин, подачей смеси волокна в автоматический питатель. Загрузка бункера самовеса чесальной машины или заправка оборудования холстом. Установка, смена бобин на шпулярнике. Ликвидация обрывов пряжи и прочеса.

Заправка оборудования каркасным полотном. Смена платин и игл, правка игл. Съём, взвешивание и маркировка наработанного полотна. Чистка оборудования по графику, снятие намотов, выгребание отходов. Контроль качества выпускаемой продукции, устранение дефектов. Участие в сдаче и приеме чесально-вязального агрегата из ремонта.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов оборудования, его класс, правила ухода за ним; основные заправочные данные выработки нетканых полотен; линейную плотность прошивной нити (пряжи), холста; виды переплетения; артикул каркасного полотна; правила заправки прошивной нити (пряжи); технические условия на вырабатываемую продукцию; требования, предъявляемые к качеству нетканых полотен; правила и инструкции по определению сортности полотна; виды и нормы отходов и меры по их сокращению.

§ 9. ПРОКЛЕИВАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса проклеивания раствором нетканых полотен, изнаночной стороны искусственного меха, ковров и ковровых изделий на сушильно-вулканизационной машине. Наблюдение за подачей полотна, искусственного меха, ковров, ковровых изделий в машину, качеством нанесения проклеивающего раствора на полотно. Устранение вручную (кистью) пропусков проклеивания. Регулирование подачи проклеивающего раствора в клеевое корыто машины. Заправка шпулярника бобинами, ликвидация обрыва пряжи на машине и шпулярнике. Съём наработанного полотна. Чистка машин по установленному графику.

Должен знать: устройство и работу машин и правила ухода за ними; требования, предъявляемые к качеству проклеивания; свойства проклеивающего раствора; правила натяжения и подачи полотна; линейную плотность пряжи.

§ 10. ТЕРМОУСАДЧИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса усадки волокнистой основы в термоусадочной камере. Установка рулона полуфабриката в размоточное устройство, подшивка его к заправочному концу. Пропуск рулона через термоусадочную камеру. Наблюдение за температурой термокамеры, натяжением волокнистой основы, регулирование скорости намоточного устройства. Проверка процента усадки основы. Съём готового рулона, взвешивание и маркировка. Чистка машин по установленному графику.

Должен знать: устройство термоусадочной камеры и назначение контрольно-измерительных приборов; правила ухода за оборудованием; процент усадки волокнистой основы и приемы ее проверки; требования, предъявляемые к качеству волокнистой основы.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Ватинщик	3	Ватинщик	3	47	Нетканые материалы
2.	Накалывальщик растительного войлока	2	Накалывальщик растительного войлока	2	»	»

3. Оператор вязально-прошивного оборудования	4	Оператор вязально-прошивного оборудования	4	»	»
4. Оператор клеевого оборудования	3-5	Оператор клеевого оборудования	3-5	»	»
5. Оператор термоскрепляющего оборудования	5	Оператор термоскрепляющего оборудования	5	»	»
6. Оператор чесально-вязального оборудования	4	Оператор чесально-вязального оборудования	4	»	»
7. Проклеивальщик	2	Проклеивальщик	2	»	»
8. Термоусадчик	3	Термоусадчик	3	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1. Ватинщик	3	Ватинщик	3	44	Нетканые материалы	
2. Накалывальщик растительного войлока	2	Накалывальщик растительного войлока	2	»	»	
3. Оператор вязально-прошивного оборудования	4	Оператор вязально-прошивного оборудования	4	»	»	
4. Оператор иглопробивного оборудования	4-5	Оператор иглопробивного оборудования	4-5	»	Общие текстиля	
5. Оператор клеевого оборудования	3-5	Оператор клеевого оборудования	3-5	»	Нетканые материалы	
6. Оператор термоскрепляющего оборудования	5	Оператор термоскрепляющего оборудования	5	»	»	
7. Оператор чесально-вязального оборудования	4	Оператор чесально-вязального оборудования	4	»	»	
8. Прессовщик растительного войлока	3	Прессовщик волокна, готовой продукции и отходов	2-4	»	Общие текстиля	
9. Проклеивальщик	2	Проклеивальщик	2	»	Нетканые материалы	
10. Термоусадчик	3	Термоусадчик	3	»	»	

СЕТЕВЯЗАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПОДБОР И ГУЖИКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление верхних и нижних подбор и гужиков (петель) для сетей. Транспортировка бухтин каната к рабочему месту и распаковка их. Растягивание каната через металлические опоры (выравнивание крутки). Отмеривание каната определенной длины, резка каната, сращивание сrostков встык. Изготовление приух, вплетение отдельных прядей. Отмеривание каната для гужиков, разделение его на отдельные пряди, изготовление гужиков определенного размера.

Должен знать: приемы изготовления подбор и гужиков; размеры подбор и гужиков; наименование и размеры канатов; требования, предъявляемые к качеству канатов.

§ 2. КОНТРОЛЕР СЕТЕИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества готовых сетеизделий. Промеривание длины сети на мерильной машине, размеров ячей и подсчет количества ячей по ширине сети. Определение количества рядов узлов в сети. Просмотр всех готовых сетеизделий. Раскладывание их по ассортименту. Подсчет количества пропущенных пороков в сети, заполнение ярлыков с указанием ассортимента и количества пороков в срезе. Взвешивание сетей на весах и запись результатов. Транспортировка сетеизделий. Чистка мерильной машины и смазывание трущихся поверхностей.

Должен знать: ассортимент готовых изделий, правила измерения сетей; способы определения количества рядов в сетях; инструкции по разбраковке сетеизделий; виды пороков в нитях и сетях; требования, предъявляемые к качеству сетеизделий; режим чистки мерильной машины и смазывание трущихся поверхностей.

§ 3. КОНТРОЛЕР СЕТЕИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества сетеизделий в процессе их изготовления. Проверка заправки: соответствия толщины ниток, ширины сетеизделий и размера ячей. Проверка правильности среза сетеизделий по длине, формирования и затяжки узла, равномерности образования ячей, ремонта сетеизделий. Контроль за натяжением ниток. Выявление характера и размера пороков в сетеизделиях. Предъявление продукции пониженной сортности рабочим и помощникам мастеров. Сообщение старшему контролеру о характере пороков в готовых сетеизделиях для принятия мер к их устранению. Составление таблички срезов для выработки сетеизделий в соответствии с заказом. Запись результатов контроля в книге учета.

Должен знать: ассортимент сетеизделий; толщину ниток и требования, предъявляемые к качеству ниток и сетеизделий; технические условия и правила измерения сетеизделий, виды пороков ниток и сетеизделий.

§ 4. КОНТРОЛЕР СЕТЕИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выборочный контроль правильности определения сортности сетеизделий контролерами более низкой квалификации. Инструктаж контролеров более низкой квалификации и организация их работы. Сообщение контрольному мастеру о качестве продукции и характере пороков в готовых сетеизделиях для принятия мер к их устранению. Учет ошибок, допущенных контролерами более низкой квалификации. Участие в рассмотрении претензий и рекламаций от потребителей. Оформление актов и ведение учета выработки сетеизделий пониженного качества.

Должен знать: ассортимент готовых сетеизделий; стандарты на сетеизделия; инструкцию по разбраковке сетей; причины возникновения пороков на всех стадиях обработки; виды пороков; порядок учета сортности.

§ 5. КРУТИЛЬЩИК СЕТОЧНИКА

3-й разряд

Характеристика работ. Кручение нитей и ниток из натуральных и химических волокон на крутильных, тростильно-крутильных и габлировочных машинах. Проверка годности поступающих для кручения нитей по толщине, числу сложений и качеству намотки, а также патронов, гильз и катушек. Заправка машины, замена сходящих бобин, катушек, разгон ставок. Ликвидация обрывов нитей и ниток. Соблюдение требований, предъявляемых к качеству кручения в последующих переходах. Очистка рабочих органов машины от намотов. Замена изношенных бегунков, рогулек, подвеска оборвавшихся пулек. Уход за машиной в соответствии с графиком. Участие в приемке машины из ремонта. Сбор и сдача отходов. Участие в снятии и заправке съемов.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин: крутильной, тростильной, тростильно-крутильной и габлировочной; виды, толщину и число сложений перерабатываемых нитей и ниток; величину и направление крутки; меры предупреждения и снижения обрывности; основные требования, предъявляемые к качеству крученых и некрученых нитей и ниток; причины возникновения пороков при кручении и меры их предупреждения; правила разгона ставок; виды и нормы отходов и меры по их сокращению; график ухода за машиной.

§ 6. НАМОТЧИК ИГЛИЦ

1-й разряд

Характеристика работ. Наматывание нити на иглицы вручную. Связывание концов нитей. Транспортировка намотанных иглиц в установленное место.

Должен знать: способ наматывания нитей на иглицы вручную; ассортимент и толщину нитей.

§ 7. НАМОТЧИК ИГЛИЦ

2-й разряд

Характеристика работ. Закрепление нити на иглицы с последующей заправкой в машину. Пуск и останов машины, наблюдение за ее работой. Смена бобин. Снятие намотанных иглиц; транспортировка их в установленное место.

Должен знать: устройство и принцип работы игличной машины; толщину нитей; причины обрывности нитей на машине и способы их устранения.

§ 8. ОПЕРАТОР РАЗМОТОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Размотка или перемотка капроновых сетей с барабана на барабан на размоточной машине. Транспортировка барабанов с сетями к размоточной машине. Установка вала в кронштейны размоточной машины, наблюдение за ее работой. Прикрепление бирки с указанием номера машины, толщины нити, ассортимента сетей. Связывание сетей. Снятие барабанов с машины. Транспортировка их в установленное место и укладка. Наполнение бака водой, замочка в воде барабанов с сетями, выгрузка их из бака. Заправка сетей на вытяжные валы. Наблюдение за равномерным прохождением сетей через вытяжные валы и укладкой их. Транспортировка барабанов к сетевязальным машинам и установка их на машине.

Должен знать: устройство и принцип работы размоточной машины; ассортимент капроновых сетей и толщину нитей.

§ 9. ОПЕРАТОР ТЯНУЛЬНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Затягивание узлов и выравнивание ячей сетеизделий, выработанных из нитей номеров от 1,9 до 2,8 на тянущей машине. Транспортировка сетеизделий. Заливка ванны водой и подогрев ее. Включение насоса для откачки воды из ванны. Разработка кромки сетеизделия по длине железного прутка. Надевание прутка на гребенку. Поднятие сетеизделия с одновременным пуском лебедки и раздвижением разгрузочной платформы. Опускание сетеизделия в ванну. Залив ванны горячей водой. Расправка сетеизделия. Наблюдение за процессом вытягивания. Определение усилий вытягивания в зависимости от ассортимента сетеизделия. Откачка воды из ванны, поднятие сетеизделия. Снятие прутка с гребенки. Спуск кромки сетеизделия с прутка и связывание ее. Транспортировка сетеизделия в установленное место.

Должен знать: назначение и устройство тянущей машины; ассортимент сетеизделий; требования, предъявляемые к качеству вытянутых сетеизделий; технологию обработки.

§ 10. ОПЕРАТОР ТЯНУЩЕЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Затягивание узлов и выравнивание ячей сетеизделий, выработанных из нитей номеров 1, 8 и ниже или эквивалентных им номеров шелка, капрона на тянущей машине.

Должен знать: ассортимент сетеизделий; требования, предъявляемые к качеству вытянутых сетеизделий; технологию обработки.

§ 11. ПЕРЕСАДЧИК СЕТЕЙ

Характеристика работ. Пересадка сетей с нити на металлические прутки на пересадочной машине. Подготовка сетей, металлических игл и прутков. Поворачивание иглы, продевание нитей через глазок и пересадка сетей и делей. Транспортировка сетей в установленное место.

Должен знать: устройство и назначение пересадочной машины; ассортимент сетей; требования, предъявляемые к качеству пересаженных и вытянутых сетей.

§ 12. ПОДГОТОВЩИК СЕТЕМАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Разрезание сетного полотна по длине на отдельные сети, обрезка неровных кромок. Транспортировка полотна к рабочему месту. Укладывание, вытягивание сети, выравнивание ячей. Разрезание или вытягивание нитки, соединяющей сети с установленным количеством ячей. Набор ячей сетей, выравнивание их и срезание неправильных. Подготовка сетей для вытягивания и фиксации. Набор сети по кромке вручную. Связывание шпагата в кольцо. Перевязка сетей, свертывание и сдача.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых сетей; правила разрезания сетей и образования кромки; набор ячей и кромок.

§ 13. ПОДГОТОВЩИК СЕТЕМАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Связывание двух полусетей в целую сеть. Транспортировка полусетей к месту работы. Проверка соответствия размеров сетей, подготовленных к связыванию. Наматывание нити требуемых номеров на иглицу. Развертывание сетей, выправление кромки, выравнивание ячеек. Последовательное связывание ячеек иглицей. Свертывание и сдача сети.

Должен знать: ассортимент сетей; толщину нитей; требования, предъявляемые к качеству нитей и сетей; правила вязки и затяжки узлов в сетях.

§ 14. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

5-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр красильного и другого отделочного оборудования в соответствии с установленным графиком. Проведение мелких ремонтных работ и наладка оборудования. Заправка и перезаправка аппаратов или барок. Наблюдение за ходом технологического процесса. Обеспечение согласно технологическому режиму дозировки и концентрации красильного раствора, температуры, давления и других показателей ведения процесса. Контроль качества окрашиваемой продукции. Устранение причин, вызывающих понижение качества продукции. Ведение учета простоев оборудования по причинам. Расстановка рабочих по рабочим местам. Наблюдение за состоянием работы контрольно-измерительных приборов, проверка исправности защитных ограждений.

Должен знать: устройство и принцип работы красильного и отделочного оборудования; технологический процесс крашения; назначение регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов; ассортимент окрашиваемых сетеизделий и нитей; нормы расхода красителей и химических материалов; правила обращения с химическими материалами; требования, предъявляемые к качеству окрашиваемых сетеизделий.

§ 15. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

6-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр сетевязального оборудования в соответствии с установленным графиком. Проведение мелких ремонтных работ и наладка оборудования. Наблюдение за работой оборудования. Подготовка оборудования к сдаче ремонтной бригаде для среднего и капитального ремонтов. Участие в приемке оборудования после ремонта, смазывание трущихся поверхностей машин или приемка оборудования после смазывания и чистки (если работу выполняют специальные рабочие). Заправка и перезаправка машин. Наблюдение за ходом технологического процесса. Обеспечение участка всем необходимым для высокопроизводительной работы (сырьем, полуфабрикатами, вспомогательными материалами, тарой и т.д.), контроль качества вырабатываемых полуфабрикатов или продукции. Устранение причин, вызывающих понижение качества продукции. Соблюдение установленного скоростного режима работы сетевязального оборудования и технико-экономических показателей работы участка. Ведение учета простоев оборудования по причинам.

Должен знать: устройство и принцип работы сетевязального оборудования; технологический процесс; приемы и методы наладки машин; режим ухода за оборудованием; правила сдачи оборудования в ремонт и приемки после ремонта; периодичность (графики) профилактического осмотра, среднего и капитального ремонтов оборудования; технологические параметры; правила заправки и перезаправки оборудования в зависимости от ассортимента, порядок надевания кромки сетного полотна на нити непосредственно на машине, сматывание нити из сети; требования, предъявляемые к качеству сырья, полуфабрикатов, готовой продукции; приемы работы на оборудовании; навыки по слесарному делу, необходимые для выполнения текущего ремонта и наладки сетевязального оборудования.

§ 16. РЕМОНТИРОВЩИК СЕТЕИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Просмотр сетеизделий и их ремонт, исправление неровных ячеей, подстрижка пропущенных концов ниток. Наматывание нитки на иглицы. Вырезка сукрутин, ниток другой толщины, соединение разрезанного полотна. Пропуск сетеизделий через ванну с водой при ремонте сетеизделий из капроновой нитки. Транспортировка сетеизделий к рабочему месту при работе на вешалах. Свертывание и сдача сетеизделий.

Должен знать: способы ремонта сетеизделий, их ассортимент; требования, предъявляемые к качеству ниток и сетеизделий.

§ 17. РЕМОНТИРОВЩИК ШПУЛЬ

2-й разряд

Характеристика работ. Осмотр челночных шпуль на сетевязальных машинах. Транспортировка неисправных шпуль к шпульному столу. Просмотр и сортировка челночных шпуль по видам ремонта. Очистка внутренней части шпули от концов нити. Правка и шлифование челночных металлических шпуль. Выправление погнутых мест на окружности шпули, расширение или сжатие ее. Опиловка заусениц и шлифование шпули. Транспортировка исправленных челночных шпуль по размерам на сетевязальные машины.

Должен знать: способы ремонта шпуль; размеры шпуль по классам сетевязальных машин; требования, предъявляемые к качеству шпуль.

§ 18. СЕТЕВЯЗАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Вязание сетей или частей различных орудий лова правильной формы и заданных размеров из ниток или шпагата вручную с использованием калибра. Контроль за качеством изготавливаемой продукции.

Должен знать: способы вязания сетеизделий вручную; сетеснастные материалы, употребляемые при изготовлении сетных орудий лова.

§ 19. СЕТЕВЯЗАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Вязание сетных полотен неправильной формы, траловых долей и пластин из ниток или шпагата вручную по заданной форме и размерам с использованием калибра.

Должен знать: способы вязания сетеизделий; сетеснастные материалы, употребляемые при изготовлении сетных орудий лова; ассортимент сетных орудий лова.

§ 20. СЕТЕВЯЗАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Вязание сетей из крученых нитей на сетевязальных машинах. Проверка качества поступающей нитки и ее толщины. Наблюдение за ходом технологического процесса. Ликвидация обрывов основных и челночных нитей. Отбраковка некачественных шпуль. Удаление внешних пороков нити. Ликвидация перекрещивания основных нитей и регулирование их натяжения. Проверка наличия крайних (утолщенных) нитей в сетях. Наблюдение за правильностью надевания кромки сетного полотна на нитку и своевременным сматыванием нитей из сети на катушку. Контроль за качеством вязания сетного полотна, смачиванием его и укладкой. Ремонт сетного полотна. Контроль за работой счетчика. Срезание сетного полотна заданной длины, свертывание срезов, прикрепление к ним бирок. Срезание намотов, сбор отходов и сдача их помощнику мастера. Контроль за соблюдением режима чистки и смазывания трущихся поверхностей машины.

Должен знать: устройство, принцип работы основных механизмов сетевязальных машин; ассортимент вырабатываемых изделий; толщину нитей; требования, предъявляемые к качеству нитей, челноков, шпуль и готовых сетеизделий; причины обрывности основных и челночных нитей, способы их предупреждения и устранения; режимы ухода за машиной; нормы отходов и меры по их сокращению.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазо н разрядо в	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазо н разрядо в	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименовани е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель подбор и гужилов	3	Изготовитель подбор и гужилов	3	47	Сетевязальн ая
2.	Контролер сетеизделий	2-4	Контролер сетеизделий	2-4	»	»
3.	Крутильщик сеточника	3	Крутильщик сеточника	3	»	»
4.	Намотчик иглиц	1-2	Намотчик иглиц	1-2	»	»
5.	Оператор размоточной машины	2	Оператор размоточной машины	2	»	»
6.	Оператор тянульной машины	2-3	Оператор тянульной машины	2-3	»	»
7.	Пересадчик сетей	2	Пересадчик сетей	2	»	»
8.	Подготовщик сетеиматериалов	1-2	Подготовщик сетеиматериалов	1-2	»	»
9.	Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	5-6	»	»
10.	Ремонтировщик сетеизделий	2	Ремонтировщик сетеизделий	2	»	»
11.	Ремонтировщик шпуль	2	Ремонтировщик шпуль	2	»	»
12.	Сетевязальщик	2-4	Сетевязальщик	2-4	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазо н разрядо в	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазо н разрядо в	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименовани е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель подбор и гужилов	3	Изготовитель подбор и гужилов	3	44	Сетевязальн ая
2.	Контролер сетеизделий	2-4	Контролер сетеизделий	2-4	»	»
3.	Крутильщик сеточника	3	Крутильщик сеточника	3	»	»
4.	Намотчик иглиц	1-2	Намотчик иглиц	1-2	»	»
5.	Оператор размоточной машины	2	Оператор размоточной машины	2	»	»
6.	Оператор тянульной машины	2-3	Оператор тянульной машины	2-3	»	»
7.	Пересадчик сетей	2	Пересадчик сетей	2	»	»
8.	Подготовщик сетеиматериалов	1-2	Подготовщик сетеиматериалов	1-2	»	»

9. Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	5-6	»	»
10. Ремонтировщик сетеизделий	2	Ремонтировщик сетеизделий	2	»	»
11. Ремонтировщик шпуль	2	Ремонтировщик шпуль	2	»	»
12. Сетевязальщик	2-4	Сетевязальщик	2-4	»	»

РУЧНОЕ ТКАЧЕСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. КОВРОВЩИЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка простых безворсовых, ворсовых, махровых ковров и ковров-сумахов на ручных и полумеханических ковроткацких станках. Изготовление начальной паласной части и выработка кромок ковров. Вязка ворсового узла, прокладка и прибивка скрепляющей уточной нити при выработке ворсовых ковров. Оправка и стрижка ворса. Прокладка и прибивка узоробразующих уточных нитей при выработке безворсовых ковров. Изготовление концевой паласной части и сьем ковров. Получение пряжи, сбор и сдача отходов. Передвижка наработанной части ковра. Контроль плотности качества ковров. Контроль качества пряжи.

Должна знать: принцип действия ручных и полумеханических ковроткацких станков; правила и последовательность выполнения операций выработки ковров; правила выполнения уравнительной плетенки или косички, паласной части ковра, кромок, вязки ворсовых узлов, прокладки уточных нитей; линейную плотность нитей.

Примеры работ:

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета до 6,0 %, цветовая гамма до 6 цветов.
2. Безворсовые односторонние с ремизным узоробразованием, с показателем заполнения узорными полосами до 20,0 %, количество рабочих ремизок до 3-х.
3. Ворсовые плотностью до 120,0 тыс. узлов на 1 кв. м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета до 19,0 %, цветовая гамма до 6 цветов.
4. Махровые геометрического орнамента, с показателем сменяемости цвета до 25,0 %, цветовая гамма до 5 цветов.
5. Сумахи с показателем сменяемости цвета до 20,0 %.

§ 2. КОВРОВЩИЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка средней сложности безворсовых, ворсовых, махровых ковров и ковров-сумахов на ручных и полумеханических ковроткацких станках. Выработка ворсовых ковров с применением шерстяного утка. Регулирование натяжения основы. Вязка бахромы. Подналадка станков.

Должна знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов ручных и полумеханических ковроткацких станков; технологический процесс выработки ковров в зависимости от техники выполнения; назначение и виды пряжи; методы контроля качества ковров; способы подналадки станков.

Примеры работ:

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем, сменяемости цвета от 6,1 до 9,0 %, цветовая гамма в 5-8 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости

цвета до 17,0 %, цветовая гамма до 10 цветов.

2. Безворсовые односторонние с ремизным узором с показателем заполнения узорными полосами от 20,1 до 30,0 %, количество рабочих ремизок от 4-х до 6.

3. Безворсовые односторонние – «номуд», цветовая гамма в 5-6 цветов.

4. Ворсовые плотностью от 120,1 до 140,0 тыс. узлов на 1 кв. м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета от 19,1 до 28,0 %, цветовая гамма в 6-8 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета до 18,0 % цветовая гамма до 8 цветов.

5. Махровые с видами орнамента: геометрического с показателем сменяемости цвета от 25,1 до 30,0 %, цветовая гамма в 5-7 цветов; растительного с объемным решением форм с показателем сменяемости до 19,0 %, цветовая гамма до 9 цветов.

6. Сумахи с показателем сменяемости цвета от 20,1 до 24,0 %.

§ 3. КОВРОВЩИЦА

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка сложных безворсовых, ворсовых, махровых ковров и ковров-сумахов на ручных и полумеханических ковроткацких станках. Выполнение профилактических работ по предупреждению образования пороков ковра.

Должна знать: технологический процесс выработки ковров; заправочный расчет ковра; ассортимент ковров и требования к их качеству; способы вязки узлов и выработки кромок; подбор скрепляющего утка в соответствии с заданной плотностью, виды и нормы отходов, меры по их снижению.

Примеры работ:

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета от 9,1 до 13,0 %, цветовая гамма в 6-9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета от 17,1 до 21,0 %, цветовая гамма в 10-13 цветов;

2. Безворсовые односторонние с ремизным узором с показателем заполнения узорными полосами от 30,1 до 40,0 %, количество рабочих ремизок от 6 до 8.

3. Ворсовые с плотностью от 140,1 до 170,0 тыс. узлов на 1 кв. м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета от 28,1 до 36,0 %, цветовая гамма в 5-9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета от 18,1 до 24,0 %, цветовая гамма в 9-12 цветов.

4. Махровые с видами орнамента: геометрического с показателем сменяемости цвета от 30,1 до 30,0 %, цветовая гамма в 7-9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета от 19,1 до 24,0 %, цветовая гамма в 9-12 цветов.

5. Сумахи с показателем сменяемости цвета от 24,1 до 30,0 %.

§ 4. КОВРОВЩИЦА

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка особо сложных безворсовых, ворсовых, махровых ковров, ковров-сумахов и ковров других технологий изготовления на ручных и полумеханических ковроткацких станках.

Должна знать: различные способы вязки бахромы; контроль качества, определение сортности ковров, рациональные рабочие приемы.

Примеры работ:

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета выше 13,0 %, цветовая гамма выше 9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета выше

21,0 %, цветовая гамма свыше 13 цветов.

2. Безворсовые односторонние с ремизным узором с показателем заполнения узорными полосами свыше 40,0 %, количество рабочих ремизок свыше 8.

3. Ворсовые с плотностью от 170,1 до 340,0 тыс. узлов на 1 кв. м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 36,0 %, цветовая гамма свыше 9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 24,0 %, цветовая гамма свыше 12 цветов.

4. Ковры: варни, думи, зили, килими, ямани.

5. Махровые с видами орнамента: геометрического с показателями сменяемости цвета свыше 34,0 %, цветовая гамма свыше 9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 24,0 %, цветовая гамма свыше 12 цветов.

6. Сумахи с показателем сменяемости цвета свыше 30,0 %.

§ 5. КОВРОВЩИЦА

6-й разряд

Характеристика работ. Выработка уникальных, сюжетно-тематических безворсовых и ворсовых ковров на ручных и полумеханических ковроткацких станках.

Должна знать: способы переплетений гобеленовых изделий.

§ 6. МОЙЩИК КОВРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Мойка ковров вручную с применением простейших приспособлений или с помощью механизмов в соответствии с установленным технологическим режимом. Приготовление моющих растворов. Подготовка ковров по аналогичным техническим показателям (плотности, высоте ворса и др.) с учетом рационального использования производственных площадей. Контроль качества промывки. Отжим изделия.

Должен знать: ассортимент ковров; технологический режим процесса химмойки; назначение и свойства химических материалов; правила приготовления растворов.

§ 7. НАМОТЧИК УТКА

2-й разряд

Характеристика работ. Намотка пряжи на шпули, в мотки, папуши, клубки на различных приспособлениях. Получение пряжи и контроль ее качества. Заправка нитей. Ликвидация обрывов нитей. Снятие наработанной пряжи. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство и принцип работы приспособлений для намотки пряжи; ассортимент пряжи, требования к ее качеству.

§ 8. РЕЗЧИК ПРЯЖИ

3-й разряд

Характеристика работ. Резка шерстяной пряжи на определенные отрезки для выработки махровых ковров. Получение пряжи и контроль ее качества. Заправка и регулирование натяжения нитей. Сдача готовой пряжи на склад. Сбор и сдача отходов. Уход за машиной или приспособлением. Точка ножей.

Должен знать: устройство резальной машины или приспособления; назначение и виды пряжи; линейную плотность; требования к качеству пряжи.

§ 9. СНОВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление вручную основы для выработки безворсовых, ворсовых и махровых ковров. Манерная сновка для изготовления изделий художественного ткачества. Получение пряжи и контроль ее качества. Прокладка ценовых палочек, заправка нитей. Контроль качества основы. Регулирование натяжения нитей.

Должен знать: приемы сновки на ручном ковроткацком станке; расчет сновки; назначение и виды пряжи; линейную плотность; способы вязки ремизов.

§ 10. СНОВАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ручная манерная сновка для изготовления уникальных художественных изделий с использованием различных видов сырья.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых изделий; расчеты сновки.

§ 11. СТРИГАЛЬЩИК ВОРСА

4-й разряд

Характеристика работ. Стрижка ворса ковров машинкой до требуемой высоты. Контроль качества стрижки ковров. Наладка машинки. Чистка ковра, сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство машинки и взаимодействие ее узлов, способы ее наладки; ассортимент ковров, требования к их качеству; методику определения высоты ворса.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Ковровщица	2-6	Ковровщица	2-6	47	Ручное ткачество
2.	Мойщик ковров	4	Мойщик ковров	4	»	»
3.	Намотчик утка	2	Намотчик утка	2	»	»
4.	Резчик пряжи	3	Резчик пряжи	3	»	»
5.	Сновальщик	3-4	Сновальщик	3-4	»	»
6.	Стригальщик ворса	4	Стригальщик ворса	4	»	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1987 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Ковровщица	2-6	Ковровщица	2-6	44	Ручное

ткачество					
2. Мойщик ковров	4	Мойщик ковров	4	»	»
3. Намотчик утка	2	Намотчик утка	2	»	»
4. Резчик пряжи	3	Резчик пряжи	3	»	»
5. Сновальщик	3-4	Сновальщик	3-4	»	»
6. Стригальщик ворса	4	Стригальщик ворса	4	»	»
7. Ткач ручного ткачества	2-6	Ткач	2-6	»	Общие текстиля