

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
31 июля 1997 г. N 70

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ВЫПУСКОВ 5, 13, 21 И 45 ЕДИНОГО
ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ
И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

(в ред. постановлений Минтруда от 29.03.2001 [N 38](#),
от 31.05.2001 [N 69](#),
Минтруда и соцзащиты от 28.03.2007 [N 48](#),
от 01.10.2009 [N 121](#), от 27.12.2012 [N 124](#), от 29.04.2013 [N 34](#),
от 14.04.2014 [N 22](#))

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить [выпуски 5, 13, 21 и 45](#) Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, рассмотренные на Консультативном Совете по труду, миграции и социальной защите населения государств - участников СНГ и рекомендованные для тарификации работ, присвоения квалификационных разрядов, наименования профессий рабочих в соответствии с действующими в республике нормативными и правовыми актами.
(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 01.10.2009 N 121)

2. Научно-исследовательскому институту труда совместно с управлением труда и заработной платы Минтруда Республики Беларусь обеспечить издание названных выпусков.

Первый заместитель Министра

В.И.Павлов

УТВЕРЖДЕНО
Постановление
Министерства труда
Республики Беларусь
31.07.1997 N 70

ВЫПУСК 45 (48)
ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ
И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

(в ред. постановлений Минтруда от 29.03.2001 [N 38](#),
от 31.05.2001 [N 69](#),
Минтруда и соцзащиты от 28.03.2007 [N 48](#),
от 01.10.2009 [N 121](#), от 27.12.2012 [N 124](#), от 29.04.2013 [N 34](#),
от 14.04.2014 [N 22](#))

Общие профессии производств легкой промышленности
Кожевенное и кожсырьевое производства
Производство кожаной обуви
Меховое производство
Кожгалантерейное производство

Шорно-седельное производство
Производство технических изделий из кожи
Щетинно-щеточное производство
Дубильно-экстрактовое производство

ОБЩИЕ ПРОФЕССИИ ПРОИЗВОДСТВ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ВЫТОПКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса вытапливания и варки сала-сырца из мездры, шубного и мехового лоскута, обрезки и других отходов производства. Транспортировка, загрузка сала-сырца или отходов производства в варочные аппараты. Заливка воды и серной кислоты требуемой концентрации в варочные котлы и аппараты. Варка лоскута и других отходов согласно технологическому режиму. Регулирование нагрева варочных аппаратов и котлов, дозировка необходимых материалов. Снятие, промывка и спуск сала в чаны или бочки. Солка технического жира. Удаление из варочных аппаратов шквары. Транспортировка сала-сырца на сдаточную площадку. Маркировка бочек. Ведение учета выхода жира. Промывка и выгрузка шерсти из аппаратов и котлов, отжим, сушка и упаковка. Чистка варочных котлов и аппаратов.

Должен знать: устройство аппаратов и котлов, правила их эксплуатации; способы чистки варочных котлов и аппаратов; параметры технологического режима варки и вытопки; виды мехового и шубного лоскута и др. отходов; нормы выхода и показатели, характеризующие качество технического сала.

§ 2. АППАРАТЧИК ОБЕЗЖИРИВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса, обезжиривания и нейтрализации пучков щетины и волоса моющими средствами, бензином, серной кислотой и другими химическими материалами в ваннах согласно производственной методике. Загрузка и выгрузка щетины и волоса, приготовление и заливка обезжиривающих растворов определенной концентрации и температуры.

Должен знать: правила ведения технологического процесса обезжиривания щетины, волоса; свойства щетины и волоса; режим обезжиривания; нормы расхода обезжиривающих материалов; требования к полуфабрикатам после обезжиривания; принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования.

§ 3. АППАРАТЧИК ОБЕЗЖИРИВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса обезжиривания кожевенного сырья, голя, полуфабрикатов, кожаной ткани и волосяного покрова меховых шкур в барабанах, баркасах обезжиривающими растворами с применением различных веществ: соды, бензина, керосина, скипидара, органических растворителей и других материалов в соответствии с техническими требованиями. Подготовка сырья, полуфабрикатов и аппаратов к выполнению операций. Дозирование обезжиривающих и моющих растворов. Перекачка отработанных растворов для последующего использования. Наблюдение за работой оборудования. Регулирование процесса обезжиривания. Определение готовности полуфабрикатов к выгрузке. Транспортировка и укладка полуфабрикатов на стеллажи.

Должен знать: технологическую методику процесса обезжиривания кожевенного сырья, голя, полуфабрикатов, кожаной ткани, волосаного покрова меховых шкурок в аппаратах; структуру и свойства кожаной ткани, волосаного покрова, обезжиривающих материалов; рецептуру приготовления растворов; способы определения готовности полуфабрикатов после обезжиривания; устройство и правила технической эксплуатации оборудования средней сложности, контрольно-измерительных приборов, коммуникаций и контроль за исправным состоянием и использованием рабочих емкостей; правила регулирования скорости вращения сырья, полуфабрикатов и растворов в аппаратах; транспортные устройства для загрузки, транспортировки полуфабрикатов и материалов.

§ 4. АППАРАТЧИК ОБЕЗЖИРИВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса обезжиривания кожаных и меховых полуфабрикатов в специальных аппаратах бензином, уайт-спиритом и другими активными растворителями в соответствии с методикой производства. Регулирование процесса обезжиривания в соответствии с установленным режимом и чередование экстракции (выщелачивание жира), рекуперации органических растворителей и паровоздушной продувки в зависимости от степени жирности указанных полуфабрикатов и готовой продукции.

Должен знать: технологическую схему процесса обезжиривания кожаных и меховых полуфабрикатов в специальных аппаратах; свойства обезжиривающих материалов и нормы их расхода; устройство, правила эксплуатации и регулирования обезжиривающих аппаратов, вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, арматуры и коммуникаций.

§ 5. АППАРАТЧИК МЯГЧЕНИЯ КОЖЕВЕННЫХ ПОЛУФАБРИКАТОВ И МЕХОВЫХ ШКУРОК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологических процессов разминки и разбивки меховых шкурок, сыромятных, замшевых, хромовых кож, лоскута и спилка в барабане или мялке. Транспортировка полуфабриката к рабочему месту. Загрузка шкурок, кож и материалов в барабан или мялку, выгрузка и выстилка их. Наблюдение за ходом процесса. Пуск и останов оборудования.

Должен знать: правила, приемы и способы разбивки, разминки в барабане или мялке; виды меховых шкурок, кож и их назначение; устройство и правила эксплуатации барабана и мялки; свойства применяемых материалов.

§ 6. АППАРАТЧИК МЯГЧЕНИЯ КОЖЕВЕННЫХ ПОЛУФАБРИКАТОВ И МЕХОВЫХ ШКУРОК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологических процессов разминки и разбивки сыромятных, замшевых, хромовых кож, лоскута, спилка в барабанах-полуавтоматах согласно нормам технологического режима. Определение влажности, жесткости, веса и количества кож при загрузке. Наладка и регулирование автоматических систем барабанов для обеспечения необходимых параметров проведения технологического процесса: влажности, температуры, объема подаваемого воздуха, времени вращения барабанов и обработки кож. Контроль за работой барабанов, дозировкой химматериалов в автоматическом режиме. Определение качества разбивки и готовности кож к обработке на следующей операции. Рассортировка велюра и комплектовка производственных партий на второе крашение.

Должен знать: технологическую методику разбивки, разминки кож в барабанах-

полуавтоматах; требования, предъявляемые к кожа́м до и после размягчения; параметры технологического режима разбивки, разминки; способы определения готовности кож после разбивки, разминки; возможные пороки кож; принцип работы барабанов, работающих в автоматическом режиме; правила регулирования, наладки автоматических систем барабанов; правила рассортировки велюра и комплектовки партий на второе крашение.

§ 7. АППАРАТЧИК ПРИГОТОВЛЕНИЯ МЕЗДРОВОГО КЛЕЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса варки (изготовления) клея из мездры и обрези в аппаратах согласно методике и технологическим картам. Выполнение работ по подготовке, сортировке, резке мездры и обрези, загрузка их в чаны, баркасы или аппараты на золе́ние. Ведение процессов золе́ния, промывки и обеззоливания мездры и обрези. Загрузка мездры и обрези, подготовленных для варки клея, в варочные аппараты. Варка и упаривание клеевого бульона до определенной концентрации и вязкости в аппаратах. Регулирование температуры на разных стадиях процессов варки и выпаривания. Съем жира (сала) в процессе варки бульона. Разлив готового клеевого бульона в специальные формы. Получение из бульона сухого клея в плитках, в дробленном, чешуйчатом и порошкообразном виде на вальцовых и других сушилках. Сортировка, упаковка, маркировка, взвешивание готового мездрового клея. Сдача пробы на лабораторный анализ по мере выхода каждой производственной партии. Сдача готового клея на склад. Регулирование, наладка и обслуживание всего оборудования. Съем затупившихся ножей и установка заточенных в мездрорезку. Регулирование прижима ножей к барабану калибровочного ножа. Чистка варочных аппаратов, форм и сеток от клея. Ремонт сеток.

Должен знать: технологический процесс варки клея; технические условия и стандарты на мездровый клей; устройство, правила технической эксплуатации и регулирования оборудования; правила сортировки, упаковки, маркировки готового клея; способы чистки варочных аппаратов, форм и сеток.

§ 8. АППАРАТЧИК ПРИГОТОВЛЕНИЯ МЕЗДРОВОГО КЛЕЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления мездрового клея из различного сырья в вакуумной выпарной установке с циркуляцией согласно методике. Подготовка сырья, рецептурный расчет компонентов. Загрузка сырья в чаны, барабаны или аппараты на золе́ние. Ведение процессов золе́ния, промывки и обеззоливания. Загрузка сырья, подготовленного для варки клея, в варочные аппараты. Ведение процесса концентрирования бульонов в вакуумных аппаратах. Проверка герметичности и создания вакуума в аппарате. Контроль и регулирование процессов поступления бульонов и их концентрирования по показаниям контрольно-измерительных приборов. Регулирование температуры, подачи пара и воды, состояния вакуума. Определение готовности продукта. Съем жира в процессе варки бульонов. Получение из бульона сухого клея в сушилках. Наблюдение и регулирование по контрольно-измерительным приборам температурного режима сушки, концентрации, толщины клеевого слоя, работы вентиляционных устройств сушилок. Сортировка, упаковка, взвешивание готового мездрового клея. Сдача пробы на лабораторный анализ по мере выхода каждой производственной партии. Сдача готового клея на склад. Регулирование, наладка, и обслуживание всего оборудования. Чистка варочных аппаратов, форм и сеток от клея. Ремонт сеток.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов; технологический процесс варки клея; технические условия и стандарты на готовую продукцию; правила сортировки, упаковки и маркировки готового клея; способы чистки варочных аппаратов, форм и сеток; способы контроля параметров технологического процесса; правила технической эксплуатации вакуумных установок.

§ 9. ВСТАВЩИК ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ И ФУРНИТУРЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Вставка деталей, различных декоративных украшений, фурнитуры в изделия на машине или вручную. Надевание подобранных попарно заготовок и обуви на затяжные и отделочные колодки соответствующего фасона, размера и полноты. Засыпка гвоздей в каблучную машину.

Должен знать: способы вставки фурнитуры и деталей изделий; виды, фасоны и размеры деталей изделий, заготовок обуви, колодок; виды фурнитуры и украшений, места их расположения; правила эксплуатации оборудования.

Примеры работ.

1. Антабки - вставка в изделия.
2. Выпрямители - вставка в туфли.
3. Петли с пряжками - продевание в заготовки вручную.
4. Подкладки для рукавиц и перчаток - вставка с подбором правил, надеванием подкладки и верха на правила и совмещением швов.
5. Подкладки и другие детали - вставка в изделия без вклеивания с соблюдением правильного расположения их относительно верха изделия и расправкой подкладки.
6. Пряжки - продевание в петли вручную.
7. Пуговицы - пришивка к заготовкам вручную.
8. Ремни - вставка в отверстия подложки, в скобу с муфтой и бляху.
9. Фурнитура - вставка в шорно-седельные изделия.
10. Шипы металлические - вставка в подошвы.
11. Шлевки - вставка в изделия.

§ 10. ВСТАВЩИК ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ И ФУРНИТУРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Вставка деталей, фурнитуры, подкладок с расправкой и разглаживанием их, промазкой клеем, вклеиванием в изделия на машине или вручную.

Должен знать: способы вставки, расправки, разглаживания, намазки клеем и вклеивания деталей в изделия; технические условия вставки блочек и крючков в берцы; режим размягчения и провяливания деталей; режим склеивания и сушки; свойства материалов, из которых изготовлены детали, и клеев; номера гужей и хомутов; правила эксплуатации и приемы работ на машине.

Примеры работ.

1. Блочка и крючки - вставка в берцы вручную.
2. Декоративные украшения - вставка горячим способом.
3. Задники и подноски жесткие всех видов, кроме формованных - вставка в заготовку обуви с расправлением на правиле и закрепление тексом.
4. Задники гранитолевые - вставка в заготовки с предварительным размягчением и провяливанием их.
5. Подкладка и другие детали - вставка в изделия с промазкой клеем, вклеиванием, расправкой и разглаживанием.
6. Подноски мофориновые и гранитолевые - вставка в заготовку обуви с предварительным размягчением и провяливанием.
7. Пуговицы - пришивание на машине.
8. Ремни - плетение, продевание в отверстия ажурной заготовки.
9. Хольнитены - вставка в изделия на машине и вручную.
10. Украшения декоративные: жилки, продержки и др. - вставка (продергивание) в отверстия деталей.
11. Ручная вышивка на деталях верха тесьмой.

12. Кожгалантерейные изделия - вставка трубки в ручки и ручки-ремни вручную с помощью приспособления.

§ 11. ВСТАВЩИК ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ И ФУРНИТУРЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Вставка формованных и полуформованных деталей в заготовки обуви вручную; фурнитуры в берцы заготовки на машине. Сборка деталей заготовки с закреплением их хольнитенами по контрольным лекалам. Регулирование положения бокового упора, шага подачи изделия под рабочий орган машины.

Должен знать: способы вставки формованных и полуформованных деталей в заготовку обуви, фурнитуры на машине, технологические требования к сборке обувных деталей; виды, конфигурацию, размеры деталей и заготовок, соответствующие заготовкам виды фурнитуры, места ее расположения; фасоны и размеры задников и подносков; правила эксплуатации и регулирования машины.

Примеры работ.

1. Блочки и крючки - вставка в берцы заготовки обуви на машине.
2. Гужи - протаскивание сложенного конца в клещи хомута с равномерной укладкой в прорезь покрышки и в паз клещей хомута с закреплением его петель.
3. Задники и подноски формованные и полуформованные - вставка в заготовки обуви.
4. Ремни союзки - сборка с пяточным, пряжечным и чересподъемными ремнями.

§ 12. ВЫРАВНИВАЛЬЩИК ТОЛЩИНЫ ДЕТАЛЕЙ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Выравнивание на машине или вручную толщины жестких кож, делюжек и деталей из них, выравнивание деталей из войлока. Установление необходимой толщины спилка и постоянная проверка ее в процессе двоения.

Должен знать: правила выравнивания и свойства жестких кож; виды и размеры деталей и изделий; требования стандартов и технических условий к жестким козам; правила эксплуатации и регулирования машины.

§ 13. ВЫРАВНИВАЛЬЩИК ТОЛЩИНЫ ДЕТАЛЕЙ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Выравнивание на машине или вручную толщины деталей из мягких кож и двоение резиновых пластин, делюжек и деталей из них. Установление необходимой толщины спилка и постоянная проверка ее в процессе двоения. Наладка машины.

Должен знать: правила выравнивания и свойства мягких кож; виды, фасоны, размеры деталей и изделий; требования стандартов и технических условий к мягким козам и резиновым пластинам; правила эксплуатации и наладки машины.

§ 14. ВЫРУБЩИК ДЕТАЛЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Вырубка на прессах деталей из лоскута, лент, деталей из синтетических и искусственных тканей, эластичных трикотажных полотен для корсетных изделий, нательного белья и верхней одежды, искусственной кожи, фанеры, фибры, луба, картона, спецкартона, бумаги, целлулоида, резиновых смесей и других заменителей в соответствии с заданием по видам, фасонам, размерам, количеству с обеспечением при вырубке экономного

использования материалов, комплектности деталей, чистого и ровного реза, точного соответствия вырубленных деталей резакам по площади и контуру. Вырубка деталей игрушек из различных материалов.

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

Должен знать: правила вырубки деталей; свойства поступающих на операцию материалов; виды, фасоны, размеры вырубаемых деталей, изделий; отличительные признаки резаков по видам, фасонам, размерам; правила эксплуатации, регулирования оборудования.

§ 15. ВЫРУБЩИК ДЕТАЛЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Вырубка на прессах деталей из жестких кож для шорно-седельных и кожгалантерейных изделий, деталей низа обуви из резиновых пластин, гранитолевых, эластичных, термопластичных и других материалов; разруб текстильных и искусственных материалов для окантовки сапог, ботинок и гранитоля для бортиков строчечно-клеевой обуви на машине; регулирование машины для выруб полос определенной ширины; вырубка деталей технических изделий, деталей с точной фиксацией отдельных срезов и сгибов, формованных объемных деталей из синтетических и искусственных тканей, эластичных и термопластичных трикотажных полотен для корсетных изделий, нательного белья и верхней одежды на малых и средних прессах в соответствии с заданием по видам, фасонам, размерам, количеству.

Должен знать: правила вырубки деталей; нормы использования материалов; системы и методы рационального раскроя; требования стандартов и технических условий к материалам и вырубленным деталям; правила эксплуатации и регулирования оборудования.

§ 16. ВЫРУБЩИК ДЕТАЛЕЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Вырубка на прессах деталей низа обуви из воротков, пол, свиных кож, конских хазов; деталей верха обуви из настила текстиля; деталей технических изделий в соответствии с заданием по видам, фасонам, размерам, количеству. Наладка оборудования.

Должен знать: правила вырубки деталей низа обуви из воротков, пол, свиных кож, конских хазов; требования стандартов и технических условий на детали низа обуви; методы вырубки деталей из настила текстиля; способы наладки оборудования и устранения мелких неисправностей.

§ 17. ВЫРУБЩИК ДЕТАЛЕЙ

6-й разряд

Характеристика работ. Вырубка на прессах деталей низа обуви из чепраков, кож и полукож в соответствии с заданием по видам, фасонам, размерам, количеству.

Должен знать: правила вырубки деталей из чепраков, кож, и полукож; свойства кож по топографическим участкам, пороки, плотность и толщину; нормы использования; системы и методы рационального раскроя; требования стандартов и технических условий к козам и деталям низа обуви; правила проверки резаков по высоте, заточке и исправности предохранительных козырьков.

§ 18. ВЫРУБЩИК ДЕТАЛЕЙ

7-й разряд

Характеристика работ. Вырубка на прессах кожаных подошв из осветленных чепраков, кож и

полукож, лицевая поверхность которых в дальнейшем не обрабатывается, в соответствии с заданием по видам, фасонам, размеру, количеству. Вырубка и ручной раскрой по лекалам деталей низа ортопедической обуви.

Должен знать: правила вырубки деталей из чепраков, кож, и полукож; свойства кож по топографическим участкам, пороки, плотность и толщину; нормы использования; системы и методы рационального раскроя; требования, предъявляемые к специальным ортопедическим деталям; требования стандартов и технических условий к козам и деталям низа обуви; правила проверки резаков по высоте, заточке и исправности предохранительных козырьков.

§ 19. ДУБЛИРОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Дублирование на машине картонных стелек с байковыми для комнатной обуви.

Должен знать: правила дублирования; ростовочный ассортимент обуви; технологические требования, предъявляемые к выполняемой работе; правила работы на машине.

§ 20. ДУБЛИРОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Дублирование деталей мехового скроя или пластин с хлопчатобумажной тканью с нанесением клеевой пленки, обработка растворителем кожаной ткани меха и ткани; рулонных материалов - синтетической кожи (СК), искусственной кожи (ИК) с тканью с нанесенной клеевой пленкой, деталей кожного кроя с подкладкой и межподкладкой из термопластических тканей, деталей межподкладки и верха, подносков с текстильной подкладкой и верхом обуви механическим способом на агрегате или прессе. Расправка деталей ткани и разъединение их в процессе дублирования. Контроль намазки и склеивания, транспортировка. Укладка дублируемых деталей или пластин в пресс и прессование их. Свертывание дублированного материала в рулон, маркировка и упаковка.

Аппликация из текстильных и синтетических материалов, цветные термические наклейки - приклеивание путем прессования по шаблонам на верх обуви из текстильных материалов.

Должен знать: технологическую методику и правила дублирования различных материалов, деталей, меха с тканью; нормы расхода материалов, растворителей и клея; правила работы с растворителями; устройство и правила технической эксплуатации оборудования.

§ 21. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЛЕКАЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление лекал по шаблону из картона, фибры, фанеры, жести и других материалов на машине или вручную. Окантовка лекал металлической лентой или обивка жостью. Нанесение на лекала точек, линий, надсечек как ориентиров при сборке деталей. Проставление на лекалах фасона, размера, полноты, площади и других реквизитов. Серийное изготовление лекал на графир-машине: закрепление исходного лекала в машине, настройка ширины и длины масштабного механизма, обводка исходного лекала обводным шрифтом. Проверка изготовленных лекал.

Должен знать: правила изготовления и маркировки лекал; виды, фасоны, модели, размеры, формы деталей; свойства применяемых материалов; количество лекал в комплекте; правила эксплуатации и регулирования машины.

§ 22. ИЗМЕРИТЕЛЬ КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Измерение площади и толщины кожевенного и мехового сырья, пластин искусственной кожи, технических тканей, длины технических ремней планшетом, толщемером и другими приспособлениями с одновременной маркировкой, перемещением и укладкой на стеллажи. Проверка правильности показаний планшета, толщемера по эталонам. Запись результатов измерений. Чистка штампов.

Должен знать: правила измерения площади и толщины кож и мехового сырья, пластин искусственной кожи, технических тканей, пользования измерительными таблицами и инструментом; виды кожевенного и мехового сырья и материалов; стандартные точки измерения длины, ширины и толщины кожевенно-мехового сырья; формы и правила ведения документации для записи результатов измерения; устройство толщемера, планшета и др. приспособлений.

§ 23. ИЗМЕРИТЕЛЬ КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Измерение площади и толщины готовых кож, выделанных и окрашенных меховых шкурок, пластин планиметром и на измерительной машине. Периодический контроль показаний машины, планиметра по эталонам. Наблюдение за работой машины.

Должен знать: правила измерения площади и толщины готовых кож, выделанных и окрашенных меховых шкурок, пластин планиметром и на измерительной машине; виды готовых кож, меховых шкурок, пластин; стандартные точки измерения длины, ширины и толщины готовых кож; устройство и правила эксплуатации машины и планиметра; причины возможных отклонений показаний машины, планиметра и меры по их устранению.

§ 24. ИЗМЕРИТЕЛЬ КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Измерение площади и толщины готовых кож на электронной машине с укладкой на транспортер. Проверка правильности показаний машины по эталонам.

Должен знать: правила измерения площади и толщины готовых кож на электронной машине; устройство и принцип работы электронной машины; способы проверки правильности показаний машины.

§ 25. ИЗМЕРИТЕЛЬ КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Измерение площади готовых кож и дубленого полуфабриката, толщины готовых кож, маркировка дубленого полуфабриката с помощью устройств компьютерной техники. Укладка полуфабриката на поддерживающий стол машины и ввод его в зазор между транспортирующим валом и дисками. Наладка, настройка и регулирование машины, замена печатающей ленты. Настройка и регулирование автоукладчика в соответствии с видом кож и полуфабриката. Проверка правильности показаний контрольно-измерительных приборов машины по эталонам. Комплектование автоукладчиком кож в пакеты с последующей транспортировкой на упаковку в партии, увязывание пакетов. Учет скомплектованных партий и вывод необходимой документации на печать.

Должен знать: требования стандартов и технических условий на готовую продукцию (дубленый полуфабрикат, готовые кожи); правила измерения площади полуфабриката и готовых кож, толщины готовых кож, маркировки дубленого полуфабриката на электронных машинах; способы проверки правильности показаний контрольно-измерительных приборов машины специальными эталонами; правила пользования устройствами компьютерной техники.

§ 25a. КОЛОРИСТ

4-й разряд

Характеристика работ. Составление колеров и приготовление печатных красок, применяемых в соответствии с установленной рецептурой. Отбор проб и доведение цвета и оттенка колеров до установленных эталонов. Выполнение пробных выкрасок полотен. Участие в работах по апробированию новых технологий, испытанию паст, красителей, применяемых для монорапортной печати. Печатание образцов для альбомов, нанесение монорапортной печати и специальных рисунков на образцы-эталон, выставочные модели, спортивные изделия. Участие в изготовлении альбомов. Ведение учета расходуемых красителей и других материалов.

Должен знать: рецептуру и технологический режим приготовления печатных красок, применяемых при печатании штучных изделий; технологические режимы стабилизации и сушки; наименование, свойства, качество и назначение химических материалов и красителей, их марки и классы, признаки готовности красильных и химических растворов, реакции при смешивании различных химикатов; требования, предъявляемые к качеству приготавливаемых растворов и красок; ассортимент вырабатываемых изделий и полотен; устройство обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; порядок учета расхода материалов.

§ 26. КОЛОРИСТ

5-й разряд

Характеристика работ. Составление колеров. Самостоятельное приготовление грунтов, аппретур, глянец, смесей органических разбавителей и растворителей, растворов нитрозмалей, казеиновых, акриловых и других покрывных красок в соответствии с установленной рецептурой и технологическими картами. Загрузка пигментных паст и растворителей в смесители. Отбор проб и доведение цвета и оттенка колеров до установленных эталонов. Выполнение пробных выкрасок. Отпуск приготовленных аппретур, глянец и других покрывных красок, а также растворителей в производство. При необходимости руководство работой бригады составителей красок.

Должен знать: оттенки и способы составления колеров; рецептуру составов, свойства и нормы расхода красителей, разбавителей и растворителей, их взаимодействие между собой; свойства и структуру кожи; технические требования, предъявляемые к покрывному крашению, аппретированию и гляцеванию кожи; правила загрузки паст и растворителей в смесители; методы отбора проб; правила ведения документации.

§ 27. КОМПЛЕКТОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Комплектование, подбор колодок, деталей верха, подкладки и низа обуви в пары по толщине, цвету, размеру, фасону, высоте, рисунку ходовой поверхности (резиновых подошв), запуск и съем деталей и изделий при перекладке у транспортирующих устройств. Подбор бирок и прикрепление их к заготовкам. Счет, связывание деталей верха и низа обуви, заготовок.

Должен знать: правила комплектования и подбора в пары деталей обуви и заготовок; ассортимент пошиваемых изделий; виды, фасоны, размеры деталей, заготовок и колодок; требования, предъявляемые к качеству колодок.

Примеры работ.

1. Детали верха и подкладки для обуви - комплектование в пары перед стачиванием.
2. Заготовки - в пары по номерам верха обуви.
3. Каблуки - подбор по фасону, размеру, цвету обуви и высоте.
4. Колодки - подбор, раскладывание по фасонам, размерам и полнотам согласно графику

запуска, отбор дефектных колодок.

5. Подошвы - комплектование и подбор в пары.

§ 28. КОМПЛЕКТОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Комплектование в производственные партии полуфабрикатов, кроя и деталей изделий готовой продукции; подсчет и связывание в пачки, оформление ярлыков, наклеивание их и вкладывание в пачки. Составление и оформление документации и транспортировка партий в установленное место.

Должен знать: правила комплектования деталей, полуфабрикатов и изделий; технические условия на комплектовочные партии; виды, фасоны, размеры комплектуемых деталей, полуфабрикатов и изделий; количество деталей в комплекте или изделий и полуфабрикатов в партии; правила определения сортности; схему расположения деталей в изделиях и порядок их крепления; условные комплектовочные обозначения.

Примеры работ.

1. Вкладыши к кистевым ручкам из пластмассы, обоймы и пучки для художественных кистей - комплектование.

2. Гарнитурные щеточные изделия - комплектование со сборкой с применением специальной фурнитуры.

3. Готовая продукция - комплектование партий по размерам и сортам в щетинно-щеточном производстве.

4. Детали кроя и полуфабрикаты кожгалантерейного производства - комплектование по видам, моделям, цвету и размерам.

5. Крой верха обуви и подкладки, детали низа обуви, заготовки - комплектование по видам, материалу, цвету, фасонам, размерам и полнотам.

6. Крой и детали шорно-седельных изделий - комплектование по видам, материалу, цвету.

7. Накладки к колодкам щеточных изделий, ремешки к полотерным щеткам - комплектование.

8. Крышки - наклеивание и прикрепление к щетке.

9. Полуфабрикаты кожаные - комплектование в производственные партии по назначению и другим признакам в соответствии с технологическими картами.

10. Ручки и крышки к кистям, крышки к колодкам щеток - подборка.

11. Шкурки меховые и меховой лоскут - разборка по признакам производственной сортировки, сортам, дефектам, размерам.

§ 29. КОМПЛЕКТОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Комплектование в сдаточные партии установленной величины с подсчетом и связыванием готовой продукции: кож, обуви, кожгалантерейных и шорно-седельных изделий, а также мехового сырья и полуфабрикатов в соответствии со стандартами, техническими условиями и технологическими картами. Оформление документов на скомплектованные партии, заготовка и заполнение установленными реквизитами карт, паспортов, калькуляционных и прейскурантных талонов. Ведение учета скомплектованных партий, транспортировка готовой продукции на склад.

Должен знать: правила комплектования полуфабрикатов, мехового сырья и готовой продукции; ассортимент полуфабрикатов и готовых изделий; стандарты и технические условия на готовую продукцию; установленную величину сдаточной партии; способы измерения размеров шкурок; характеристику комплектуемого сырья и шкурок, назначение их, порядок комплектования для запуска в производство и по нарядам в раскройные цеха; нормы расхода меха; инструкцию по заполнению документации и правила пользования машинами, штампами и

другими приспособлениями для заполнения документов; условные комплектовочные обозначения; формы документации и порядок их заполнения.

Примеры работ.

1. Готовые кожи и ранты - комплектование в пачки по видам, сортам, весу, площади и другим показателям.
2. Изделия кожгалантерейные - комплектование по видам, артикулам, размерам, цветам и сортам.
3. Обувь - комплектование по артикулам, сортам, фасонам, размерам, полнотам.
4. Пластины меховые - комплектование по размерам и фасонам.
5. Продукция шорно-седельного производства - комплектование по видам, артикулам и сортам.
6. Сырье меховое рассортированное, полуфабрикаты и шкурки - комплектование в соответствии с утвержденной инструкцией с определением выхода изделий из набранной партии шкурок.

§ 30. КОНСЕРВИРОВЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Консервирование и переконсервирование мездры. Составление консервирующей смеси с применением антисептиков.

Должен знать: способы консервирования мездры и правила укладки сырья; свойства консервирующих материалов и антисептиков; способы составления консервирующей смеси с применением антисептиков; виды кожевенного и мехового сырья.

§ 31. КОНСЕРВИРОВЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Консервирование и переконсервирование кожевенно-мехового сырья сухих консервировок (сухосоленной, пресносухой) согласно технологической карте. Определение годности каждой шкуры к закладке в штабели на временное и длительное хранение. Проверка качества сырья, укладываемого на хранение: нормальная влажность, отсутствие живых форм моли, кожееда, подседа, плесени. Закладка в штабели температурных желобков с термометрами. Подсушка увлажненного сырья в сушилках. Оформление партионных и потючных трафаретов.

Должен знать: способы консервирования кожевенно-мехового сырья сухих консервировок; способы укладки шкур сухих консервировок на хранение; способы упаковки в зависимости от видов сырья с учетом массы каждой шкуры, массы и объема пакета в целом; органолептическое определение состояния консервированного сырья; химические свойства консервирующих материалов; дефекты сухого консервирования, влияние их на качество готовых кож; правила оформления партионных и потючных трафаретов.

§ 32. КОНСЕРВИРОВЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Консервирование и переконсервирование кожевенно-мехового сырья мокросоленной консервировки в соответствии с действующими методиками. Контроль качества сырья, укладываемого на хранение: отсутствие дефектов консервирования, признаков порчи (прелость, краснота, ослизнение, аммиачный запах), отсутствие подсохших шкур, загрязненных, с навалом. Учет уложенного на хранение и упакованного для отгрузки кожевенного и шубно-мехового сырья.

Должен знать: способы консервирования кожевенно-мехового сырья мокросоленной

консервировки; способы укладки кожевенного сырья мокросоленой консервировки на хранение (фартучный, кардонный, полукардонный, с завернутыми краями, бессолевой и др.); дефекты мокросоленого консервирования, влияние их на качество готовых кож; правила ведения учета уложенного на хранение и упакованного для отгрузки кожевенного и шубно-мехового сырья.

§ 33. КОНТРОЛЕР ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества деталей верха и низа обуви из текстиля и кожзаменителей в соответствии со стандартами и техническими условиями; проверка качества обработки полуфабрикатов, отметка обнаруженных дефектов на полуфабрикатах, подлежащих исправлению, предъявление дефектных полуфабрикатов мастеру. Ведение учета возврата на исправление по дефектам к исполнителям, исправление мелких дефектов.

Должен знать: стандарты и технические условия на детали верха и низа обуви из текстиля и кожзаменителей; виды, фасоны и размеры полуфабрикатов; технологические требования к выполнению операций вырубki и обработки деталей верха и низа обуви; причины возникновения и способы устранения мелких дефектов; порядок ведения учета.

§ 34. КОНТРОЛЕР ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества текстильных материалов и кожзаменителей, деталей из кожи и полуфабрикатов, а также готовых изделий с определением сортности в соответствии со стандартами и техническими условиями. Проверка качества обработки сырья и полуфабрикатов, отметка обнаруженных дефектов, подлежащих исправлению, предъявление дефектных полуфабрикатов мастеру, ведение учета возврата на переделку по дефектам и исполнителям, исправление мелких, легко устранимых дефектов. Применение контрольно-измерительных приборов и инструментов.

Должен знать: стандарты и технические условия на сырье, материалы и готовую продукцию; артикулы, виды, фасоны и размеры полуфабрикатов и готовых изделий; технологические требования к выполнению операций; причины возникновения, способы выявления и устранения дефектов; правила определения сортности; назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами и инструментами.

Примеры работ.

1. Детали верха и низа обуви из кожи - контроль качества.
2. Детали кожгалантерейных изделий - контроль качества.
3. Детали упряжи, седел, людского снаряжения (хомутины, подушки, покрывка хомутная, узда, шлея, вожжи и др.) - контроль качества.
4. Заготовки обуви - контроль качества.
5. Материалы текстильные и кожзаменители - контроль качества.
6. Обувь легкая, чупяки, сандалии - контроль качества и определение сортности.
7. Полуфабрикаты технических изделий - контроль качества.
8. Ремни часовые, поясные, дорожные - контроль качества и определение сортности.
9. Щетки простые - контроль качества и определение сортности.

§ 35. КОНТРОЛЕР ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества и правильности определения сортности кожевенных материалов; контроль качества и определение сортности готовой продукции в соответствии со стандартами и техническими условиями. Проверка правильности соблюдения

технологических режимов обработки сырья и полуфабрикатов; выявление причин образования дефектов и принятие мер для их устранения. Отбраковка полуфабрикатов с установлением причин и видов брака и направление их на переделку. Отметка обнаруженных дефектов, проставление сорта и номера контролера. Учет дефектов по исполнителям. Составление актов разбраковки. Инструктаж рабочих по методам и приемам выполнения контролируемых операций.

Должен знать: стандарты и технические условия на сырье и готовую продукцию; правила и способы приемки, разбраковки и определения сортности материалов, готовой продукции; технологические требования к выполнению операций контролируемого производственного участка; дефекты обработки, причины возникновения, способы их выявления и устранения; действующие на предприятиях лимиты производственных дефектов по операциям и порядок их учета; влияние отдельных дефектов на качество готовых изделий; устройство контрольно-измерительных приборов и инструментов; правила и порядок ведения приемо-сдаточной документации.

Примеры работ.

1. Материалы кожаные - контроль качества и правильность определения сортности.

2. Обувь с верхом из текстиля и кожаных заменителей, кроме легкой, чупак и сандалий - контроль качества и определение сортности.

3. Продукция кожгалантерейного производства, кроме часовых, поясных и дорожных ремней, шорно-седельного производства (упряжь, хомуты, седла, изделия людского снаряжения) - контроль качества и определение сортности.

4. Продукция производства технических изделий из кожи - контроль качества и определение сортности.

5. Продукция щетинно-щеточного производства (кроме простых щеток - контроль качества и определение сортности).

§ 36. КОНТРОЛЕР ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества и определение сортности готовой обуви с кожаным верхом (кроме легкой, чупак и сандалий) в соответствии со стандартами и техническими условиями, готовых кожгалантерейных изделий в соответствии с образцами - эталонами. Равномерное растягивание кож на специальном оборудовании, не допуская разрывов, для выявления скрытых дефектов перед выполнением раскройных операций. Проставление сорта и номера контролера на изделиях. Ведение учетной документации.

Должен знать: стандарты и технические условия на кожаную обувь, готовые кожгалантерейные изделия; ассортимент выпускаемой продукции; рациональные приемы и правила выполнения контролируемых операций; причины, виды и правила балльной оценки дефектов; правила определения сортности; устройство контрольно-измерительных приборов и инструментов; правила и порядок ведения приемо-сдаточной документации; свойства кож, при растягивании кож на специальном оборудовании - устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, правила раскроя.

§ 36а. КОНТРОЛЕР ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Выборочный контроль качества особо сложных кожгалантерейных изделий, готовой обуви, обуви с многослойной подошвой, образцов мелких экспериментальных серий. Проверка экспортной продукции, определение ее сортности в соответствии со стандартами, техническими условиями, инструкциями и требованиями заказчика. Принятие мер к исправлению и предупреждению брака. Участие в контрольных разбраковках, рассмотрение претензий и рекламаций по качеству продукции от торговых баз, организаций оптовой и розничной торговли, потребителей, в разработке и осуществлении мероприятий по повышению

качества продукции. Анализ и изучение причин пороков. Оформление актов на продукцию пониженного качества и брак. Ведение документации (карты контроля, журнал замечаний по порокам и т.д.).

Должен знать: ассортимент готовой продукции, виды и причины возникновения дефектов; стандарты, технические условия и инструкции по контролю качества готовой продукции; порядок учета качества продукции (сортности) и оформление документации, актов на некачественную продукцию; порядок учета продукции, возвращаемой для повторной обработки и устранения дефектов (пороков); устройства и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами, инструментами.

§ 37. МЕЗДРИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Мездрение, разбивка шкур на мездрильных машинах по волосу с целью удаления навала. Регулирование зазоров между транспортирующим, прижимным и ножевым валами в зависимости от толщины и вида обрабатываемых шкур. Заточка ножей машины и применяемых инструментов.

Должен знать: правила мездрения на машине; способы регулирования валов машины; правила заточки ножей машины и применяемых инструментов; виды кожевенного сырья.

§ 38. МЕЗДРИЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Мездрение, разбивка шкур пресносухой и сухосоленой консервировок с целью лучшего их обводнения. Мездрение сырья и голя крупного рогатого скота под руководством мездрильщика более высокой квалификации с целью удаления подкожной клетчатки, сала, прирезей мяса и т.п. на мездрильных машинах; мездрение голя вручную с целью удаления мездры с пропущенных при мездрении на машине периферийных участков кожи (пол, воротков, челок и лап) в сырье или голе, не допуская подрезей, выхватов и прорезей; мездрение меховых шкурок мелких видов путем удаления подкожно-жирового слоя с сохранением целостности шкурки без обрывов конечностей, дыр, засечек, подрезей кожной ткани и без обнажения волосяных луковиц вручную на скобе, шабере, дисковом ноже или мездрильной машине. Определение степени подготовки кожевенного сырья, голя и меховых шкурок мелких видов к мездрению и толщины подкожно-жирового слоя, подлежащего удалению. Укладка обработанных шкур или голя в штабель. Участие в наладке машины, регулирование зазора между валами в зависимости от вида и толщины обрабатываемых шкур, заточка ножевого вала и инструмента.

Должен знать: приемы мездрения на машине и вручную на скобе, шабере, дисковом ноже; виды кожевенного сырья и его назначение, ассортимент меховых шкурок мелких видов; степень подготовленности сырья и голя к мездрению и толщину подкожно-жирового слоя, подлежащего удалению; выход полезной площади и потребительскую ценность шкурок; причины возникновения дефектов; правила технической эксплуатации и регулирования машины; способы заточки валов машины и инструмента, подбора абразивных брусков для заточки ножей.

Примечание. К мелким видам шкурок кроме пушнины относятся шкурки мелких грызунов: бурундука, крысы водяной и амбарной, сониполчка, хомяка, цокора (медведки), слепыша и пищухи, суслика всех видов (кроме суслика-песчанника), крота. К остальным видам относятся: средние виды (шкурки кролика, кошки домашней, мерлушки, лямки, козлика, тряски, сак-сака, сурка, собаки), каракулево-смушковые виды, шкурки морского зверя, меховая шубная овчина.

§ 39. МЕЗДРИЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Мездрение на машине всех видов кожевенного, мехового, шубного сырья и голя с целью удаления подкожной клетчатки, сала, прирезей мяса и т.п. Мездрение по топографическим участкам с постепенным перемещением под ножевым валом шкурок средних и крупных видов, а также шкурок белки, горностая, овчины меховой и шубной, с удалением подкожно-жирового слоя и сохранением целостности шкурок без обрывов конечностей, дыр, засечек, подрезей кожной ткани и без обнажения волосяных луковиц. Наблюдение за правильностью работы механизмов машины и измерительных приборов. Наладка машины. Смена точильного круга. Руководство работой мездрильщиков более низкой квалификации при обработке крупного кожевенного сырья и голя.

Должен знать: передовые приемы мездрения кожевенного, мехового, шубного сырья и голя на машине; структурные особенности и свойства сырья, голя, элементов раскроя, волосяного покрова кожной ткани меховых шкурок; потребительскую ценность меховых шкурок; причины возникновения дефектов; правила наладки мездрильной машины и смены точильного круга.

§ 40. МЕЗДРИЛЬЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Мездрение путем удаления на машине или вручную со шкурок пушнины (кроме белки и горностая), каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя подкожно-жирового слоя с сохранением целостности шкурки без обрывов конечностей, дыр, засечек, подрезей кожной ткани и без обнажения волосяных луковиц. Мездрение овчины, кожевенного сырья и голя на машине, оснащенной гидроприводом и автоматической заточкой ножевого вала. Управление работой заточного устройства с пульта управления. Разборка, ремонт, сборка и наладка рабочих механизмов машины. Контроль за своевременной и качественной заточкой ножевого вала.

Должен знать: приемы мездрения шкурок пушнины, каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя на машине; ассортимент шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя; требования, предъявляемые к подготовке шкурок, кожевенного сырья и голя для мездрения; устройство мездрильной машины.

§ 41. НАБИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Набивка волосом и шерстью простых и средней сложности кожгалантерейных и шорно-седельных изделий с равномерным распределением волоса или шерсти по всей площади изделий с соблюдением заданной формы и веса. Простежка изделий с прокладыванием крепок под каждую стежку.

Должен знать: способы набивки; виды и назначение изделий и деталей; технические условия на набиваемые детали и изделия; дефекты обработки, причины возникновения и способы их предупреждения и устранения; номера шильев, иголок и ниток.

Примеры работ.

Набивка изделий:

1. Вьюки.
2. Нагрудники, налокотники для игроков в спортигры.
3. Подлавки.
4. Подушки ленчика.
5. Седла.
6. Шлемы велосипедные и мотоциклетные.

§ 42. НАБИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Набивка волосом сложных кожгалантерейных изделий с равномерным распределением волоса и соблюдением требуемой формы и веса.

Должен знать: способы набивки; виды и назначение деталей и изделий; технические условия на набиваемые изделия и детали; свойства применяемых материалов.

Примеры работ.

Набивка изделий:

1. Лапы и маски боксерские.
2. Перчатки боксерские и для игроков в спортигры.
3. Шлемы хоккейные.
4. Щитки хоккейные для вратарей.

§ 43. НАСТИЛЬЩИК МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Настиление тканей, искусственного меха, кожзаменителей, термобязи, протилочного картона, гранитоля, мофорина и других материалов на столе в несколько слоев по заданной длине с помощью машины или вручную. Скрепление слоев без складок, сдвигов и перекосов. Подбор материалов по назначению, виду, цвету, оттенку, отделке и ширине. Контроль качества настилаемых материалов. Подсчет общей длины настланных материалов и запись результатов подсчета на верхнем слое настила.

Должен знать: способы настиления; виды настилаемых материалов, правила подбора их для определенных видов кроя; пороки материалов; количество слоев в настиле в зависимости от раскраиваемых материалов; устройство и правила эксплуатации машины.

§ 44. ОБРАБОТЧИК ДЕТАЛЕЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Обработка краев деталей изделий путем загибки на машине или вручную по лекалам или без лекал на установленную ширину с соблюдением плавной линии без морщин, складок, перекосов или повреждения материала. Обеспечение прочного приклеивания загибаемого края с соблюдением точного соответствия контуров деталей контрольным шаблонам. Приготовление жировых смесей и жирование путем втирания или окунания в жировую смесь.

Должен знать: правила обработки деталей, изделий; свойства кожевенных и других материалов; виды, фасоны, размеры и формы деталей; правила приготовления жировых смесей; приемы работы на машине.

Примеры работ.

1. Детали внутренние изделий - загибка краев.
2. Нитки - пропитка жировой смесью.
3. Ремни задние - загибка верхнего края.
4. Фурнитура металлическая - смазывание жиром.
5. Подкладка часовых ремней - покрытие эмульсией.

§ 45. ОБРАБОТЧИК ДЕТАЛЕЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Обработка жировой смесью деталей и изделий путем натирания или окунания в жировую смесь с последующим втиранием вручную, химическая обработка подошв,

загибка краев; уменьшение толщины краев деталей; обработка краев резинок (эластичных лент) горячим способом, шершевание всей поверхности деталей и полуфабрикатов плоской формы на машине или вручную. Обеспечение установленной глубины и ширины поверхности шершевания. Придание деталям требуемой формы и толщины в соответствии с техническими условиями. Регулирование машины на определенную ширину и толщину утонения с обеспечением равномерного спуска на всем протяжении без выхватов, срезов и нарушения лицевого слоя кожи, обработка путем нанесения клея на клеевую пленку затяжной кромки обуви и подошвы.

Должен знать: технологические требования к загибке наружных деталей прямолинейных контуров; способы жирования; приемы обработки краев деталей из жестких кож и меха, приемы обработки краев резинок (эластичных лент) горячим способом, шершевания поверхности деталей и полуфабрикатов; физико-механические свойства жестких кож, мехового кроя и лоскута; ширину и толщину спущенного края, участки обработки, удаления волосяного покрова; рецептуру приготовления жировых смесей; химических растворов, правила намазки, свойства и назначения применяемых клеев; правила эксплуатации и регулирования машины; при загибке краев горячим способом - температуру нагрева скобы.

Примеры работ.

1. Детали из кожи - загибка краев горячим способом.
2. Детали из жестких кож - уменьшение толщины краев.
3. Детали мехового кроя - удаление волосяного покрова с краев.
4. Подкладка кожаная - загибка краев.
5. Кожгалантерейные изделия - загибка краев деталей прямолинейных контуров всех видов изделий вручную; склеивание и загибка перегородок и внутренних карманов с предварительным наклеиванием прокладок вручную и на машине.
6. Детали из резинок (эластичных лент) для обуви - обработка периметра горячим способом.
7. Затяжная кромка обуви и подошвы - нанесение клея для освежения клеевой пленки.
8. Формованные подошвы - химическая обработка.

Обработка жировой смесью:

1. Детали обуви.
2. Детали и изделия кожгалантерейные, технические и шорно-седельные.

Шершевание:

1. Детали кожгалантерейных изделий.
2. Задники.
3. Подошвы кожаные.
4. Подошвы резиновые без декоративного ранта.
5. Подошвы клеевые - обработка края клеевых подошв.
6. Пластины резиновые.
7. Ранты.
8. Стельки.

§ 46. ОБРАБОТЧИК ДЕТАЛЕЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Обработка путем загибки краев наружных деталей сложных контуров; уменьшения толщины краев деталей изделий из мягких материалов; шершевания всей поверхности деталей и полуфабрикатов объемной формы и деталей из натуральных и искусственных кож для верха обуви; снятия клеевой пленки с краев намазанных клеем деталей на машине или вручную; обработка краев наружных деталей способом горячего формования.

Должен знать: приемы загибки краев деталей сложных контуров, шершевания деталей и полуфабрикатов объемной формы; технологические требования к обработке деталей из мягких материалов; способы и режим горячего формования; правила сборки кожгалантерейных и шорно-седельных изделий.

Примеры работ.

1. Детали обуви - загибка краев наружных деталей сложных контуров.

2. Детали изделий - загибка краев способом горячего формования.
 3. Детали изделий из мягких материалов и натурального меха - уменьшение толщины краев.
 4. Подкладка кожаная модельной обуви - загибка краев.
 5. Изделия кожгалантерейные и шорно-седельные - загибка краев деталей сложных контуров с одновременной сборкой их.
 6. Кожгалантерейные изделия - загибка краев деталей различных контуров на машине.
- Шершевание:
1. Детали технических изделий из кожи.
 2. Каблуки пластмассовые.
 3. Обтяжки каблука.
 4. Подошвы резиновые с декоративными рантом и бортиком.
 5. Ранты - обводки.

§ 47. ОБРАБОТЧИК ДЕТАЛЕЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Обработка путем загибки краев наружных деталей сложных контуров на машине с автоматической подачей клея-расплава (без автоматической подачи клея) и одновременной прокладкой тесьмы или нити под загибку (без одновременной прокладки тесьмы или нити под загибку); шершевание, снятие лицевого слоя с краев деталей и полуфабрикатов на машине без пропусков и нарушения грани с целью создания шероховатой поверхности для более прочного последующего склеивания; уменьшение толщины и выравнивание краев. Обработка подошв в пачках (центрирование, фрезерование, очистка от пыли, лакирование, профилирование, клеймение, намазка клеем) на полуавтоматической линии. Настройка машины по заданным технологическим параметрам обработки: размерам подошв, фасону колодки, обработке левой и правой полупар. Подбор подошв в пачки и запуск в обработку. Заправка машин лаком, клеем. Замена прижимных и обводных копиров, смена профилирующих валиков по размерам подошв, перевод цифровых знаков при клеймении. Проверка толщины подошв в определенных точках, равномерности нанесения лака, клея. Участие в наладке и регулировке отдельных узлов машин.

Должен знать: принцип работы, правила эксплуатации и настройки машин; способы обработки деталей и полуфабрикатов; размеры и фасоны деталей и соответствующие им копии; стандарты на подошвы; правила проверки толщины подошв индикатором, температуру нагрева и свойства клеев-расплавов.

Примеры работ.

1. Подошвы полиуретановые - шершевание неходовой стороны и краев затяжной кромки на машине.
2. Подошвы в пачках - обработка на полуавтоматической линии.
3. Детали из мягких материалов - уменьшение толщины краев на оборудовании с программным управлением.

§ 48. ОБРАБОТЧИК ДЕТАЛЕЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Обработка путем снятия лицевого слоя с краев затяжной кромки заготовок обуви на машине щетками из гофрированной рояльной проволоки по всей площади кромки на расстоянии 0,5 - 1,0 см от грани следа с целью создания шероховатой поверхности для более прочного склеивания верха обуви с подошвой и увеличения водостойкости клеевого соединения. Обработка и спускание толщины краев деталей верха обуви, кожгалантерейных изделий с лицевой стороны в деталях и заготовках на машинах с многоходовой резкой с компьютерным управлением. Введение в компьютер информации для управления работой машины, регулирование технологических параметров.

Должен знать: принцип работы, правила эксплуатации и настройки машины; способы

обработки затяжной кромки разных видов обуви; правила заточки щеток.

§ 49. ОБРАБОТЧИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Обработка свиных шкур путем сгонки щетины вручную после обработки их на машине. Укладка собранной щетины на рамы луковичками в одну сторону.

Должен знать: правила обработки свиных шкур путем сгонки щетины вручную и укладки собранной щетины на рамы.

§ 50. ОБРАБОТЧИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Обработка овчины и козлины путем сгонки шерсти (хребтовой) вручную, свиных шкур путем сгонки щетины на машине, волоса (шерсти) с овчинно-мехового сырья вручную электростригальным аппаратом. Транспортировка шкур и укладка на стеллажи. Удаление посторонних примесей из шерсти. Разборка шерсти по виду и цвету.

Должен знать: приемы обработки (сгонки) шерсти, щетины; степень подготовленности шкур к обработке (сгонке) шерсти и щетины; технические условия и нормативы выхода шерсти и щетины; принцип работы механизмов машины и аппарата.

§ 51. ОБРАБОТЧИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Обработка всех видов кожевенного сырья и меховой овчины путем сгонки волоса на машине под руководством обработчика более высокой квалификации. Регулирование зазора между валами в зависимости от вида и толщины обрабатываемых шкур. Наблюдение за полнотой съема волоса (шерсти) и работой машины. Участие в наладке машины.

Должен знать: технологию обработки (сгонки) волоса (шерсти) на машине; виды кожевенного сырья; методы определения готовности шкуры к проведению операции обработки (сгонки) волоса (шерсти); устройство, правила эксплуатации и регулирования машины.

§ 52. ОБРАБОТЧИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Обработка всех видов кожевенного сырья путем сгонки волоса на машине. Наладка машины в зависимости от вида и толщины обрабатываемого сырья. Заточка ножей. Руководство обработчиком более низкой квалификации при обработке крупного сырья.

Должен знать: правила ведения технологического процесса обработки (сгонки) волоса и шерсти со всех видов кожевенного сырья на машине; структуру и свойства волосяного покрова и кожаной ткани; возможные дефекты обработки; правила наладки машин, способы заточки ножей.

§ 53. ОБРЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Обрезка на машине или вручную заусенец и неровностей, излишков материала, краев двухслойных деталей после склеивания, концов нитей с закреплением их на обувных, шорно-седельных изделиях. Надрезка деталей на машине или вручную в соответствии с техническими условиями. Заточка ножей.

Должен знать: приемы обрезки, закрепления концов нитей; виды, фасоны, размеры деталей, изделий, полуфабрикатов; правила работы на машине и заточки ножей.

Примеры работ.

1. Геленки - обрезка в пяточной части.
2. Детали верха обуви и подкладки - надрезка края.
3. Заготовки сандалий - обрезка затяжной кромки пяточной части.
4. Задники - надрезка.
5. Каблуки, не прикрепленные к обуви - обрезка излишков фронта, фаски.
6. Концы обводок (кранцев) на подошвах и фликах - обрезка.
7. Концы нитей - обрезка с закреплением.
8. Подошвы - обрезка заусенец, неровностей в пяточной части.
9. Припуски, выступающие за грань - обрезка.
10. Подкладка кожаная - обрезка по верхнему канту.
11. Подноски сандалет - обрезка вместе с карманом.
12. Простилки - обрезка в пяточной части.
13. Ранты - обрезка концов, верхней кромки, концов нитей с закреплением их вручную, надрезка носочной части.
14. Ремни погонялочные - обрезка концов с подстрижкой ниток и волокон.
15. Стельки - обрезка в пяточной части.
16. Стельки рантовые - обрезка излишков полотна вручную, надрезка носочной и пяточной частей.
17. Тесьма - обрезка по верхнему канту.

§ 54. ОБРЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Обрезка краев спилка, излишков материала на деталях обувных, кожгалантерейных и шорно-седельных изделий вручную или на машине, неровных краев склеенных деталей и заусенцев вручную. Надрезка, вырезка и срезка деталей изделий при помощи специальных приспособлений или на машине для придания им определенной формы. Подбор лекал, накладывание лекала на контуры детали. Заточка ножей.

Должен знать: правила заточки ножей; приемы обрезки голя и спилка, излишков материала на деталях после сборки; приемы надрезки подошв; виды, размеры и назначение лекал; правила срезки кромок ремней и деталей; принцип работы обслуживаемых машин; способ применения специальных приспособлений для срезки кромок.

Примеры работ.

1. Верх и подкладка обуви - обрезка по наружным и внутренним швам и по швам шейки передов.
2. Задники кожаные жесткие, задники формованные - обрезка излишков.
3. Каблуки и набойки, прикрепленные к обуви - обрезка фронта.
4. Каблуки, клиновидные каблуки и детали - вырезка углублений, канавки.
5. Подошвы - обрезка края, вырезка желоба на ходовой поверхности.
6. Подошва обуви по периметру с торцевой стороны - надрезка.
7. Подошва кожаная - обрезка.
8. Прокладки фланцевые, воротники, манжеты - обрезка вручную.
9. Ранты - вырезка желоба.
10. Ремни - срезка концов, уголков концов и кромок.
11. Спилки - обрезка вручную с отсортировкой непригодного для производства кожи.
12. Стельки рантовые - обрезка излишков полотна на машине, вырезка желоба.
13. Сшивки и др. детали - срезка концов.
14. Унты - обрезка излишков меха по затяжной кромке и краям мехового чулка, затяжной кромки.
15. Чехлы текстильные с обуви - обрезка излишков.

16. Швы рантовые - обрезка.

17. меховая подкладка - обрезка по верхнему канту заготовки.

§ 55. ОБРЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Обрезка излишков кроя деталей на машине, вручную ножом или пневматическими ножницами. Надрезка, вырезка, срезка деталей изделий. Регулирование и наладка машины. Смена и заточка ножей и пневматических ножниц.

Должен знать: технические условия обрезки, вырезки, срезки, надрезки краев деталей; способы регулирования и наладки оборудования; правила заточки ножей и пневматических ножниц.

Примеры работ.

1. Войлок - обрезка.

2. Детали технических изделий (воротники, манжеты, фланцевые прокладки и др.) - обрезка с разметкой.

3. Изделия готовые, детали - обрезка излишков пристроченного канта.

4. Излишки затяжной кромки обуви - обрезка.

5. Площадки под реквизиты с пористой подошвой для обуви, пяточная часть, склада в носочной части заготовки - срезка краев и крокульной части подошвы, выпрессовки резиновой смеси.

6. Подошвы, прикрепленные к обуви - обрезка излишков.

7. Стельки рантовые - надрезка с торцевой стороны.

8. Кожподкладка деталей сложной конфигурации - обрезка в замкнутом контуре.

§ 56. ОБРЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Обрезка краев кожевенного полуфабриката и готовой кожи на машине, вручную ножом или пневматическими ножницами. Обрезка краев кожаных подошв (подложек) на машине с одновременным закрытием порезки на кожаной подошве (подложке) при сандальном методе крепления. Укладка кожевенного полуфабриката, готовых кож на тележки, поддоны или завеска на шесты сушилок. Регулирование и наладка машин. Смена и заточка ножей и пневматических ножниц.

Должен знать: стандарт и технические условия на обрезку краев кожевенного полуфабриката, готовой кожи, кожаных подошв (подложек) и закрытия порезки на кожаной подошве (подложке); способы регулирования и наладки оборудования; правила заточки ножей и пневматических ножниц.

§ 57. ОБРЯДЧИК СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Обрядка - обрезка кожевенного, мехового и овчинно-шубного сырья скорняжным дисковым ножом или косой в установленных инструкцией местах и линиях разреза. Обрезка бахромы по контуру шкуры после мездрения; каракуля по контуру с приданием правильной симметричной формы. Распарывание (разрезание) шкурок. Удаление рогов, копыт, навала, прирезей мяса и сала.

Должен знать: рациональные приемы и способы обрядки сырья; ассортимент и топографию кожевенного, мехового и овчинно-шубного сырья; линии разреза; устройство дискового ножа; правила смены и заточки ножа и косы.

§ 57а. ОПЕРАТОР АГРЕГАТА ПО ПРЯМОМУ ЛИТЬЮ НИЗА НА ОБУВЬ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса прямого литья обуви, подошв, стелек и других деталей обуви из полимеров на многосекционном литьевом агрегате. Наблюдение и контроль за технологическим процессом, проверка качества литья, устранение незначительных дефектов литья; механическая очистка пуансонов и матриц от остатков полимера; участие в отливе образцов подошв, во внедрении новых пресс-форм и матриц для прилива подошв, в профилактическом обслуживании оборудования.

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

Должен знать: принцип работы и устройство многосекционного литьевого агрегата; назначение и устройство механизмов и аппаратов, входящих в состав обслуживаемого агрегата; виды и свойства применяемых материалов; правила установки и регулировки посадки пресс-форм; параметры заполнения пресс-форм расплавленной полимерной композицией, рецептуру подготовки химических компонентов; виды пороков литья и способы их устранения.

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

§ 57б. ОПЕРАТОР АГРЕГАТА ПО ПРЯМОМУ ЛИТЬЮ НИЗА НА ОБУВЬ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса прямого литья подошв из полимера на многосекционном литьевом агрегате, оснащенном электронными блоками управления. Прилив многослойных подошв, выбор режимов литья на пульте управления, использование цветных химических компонентов, контроль и регулирование параметров технологического процесса. Отлив образцов, апробация новых материалов, составление дефектных ведомостей.

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

Должен знать: технологию прямого литья подошв из полимера на обувь; особенности прилива многослойных подошв, отлива образцов; методы выбора режимов литья на пульте управления; свойства используемых цветных химических компонентов; правила составления дефектных ведомостей.

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

Ведение технологического процесса прилива подошв на заготовку на робототехническом комплексе с программным управлением; ввод баз данных режимов литья; контроль режимов и качества литья; определение в диалоговом режиме неполадок технологического процесса и их устранение -

7-й разряд

(часть третья введена [постановлением](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

(часть четвертая введена [постановлением](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

§ 58. ОПЕРАТОР КОНВЕЙЕРНОЙ ЛИНИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления процесса подачи кожтоваров и меховых шкурок для раскроя, полуфабрикатов и вспомогательных материалов - для обработки и сборки деталей и изделий на поточной линии. Отправка на рабочие места укомплектованной партии деталей в соответствии с технологическим режимом обработки, прием обработанных партий деталей от исполнителей, проверка качества выполнения технологических операций и распределение их в технологической последовательности. Заполнение карт запуска. Ведение

учета количества обработанных полуфабрикатов, материалов и изделий по каждому исполнителю. Регулирование хода производственного процесса.

Должен знать: ассортимент кож и меховых шкурок; технологические требования по всем операциям обработки изделий; виды, фасоны, модели, размеры изделий, комплектность каждой модели; требования к качеству деталей; сменное задание и график запуска; организацию и разделение труда; квалификацию каждого исполнителя; возможности совмещения операций на каждом рабочем месте; планируемую и фактическую выработку по исполнителям; запас незавершенного производства; документацию по учету.

§ 59. ОПЕРАТОР СТАЦИОНАРНОЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления кабины процесса подачи кожевенных полуфабрикатов для обработки. Подъем - опускание первичной траверсы, открытие - закрытие захвата полуфабрикатов, вращение башни держателя траверсы. Рациональная смазка установки; проверка масла в резервуаре, герметичности трубопроводов, соединений труб. Чиста масляного фильтра, клапанов. Исправление утечки масла в гидравлической системе. Контроль за состоянием болтовых соединений в местах, подвергающихся вибрации.

Должен знать: устройство установки и правила управления, нормы ее технического обслуживания.

§ 60. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, МАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Отделка деталей изделий путем тиснения узоров и граней на поверхности деталей на каландрах и прессах. Нанесение рисунка снятием глянца. Соблюдение режимов тиснения. Рифление деталей и изделий на машине или вручную, протирка фурнитуры и изделий, разглаживание материалов, деталей и изделий вручную или на прессе. Пробивание отверстий в деталях на машине или вручную по предварительной разметке или с помощью ограничительных линеек и упоров. Отделка изделий и деталей, прошитых сыромятной шивкой, путем расколки (околотки) швов. Загибка краев гужей встык и околотка молотком. Складывание ботана сумки по длине с перегибом по углам. Приколачивание мест сгиба молотком. Затягивание узла на "вздержку" посредством прорезей на концах ремней к рамкам гортов седелки, чересседельникам, вожжам, к поводьям и другим изделиям, затягивание узлов на концах супоней. Нанесение расплавленного воска на строчки вручную, проглаживание шва горячей отводкой. Шнурование заготовок и готовой обуви вручную на установленное число блочек с закреплением шнурков узлами. Застегивание пряжек, пуговиц на заготовках, расстегивание пряжек, замков молний, пуговиц или расшнуровывание обуви с разрезанием ниток, стягивающих берцы. Соблюдение режимов отделки.

Должен знать: правила околотки швов; свойства сыромятной шивки; стандарты на гужи и сумки; технические условия на вязаные сыромятные изделия; виды, фасоны и размеры деталей; свойства применяемых материалов; температуру разогревания воска и отводки; приемы рифления, штриховки деталей и изделий, шнурования готовой обуви и заготовок вручную; требования к качеству обработки изделий; правила работы на машине и прессе.

Примеры работ.

Плетение:

1. Края деталей оплетенные - околачивание и проглаживание.

Пробивание отверстий:

2. Полустельки.

3. Простилки.

4. Стельки.

Высекание зубчиков и углов:

1. Задники.
2. Стельки.
3. Штаферки.
4. Язычки.

Тиснение:

1. Каблуки.
2. Подошвы.

§ 61. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Отделка изделий на машине или прессе путем пробивания рисунка по намеченным линиям с соблюдением правильного расположения рисунков на деталях и чистого среза без выхватов и заусениц. Тиснение рисунка на материале и деталях изделий на каландрах и прессах. Нанесение рисунка снятием глянца на прессах. Регулирование температуры, времени выдержки и других параметров. Окрашивание краев (торцов) деталей краской. Сушка деталей после окраски. Отделка готовых изделий из искусственной кожи, поясных, часовых и дорожных ремней; окрашивание, аппретирование, лакирование деталей и изделий различными красками, аппретурами и лаками. Отделка вязаных сыромятных изделий. Затягивание узлов на вязаных сыромятных изделиях на машине или вручную. Выправка, околачивание и обрезка конца узла, придание узлу необходимой формы. Отделка ленчика седла путем шлифования (зачистки) заподлицо выступающих концов и краев заклепок, шайб и узлов на шлифовальном круге с обеспечением ровной, гладкой поверхности, без выхватов и повреждений деталей. Зачистка путлищных отверстий после вырезки их на долбежном станке рашпилем и шкуркой. Зачистка заусенцев, шероховатостей в полках ленчика. Отделка кистей и щеток из растительного волокна, щетины, мочала и пушного волоса всех видов, отходов щетины и волоса путем прочесывания, подравнивания, шлифования вручную. Обрезка волосной части щеток в соответствии с техническими условиями на машине или вручную. Отделение горсти стриженного волоса от пучка, сталкивание его на корешок, подравнивание (сощипывание) пучков щетины и отходов после сушки вручную. Полирование верха и низа обуви на машине или вручную. Заделывание срезов, мелких изъянов на деталях. Открывание и закрывание надреза на деталях изделий без щелей и зазоров и повреждения ниток, прикрепляющих подошву. Шнурование готовой обуви и заготовок на машине без повреждения блочек или пряжек и без деформации обуви. Разглаживание стачных швов, соединяющих детали верха и подкладки обуви на машине или вручную при помощи специального приспособления, складок и морщин на кожаных деталях верха обуви, подкладке, обтяжке каблука, платформе (вкладыше) тупиком или утюгом, затяжной кромки затянутой обуви на машине с устранением морщин и складок, приданием четкости всему периметру затяжной кромки подошвы вибрирующим валиком машины; клеймение реквизитов на деталях обуви на машинах для клеймения горячим способом через фольгу.

Должен знать: режим отделки; правила отделки вязаных сыромятных изделий; способы плетения ручек и краев изделий; правила шнурований готовой обуви и заготовок на машине; свойства материалов, из которых изготовлены детали; требования к отделяемым материалам и изделиям; режим отжига, технические условия; требования к качеству обрабатываемых деталей и изделий; размеры полок ленчика, степень устойчивости покрывной пленки, глянец и аппретур к температурным воздействиям; свойства применяемых красок, аппретур, лаков, клеев; химический состав смывочных материалов; способы подбора красок под цвет окрашиваемых изделий; правила эксплуатации и регулирования оборудования, пользования шлифовальными кругами; режимы клеймения, свойства применяемых лент, требования к качеству клеймения.

Примеры работ.

1. Детали изделий - пробивание рисунков на прессе, швейной машине по намеченным линиям.
2. Детали технических изделий - пробивание отверстий в соответствии с чертежом.

3. Изделия кожгалантерейные (ремни и др.) - нанесение рисунка тиснением и снятием глянца.
4. Изделия обувные, кожгалантерейные, шорно-седельные, щетинно-щеточные - окрашивание, аппретирование, лакирование.
5. Изделия кожгалантерейные - оплетка.
6. Края изделий (бумажники, кошельки, портмоне и др.) - плетение в две и более лент.
7. Подошвы прошивной, рантовой и др. обуви - открывание и закрывание надреза на ходовой стороне.
8. Подошвы - уплотнение кромки всей поверхности, надрезанной для ниточного прикрепления.
9. Подошвы полиуретановые - заделка зазоров вручную после прикрепления.
10. Ранты - заделка концов с пришивкой их горячим инструментом.
11. Ручки и ремни - плетение в пять и более лент.
12. Стельки рантовые - поднятие губы в вертикальное положение.
13. Корешковая часть кисти, пачки волоса - опаливание от пуха и отдельных волосков.
14. Проволока - обжиг в муфельных печах.
15. Детали изделий для крепления фурнитуры, вставки кнопок, петель, пряжек, ушков хольнитенов, замков - пробивание отверстий.
16. Кожгалантерейные изделия, детали изделий - штриховка на машине или вручную.
17. Края изделия (бумажники, кошельки, портмоне и др.) - плетение в одну ленту с закреплением начала и конца ленты клеем, формование.
18. Поясные ремни из кожи шорно-седельной (до 7 лент) - плетение.
19. Ремни поясные, часовые и пр. - пробивание отверстий.

§ 62. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Отделка изделий на машине путем пробивки отверстий и рисунков без предварительной разметки с соблюдением одинакового расстояния между отверстиями, установленных расстояний от краев деталей, симметричного расположения отверстий; отделка готовых шорно-седельных изделий, изделий людского снаряжения путем нанесения краски, лака, клея. Выправка, расправка швов. Кантовка, намазка клеевым раствором. Заглаживание, рифление на машине или вручную. Отделка всех видов щеточных изделий и кистевых пучков кроме художественных кистей путем прочесывания, подрезки и подстрижки их поверхности, удаление незакрепленного волокна из щеток и кистей на машине. Оборка при помощи бритвы торчащих незакрепленных волосков кисти без подрезки вершинки волоса или щетины. Подравнивание щетины, волоса после вытяжки, мешки, выглавливания. Пробивание трафаретов на машине по контуру деталей и рисунков. Полирование - придание четкого профиля и блеска урезу подошв с накаткой и без накатки узора колесиком; полирование мягкой кожи на плюшевалыных кругах, обтянутых плюшем или фетром, для придания лицу кожи эластичности и слабого ровного блеска поверхности кожи; лощение кож на машине с целью уплотнения кожаной ткани, придания блеска лицу кожи и повышения водостойкости аппретурной пленки; регулирование и наладка машины в зависимости от вида обрабатываемого кожаного полуфабриката; закрашивание пятен, царапин, срезов и других лицевых дефектов в изделиях из натуральной кожи кроме поясных, часовых и дорожных ремней. Окрашивание, лакирование, тонирование, аппретирование, штриховка деталей и изделий. Составление и подбор красок, аппретур, лаков определенной концентрации. Сушка изделий, тиснение рисунка на деталях и изделиях в силиконовых матрицах. Шлифование и грунтование обрезных краев кожгалантерейных изделий. Оплетка ручек, краев деталей и изделий вручную. Подготовка оплетки. Подбор и прикрепление отделок.

Должен знать: приемы и способы отделки деталей, изделий; топографию кожи; свойства покрывных крашений кожи; виды, свойства и способы подбора красок требуемой основы, цвета и тона; правила подбора фумелей и температуры их нагрева; технологические условия на выполнение операций; стандарты на щетину и волос; устройство, правила эксплуатации и

регулирования оборудования; свойства лошительных валиков из различного материала (агата, яшмы, стекла и др.).

Примеры работ.

1. Берцы - пробивание отверстий для вставки потайных блочек.

2. Детали изделий - пробивание рисунков.

3. Изделия - ретуширование.

4. Пробивание трафаретов на машине по контуру деталей и рисунков.

5. Края изделий (бумажники, кошельки, портмоне и др.) - плетение в две и более лент с закреплением начала и конца лент клеем, формование.

Окрашивание:

1. Детали и изделия - при помощи шприцаппарата.

2. Детали изделий - художественное раскрашивание вручную.

3. Обувь (ношенная) - с предварительной смывкой старого покрытия, заделкой лицевых дефектов и нанесением грунта, равномерным окрашиванием верха обуви; отделкой уреза подошвы, набойки и каблука.

Отбеливание:

Щетина для зубных щеток, бритвенных кистей и прочих изделий.

Полирование:

1. Каблуки всех видов - горячим фумелем.

2. Уреза подошв модельной обуви - горячим способом.

Тиснение рисунков:

1. Детали обуви.

2. Детали изделий кожгалантерейные.

Тонирование:

1. Обувь рядовая - с обеспечением симметричного расположения рисунка на одноименных деталях обуви и в обеих полупарах.

2. Художественное раскрашивание кожи нитроокраской из пульверизатора.

Гофрирование:

Детали верха.

§ 63. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Отделка обуви, меховых изделий из всех видов натурального меха, кроме пушнины, художественных кистей путем прочесывания, очистки готовых кистей от слабо закрепленного волоса. Зачистка, сглаживание неровностей, шероховатостей на колодках. Снятие заусениц на шлифовальном станке или вручную напильником. Восстановление первоначального вида поверхности материала, утраченного в процессе изготовления изделий путем ретуширования, аппретирования, утюжки, тонирования и устранения загрязнений механическими и химическими способами. Проверка однородности поверхности по цвету и толщине, качества скорняжных работ, проколота, расчесывание и заглаживание волосяного покрова, подстрижка неровного волоса и ниток, подбор, изготовление и прикрепление отделок. Составление и подбор красок и аппретур в зависимости от покрывного крашения, цвета и тона верха изделий. Отделка тканей с поливинилхлоридным покрытием на отделочном каландре.

Должен знать: приемы и методы операций по отделке изделий; технические условия на изделия; свойства покрывных крашений кож; свойства и химический состав смывочных средств; режим сушки красителей и аппретур; способы применения приспособлений и инструментов для различных видов отделки; устройство и регулирование шлифовального станка.

Примеры работ.

1. Обувь модельная с верхом из текстиля и заменителей кожи - отделка.

2. Обувь модельная с кожаным верхом - тонирование.

§ 64. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, МАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Отделка обуви с кожаным верхом, меховых изделий из пушнины; проверка однородности поверхности по цвету и толщине, качества скорняжных работ, проколота; расчесывание и заглаживание волосяного покрова, подстрижка неровного волоса и ниток, подбор, изготовление и прикрепление отделок; тиснение узорных линий на ходовой и торцевой поверхности подошвы и каблука, на ранте.

Должен знать: приемы и методы операций по отделке изделий; свойства обувных материалов; причины возникновения повреждений; требования стандартов и технических условий к качеству изделий.

§ 65. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, МАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Отделка модельной обуви с кожаным верхом, геленочно-крокульной части прикрепленной кожаной подошвы в готовой женской обуви и торцевой поверхности подошвы и каблука, на ранте вручную горячим способом. Применение отделочных материалов, составление, подбор и применение красок и аппретур в зависимости от разных видов тиснений и цветовой гаммы. Придание обуви красивого внешнего вида.

Должен знать: отделочные операции модельной обуви, свойства обувных и отделочных материалов; причины возникновения повреждений; требования стандартов и технических условий к качеству модельной обуви.

§ 66. ОТЖИМЩИК

Характеристика работ. Отжим излишней влаги из овчины, меховых шкур, мытой заводской шерсти, щеточных и кистевых изделий в центрифуге. Загрузка барабана центрифуги вручную в соответствии с весовыми нормами загрузки и равномерное распределение отжимаемого сырья по периферии барабана. Выгрузка и выстилка на козлы или в штабель отжатых меховых шкур. Промывка водой центрифуги по окончании работы.

Должен знать: принцип работы центрифуги; виды полуфабрикатов; весовые нормы загрузки в центрифугу; правила выгрузки и выстилки меховых шкур.

§ 67. ОТЖИМЩИК

Характеристика работ. Отжим излишней влаги из овчины, меховых шкур на прессах или валичных машинах с одновременным расправлением, растягиванием и соответствующим увлажнением площади их без обрывов и разрывов. Регулирование давления, обогрева валов отжимной машины и зазора между ножевым и подающим валами в соответствии с толщиной шкур. Подача шкур волосяным покровом вверх в расстил на подающий вал и направление в зазор между валами с помощью подающего механизма. Определение готовности меховых шкур и съем с машины.

Должен знать: устройство пресса или машины; структуру и свойства кожаной ткани и волосяного покрова; ассортимент полуфабрикатов; нормы влажности овчины меховой и шубной, меховых шкур до и после отжима; при отжиме на гидропрессах - правила регулирования давления в соответствии с установленными требованиями.

§ 68. ОТЖИМЩИК

Характеристика работ. Отжим волосяного покрова меховых шкур с одновременной промывкой и чисткой от навала, грязи, репья и консервирующих веществ на отжимно-промывочной машине, оснащенной системой реверсирования. Регулирование подачи раствора для промывки волосяного покрова в зависимости от степени загрязненности. Определение степени готовности шкур для проведения отжима, контроль за работой машины. Укладка шкур в расстил на транспортер. Регулирование давления между транспортирующим, прижимным и ножевым валами в зависимости от вида и толщины обрабатываемых шкур, а также высоты волосяного покрова и прочности связи его с кожаной тканью. Регулирование скорости движения транспортирующего, прижимного и ножевого валов. Контроль за качеством проведения процессов.

Должен знать: правила и приемы проведения операций отжима, промывки и чистки; структуру и свойства волосяного покрова и кожаной ткани; нормы влажности меховых шкур после отжима; устройство машины, правила ее эксплуатации, регулирования и проведения наладки и ремонта.

§ 69. ПОДБОРЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ НА ПОТОК

Характеристика работ. Подбор, запуск и съем деталей и изделий при перекладке у транспортирующих устройств.

Должен знать: порядок подбора деталей, изделий; ассортимент пошиваемых изделий.

§ 70. ПОДБОРЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ НА ПОТОК

Характеристика работ. Подбор, запуск полуфабрикатов, деталей и изделий до 5 моделей, колодок (в том числе мужских из полиэтилена) на поток в соответствии с графиком сменного задания и съем готовой продукции, полуфабрикатов и меховых шкур с конвейера. Подбор полуфабрикатов, деталей, изделий по видам, фасонам, цветам, полнотам, размерам и другим признакам. Подбор колодок по фасонам, размерам, полнотам. Ведение учета количества запущенных в производство деталей, полуфабрикатов и снятой с конвейера продукции. Ведение индивидуального учета непервосортной продукции по дефектам и исполнителям.

Должен знать: ассортимент, фасоны, размеры, сорта, полноты пошиваемых изделий; количество деталей в комплекте; принятые обозначения показателей качества продукции и исполнителей; установленную документацию и порядок ведения учета запущенных и снятых деталей и полуфабрикатов; график запуска; требования, предъявляемые к качеству деталей и изделий.

§ 71. ПОДБОРЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ НА ПОТОК

Характеристика работ. Подбор и запуск деталей кроя и полуфабрикатов в процессе, изготавливающим одновременно более 5-ти моделей (фасонов) изделий. Проверка количества деталей, изделий, полуфабрикатов, вспомогательных материалов по сопроводительным документам.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к запуску, его часовой график, обеспечивающий выполнение задания; разделение труда; технологическую последовательность обработки изделий; устройство механизма регулирования скорости движения транспортера.

§ 72. ПОШИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по пошиву элементов изделий вручную: обметка петель, пришивка пуговиц, скрепление перчаток и рукавиц парами, закрепление концов ниток, скрепление шлевок внакладку или встык нитками. Выполнение операций по пошиву простых шорно-седельных изделий и изделий людского снаряжения, деталей сыромятной и сырцовой сшивкой с применением игл, приспособлений, инструментов или без них в соответствии с установленными технологическими требованиями.

Должен знать: способы выполнения работ по пошиву элементов изделий вручную; правила пошива, виды изделий, номера игл и ниток, правила пользования ими; требования к выполняемой операции и качеству обработки; дефекты обработки, причины возникновения и способы их предупреждения и устранения.

Примеры работ.

Пошив вручную:

1. Петли, пряжки к ремням войлочной подушки хомута.
2. Прокладки к налобникам.
3. Пряжки к брючным и шинельным ремням, уздам, нагрудникам, ремням вьючным и соединительным, покрывкам потниковым.
4. Сметка войлока для шорки лямки.

§ 73. ПОШИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение операций по пошиву простых изделий или элементов изделий на швейной машине: рукавиц из текстиля, обложек для документов и книг (кроме сувенирных), чехлов для чемоданов, багажных ремней, деталей из тесьмы, пуховок, шлевок, гортов, запряжников, кожаных углов, кедера, ручек для всех видов изделий, ручкодержателей, портмоне и кошельков для женских сумок, футляров для зеркал. Пошив подкладки для всех видов изделий, карманов, перегородок, средников, дна и других внутренних деталей и элементов. Обметка сумок, кошельков и других изделий по верхнему краю. Обметка петель, пришивка пуговиц, скрепление перчаток и рукавиц парами на машине. Нашивание войлока на щиток игрока вручную, сшивание изделий в одну иглу с предварительным наколом шилом. Выполнение операций по пошиву средней сложности шорно-седельных изделий, изделий людского снаряжения, частей вьюков и других изделий из брезента и палаточных тканей методом соединения деталей, изделий ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов или вручную. Сшивка, прошивка, склейка и скрепление плоских кожаных, резиновых, пеньковых, шерстяных, хлопчатобумажных приводных ремней и транспортерных лент шириной до 100 мм, а также круглых кожаных ремней, не требующих склейки. Обеспечение ровной строчки с утянутой ниткой без обрывов и пропусков стежков, частоты стежков и расстояний от края деталей в соответствии с требованиями технологии. Регулирование машины. Посадка сыромятных ремней вручную с целью получения необходимой ширины, плотности и толщины ремня и сшивки в соответствии с техническими условиями.

Должен знать: принцип работы, правила технической эксплуатации и регулирования швейных машин; требования и способы выполнения работ по пошиву изделий; технические условия на материалы, сорта и свойства материалов, применяемых при сшивке, склейке, скреплении; требования, предъявляемые к качеству изделий; назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и инструмента; нормативы, правила посадки, технические условия на ремни и сшивку.

Примеры работ.

Пошив вручную:

1. Вожжи, вьючные ремни, горты и запряжники ко всей видам деталей седел, запряжники, горты и запряжники к вожжам, горты и запряжники с пряжкой и шлевкой к ремням, концы крышек к хомутным подушкам, козырьки к сиденьям, крышки боковые артиллерийской упряжи, крестовины, костыльки и клеванты, карабины к пассивным ремням, карабины и петли к шнуру револьверному, лейцы, мочки, наконечники вожжей, недоуздки, нагрудники, насадки, обтяжки кожаные в части металлических каркасов. Обтяжки подушки, полукольца в откосные ремни, поводья, пряжки к ремням, подлавки, постромки сельскохозяйственные, пряжки и кольца в щечные ремни, перегубники, подушки седельные, подкладки под полки ленчика, пряжки к коротким плечевым ремням, полукольца к муфтам, пряжки с клапанами и неподвижными шлевками к ремням, постромки, тебеньки к арчаку, узды, чумбуры, шлевки к корпусам кобур, шлевки к деталям и изделиям, штрипки к потникам, хомуты сельскохозяйственные и выездные.

2. Крышки потниковые (передние и задние части) - окантовка.

3. Подушки хомутные сельскохозяйственные по передним и задним валикам - сметка.

4. Углы крышек и дно корпуса - зашивка.

Пошив на машине:

1. Горты к деталям вьюков, петли на корпуса вьюков, подушки спинные на корпуса - нашивка.

2. Горты к каркасам, запряжники, ручки к чемоданам вьюков - пристрачивание.

3. Края верха деталей людского снаряжения, крышки передних краев - обстрачивание.

4. Подушки спинные, чехлы для масленок - пошив.

5. Чехлы подушек и ручек к чемоданам вьюков - сострачивание.

§ 74. ПОШИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по пошиву средней сложности изделий или элементов изделий на швейной машине; рукавиц из натуральной и искусственной кожи (кроме пристрачивания напалка к рукавице), часовых поясных ремней, портмоне, бумажников, кошельков, футляров для очков, ключей, расчесок, футляров мягкой конструкции для фотоаппаратов, обложек для документов и книг сувенирных, боксерских перчаток под сборку, для кожгалантерейных изделий: шлевок, юртов, запряжников, кедера, ручек различной конфигурации; пристрачивание наконечников к застежке-молнии. Сострачивание и расстрачивание составных деталей верха; сострачивание, настрачивание, обстрачивание, окантовывание, обметка внутренних деталей и элементов сумок; обстрачивание и окантовывание наружных деталей и элементов изделий; пристрачивание резинки к перчаткам, рукавицам, карманам; настрачивание цупферов, клапанов, кокеток, ремней и других наружных деталей; сострачивание (сборка) ботана, клинчиков, фальд, дна со стенками без одновременного прокладывания кедера; встрачивание средников и перегородок в изделие. Обстрачивание и окантовывание манжет перчаток и рукавиц, фибровых вкладышей хоккейных трусов. Строчение вытачек, складок, декоративных линий, выпуклых рельефов, сшивание изделий в две иглы с наколом шилом, встрачивание дна в футляры для сигнальных флагов. Дошивание непрошиваемых машиной участков и закрепление машинных швов при сшивании изделий в две иглы с наколом шилом. Строчение внутренних деталей по верхнему краю, пришив клинчиков к объемным карманам изделий мелкой кожгалантереи. Выполнение сложных операций по пошиву шорно-седельных изделий, изделий людского снаряжения, частей вьюков и других изделий из брезента и палаточных тканей методом соединения деталей и изделий ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов или вручную с применением игл, приспособлений, инструментов или без них. Заготовка хомутной подушки и войлочных деталей седла. Сшивка, прошивка, склейка и скрепление плоских кожаных, пеньковых, шерстяных, резиновых, хлопчатобумажных приводных ремней и транспортных лент шириной свыше 100 мм, а также круглых кожаных ремней, требующих склейки. Обеспечение ровной строчки с утянутой ниткой без обрывов и пропусков стежков, частоты стежков и расстояний между строчками и от края в соответствии с требованиями технологии. Пошивка и сшивка технических изделий на швейной

машине в несколько слоев долевой или фигурной строчкой, регулировка. Посадка сыромятных ремней, сшивка на машине с целью получения необходимой ширины, плотности и толщины ремня и сшивки в соответствии с техническими условиями. Регулирование посадочных роликов. Регулирование и наладка машины.

Должен знать: устройство, правила технической эксплуатации, регулирования и наладки швейных машин и оборудования, в том числе специальных швейных машин одного класса для кожгалантерейного производства; устройство и правила применения специальных приспособлений; способы выполнения работ по пошиву средней сложности изделий; последовательность пропуска ремней через машину; технические условия на ремни и сшивку; правильность и нормативы выполнения фигурных зашивок согласно технологии и утвержденным образцам; конструкцию изделий; требования к качеству изделий.

Примеры работ.

Пошив вручную:

1. Бенфуторы к крыльям, горты, крыши потниковые, кранцы хомута, недоузки, надгрудники, нашильники, недоузки обозной упряжи, оголовья, подпруги, путлища, подперся, ремни обозные и постромочные, ремни гужевые, сиденья, сумы переметные заднего и переднего выюков, троки, троки попонные, узды, чересседельники, чумбуры, шлеи уносные и коренные, шлеи - пошив.

2. Валики чемоданов войлочные - зашивка и обтяжка.

3. Крышки к подушкам выездных седелок, крышки к передним валикам хомутов, пряжки поясные с клапанами к ремням людского снаряжения, перегородки ко дну чемоданов, пряжки к разным ремням, ремни подвеса к корпусам - пришивка.

4. Валики артиллерийской упряжи кожей, упоры металлические и планки войлоком, шорки сельскохозяйственные - обшивка.

5. Ребра корпусов и крышки чемоданов - окантовка.

6. Ребра крышек корпусов чемоданов - сметка.

7. Углы чемоданов - сшивка.

8. Углы каркасов чемоданов - скрепление.

9. Хомутные подушки и войлочные детали седел - заготовка.

Пошив на машине:

1. Боковые крышки и крышки подушки хомута, ботаны переметных сум, бенфуторы к крыльям, горты и наконечники к вожжам, детали ременные разные офицерского и казачьего седла и упряжи выездной, запряжки для потниковых крыш, крыши потниковые, кобуры передних и задних выюков офицерского седла, кобуры переднего выюка (овсянок), крышки на подушки упряжи артиллерийской, кранцы хомута, муфты для тачаночных постром, недоузки, набирки, нагрудники, нашильники оголовьев, оголовья, подлавки, путлища, пряжки и горты к лейцам, подпруги, приструги, переметные сумы, походные потники, подушки большие и малые (облямовки), подушки шейные, подушки для живца, постромы упряжи сельскохозяйственной, подперся, плечевые подушки, ремни выючные, ремни для когтей, ремни соединительные к подпругам, ремни гужевые, ремни пассивные людского снаряжения, сумки полевые и полетки полностью, сиденья, узды, хомутные подушки, чумбуры, чересседельники, шлеи, шлейки, шорки, шарниры на крышки хомута - пошив.

2. Верх изделий - обстрачивание.

3. Верчанки хомутины кожей - обтяжка.

4. Вкладыши сумок полевых, застежные горты и запряжники с пряжками и шлевками к изделиям, каркасы к корпусам выюков на специальной машине, клинья и облямовки к хомутным подушкам, крючки к резинкам, корпуса и крышки к стенкам сумок, крышки к передним валикам хомутов, носильные петли, пряжки к ремням, подстрочки к поясным ремням с фигурной расстрочкой и пряжки с клапанами, патронные коробки с застежными гортами и крышки на стенки кобур, плечевые ремни - пристрачивание.

5. Детали ременные разные сельскохозяйственной упряжи, крестовины, крышки составные, кольца к наколенникам, клапаны боковых крышек, мешочки подковные, накладки на крышки хомутов, седелки, горты седелок, петли к живцам пряжки и мочкам, сумки передние, задние и средние стенки, крышки с задними стенками, корпуса кобур, детали, шлевки разных размеров

внакладку и встык, троки попонные - сострачивание.

6. Детали людского снаряжения - окантовка.

7. Исключен.

(п. 7 исключен с 1 мая 2013 года. - [Постановление](#) Минтруда и соцзащиты от 29.04.2013 N 34)

8. Пряжки и кольца в ремни, петли в ремни, ремни настрочные, углы хомутных подушек, углы крышек к потникам, углы крышек - зашивка.

9. Покрышки седел на войлок, покрышки седельные на шарнир, ремни на прокладки, резинки на шарнир - настрачивание.

10. Супони и ремни - свивание.

11. Ручки различной конфигурации кожгалантерейных изделий - пошив на машине.

§ 75. ПОШИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по пошиву сложных изделий на машине: перчаток (кроме строчковых), сумок, портфелей, балетных коробок, папок, ранцев с одновременным прокладыванием кедера или окантовкой швов, чемоданов и рюкзаков мягкой конструкции. Пошив ручек жесткой конструкции, с формованием и декоративными элементами. Строчение отделочных строчек на деталях верха кожгалантерейных изделий. Пристрачивание напалка к рукавице из натуральной и искусственной кожи. Пошив на машине спортивных изделий: щитков, наплечников и нагрудников для вратаря, налокотников, боксерских масок, велошлемов и хоккейных шлемов, хлопчатобумажных мотокостюмов, трусов хоккейных, перчаток для велогонщиков, мотогонщиков, снаряжных перчаток, груш боксерских, защитных раковин. Пристрачивание чашек и других деталей к щитку игрока. Пошив спортивных изделий вручную: покрышек и спортивных мячей, груш боксерских, защитных раковин, перчаток вратаря. Пошив перчаток дентовым методом вручную. Дошивание непрошиваемых участков покрышек и спортивных мячей вручную. Выполнение особо сложных операций по пошиву шорно-седельных изделий из кожи и войлока, изделий людского снаряжения и сырцовый сшивкой ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов или вручную с применением игл, шильев, приспособлений, инструментов; обеспечение ровной строчки с утянутой ниткой без пропусков стежков и обрывов ниток, частоты стежков и расстояний между строчками и от края деталей в соответствии с требованиями технологии. Регулирование и наладка машин. Пошив на машине и вручную технических средств социальной реабилитации инвалидов: без разделения труда мягких элементов средней сложности в серийные технические средства социальной реабилитации для передвижения и другие реабилитационные приспособления.

(в ред. постановлений Минтруда и соцзащиты от 29.04.2013 [N 34](#), от 14.04.2014 [N 22](#))

Должен знать: устройство, правила технической эксплуатации и регулирования универсальных или специальных швейных машин, в том числе на разные толщины пошиваемых материалов (войлок до 8 мм, кожа 3,0 - 3,5 мм, лента 2,0 - 2,5 мм); способы выполнения работ по пошиву сложных изделий.

Примеры работ.

Пошив на машине:

1. Дно в чехлы, козырьки к сиденьям, крышки хомутов обозных, муфты офицерского снаряжения, подушки артиллерийской упряжки нагрудные и шейные, ремни для ротных барабанов, чехлы с одновременной вставкой пружины и соединением ремней, шнуры револьверные и поддождевики - пошив.

2. Детали людского снаряжения - пошив на рукавных машинах.

3. Горты с подложками на ремни для ротных барабанов, галун, коробочку и петли с лица, набирки для карандашей и упора на вкладыши, прокладки с гнездами карманов на корпуса, пластины целлулоидные в ботаны планшеток, файи, шлевочки шомпольные на корпуса - настрачивание.

4. Вкладыши, кобуры, ремни (длинные и плечевые) с короткими коробочками и кистями для перевязей, рюкзаки - сострачивание.

5. Горты, запряжки, карманы, клапаны к рюкзакам - пристрачивание.
6. Верх рюкзаков с одновременной вставкой веревочки - обстрачивание.
7. Рельеф карманов на плоских машинах - застрачивание.

Пошив вручную:

1. Крышки к подушкам хомутов обозных - пришивка.
2. Подушки войлочные с крышками седелок прямых, сельскохозяйственных.

§ 76. ПОШИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по пошиву особо сложных изделий на машине: перчаток на строковых машинах; сумок, чемоданов, рюкзаков, портфелей, папок, футляров жесткой конструкции. Пошив спортивных изделий на машине: кожаных мотокомбинезонов, боксерских лап, перчаток игрока, фехтовальщика, вратаря и боксерских. Застрачивание валиков и бокового шва перчаток игрока после набивки волосом. Пристрачивание чашек к налокотникам, краг и амортизаторов к щитку игрока. Пошив покрышек и спортивных мячей на машине, покрышек и мячей фигурного кроя вручную. Пошив на машине и вручную технических средств социальной реабилитации инвалидов: пошив без разделения труда мягких элементов сложной формы в серийные технические средства социальной реабилитации для передвижения и другие реабилитационные приспособления.

(в ред. постановлений Минтруда и соцзащиты от 29.04.2013 [N 34](#), от 14.04.2014 [N 22](#))

Должен знать: устройство, правила технической эксплуатации и регулирования швейных машин; способы выполнения работ по пошиву особо сложных изделий.

§ 77. ПОШИВЩИК ИЗДЕЛИЙ

6-й разряд

Характеристика работ. Пошив покрышек и спортивных мячей фигурного кроя особого назначения на машине (СПР) и вручную. Пошив чемоданов жесткой конструкции объемной формы. Пошив без разделения труда мягких элементов особо сложной и/или сложной пространственной формы в серийные технические средства социальной реабилитации для передвижения и другие реабилитационные приспособления и по индивидуальным проектам.

(в ред. постановлений Минтруда и соцзащиты от 29.04.2013 [N 34](#), от 14.04.2014 [N 22](#))

Должен знать: требования и способы выполнения особо сложных работ по изготовлению изделий особого назначения.

§ 78. ПРИЕМЩИК МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Прием и сдача основных и вспомогательных материалов, полуфабрикатов, деталей верха и подкладки обувных, кожгалантерейных, шорно-седельных, щетинно-щеточных и технических изделий по количеству, весу, качеству (сортности), фасонам, размерам с транспортировкой в соответствии с сопроводительными документами и ведением необходимого учета по приемке-сдаче материалов по установленной документации. Раздача в обработку и прием от рабочих полуфабрикатов, материалов и изделий с ведением учета их. Приемка-сдача полуфабрикатов, шерсти и щетины на кожевенных заводах по количеству и качеству из цеха в цех. Укладывание и переукладывание принимаемых полуфабрикатов, материалов и изделий.

Должен знать: правила приема, сдачи; виды основных и вспомогательных материалов, полуфабрикатов и готовых изделий, шерсти и щетины; ассортимент, фасоны, модели изделий; правила ведения учета.

§ 79. ПРИЕМЩИК МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Прием и сдача готовых изделий и кож, кожевенного сырья, кожевенных полуфабрикатов, мехового сырья и меховых шкурок по виду, ассортименту, сорту, количеству, площади (метражу), весу с транспортировкой, укладыванием и перекладыванием. Сдача кожевенного сырья и кожевенных полуфабрикатов потребителям по количеству. Проверка соответствия данных сопроводительных документов изделиям и материалам. Оформление приема и сдачи соответствующими документами. Проверка правильности маркировки и упаковки в соответствии со стандартами и техническими условиями. Определение веса "нетто" каждой шкуры при приемке-сортировке на кожсырьевых заводах и базах с учетом весовых скидок и надбавок в зависимости от состояния консервирования и обрядки. Определение весовой группы каждой шкуры. Ведение записи приемочных отвесов по видам, сортам, весу, площади, шерстности кожевенного и шубно-мехового сырья. Определение индекса каждой шкуры для маркирования ее. Подсчет отвесов по каждой партии, учет основных пороков (прижизненных, съемки, хранения). Устранение мелких дефектов в работе весов.

Должен знать: правила приема и сдачи; ассортимент меховых шкурок, кож, кожевенных полуфабрикатов, готовых изделий; виды кожевенного и мехового сырья; вес и размеры, характеризующие каждый вид и группу сырья; наименование пороков и характеристику их; правила и точность взвешивания; способы консервирования; технические условия для оценки их качества (сортности); коэффициенты пересчета веса шкур различных способов консервирования; правила маркировки кожевенного сырья, индексную систему паспортизации кожевенного и мехового сырья; способы консервирования и пороки сырья; правила оформления документов и упаковки кожевенного и мехового сырья; основные положения ветеринарно-санитарного надзора; устройство погрузочно-разгрузочных приспособлений, весов различных систем, правила обращения с ними и способы устранения мелких дефектов в работе весов; порядок работы транспортных организаций.

§ 80. РАЗМЕТЧИК ДЕТАЛЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Разметка по лекалам или шаблонам декоративных и других линий, а также точек на деталях изделий, как ориентиров при дальнейшей сборке деталей. Складывание в стопу деталей верха обуви и прокалывание их на машине или вручную через отверстия в шаблоне без сдвигов слоев. Центрирование - перегибание деталей по продольной линии.

Должен знать: виды, фасоны, размеры деталей и соответствующие им лекала или шаблоны; способы и места разметки деталей.

§ 81. РАЗМЕТЧИК ДЕТАЛЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Разметка текстильных материалов и кожзаменителей по трафарету, декоративных линий и точек, как ориентиров для сборки заготовки методом оттиска на прессах. Подбор трафаретов в соответствии с видами и шириной размечаемого материала, деталей, узлов и изделий по лекалам или шаблонам. Подбор лекал и шаблонов согласно модели. Накладывание трафарета на верхний слой настила и перенесение краской, мелом очертаний деталей с трафарета на верхний слой настила без сдвигов и перекосов.

Должен знать: способы разметки материалов; подбор трафаретов в соответствии с видом и шириной размечаемых материалов; размеры деталей и соответствующие им лекала и шаблоны, способы и места разметки, устройство и правила технической эксплуатации оборудования.

§ 82. РАЗМЕТЧИК ДЕТАЛЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Разметка текстильных материалов, кожзаменителей, а также кожи для технических изделий без трафаретов; размещение лекал на верхнем слое настила с обеспечением плотного расположения их, необходимого расстояния между смежными линиями разметки, правильного расположения деталей по основе и утку, комплектности размеченного кроя и соответствия его заданию по количеству и качеству; обеспечение экономного использования материалов.

Должен знать: способы рациональной раскладки лекал и нормы использования материалов; технические условия раскладки; места допусков пороков; виды, фасоны, размеры деталей и соответствующие им лекала; количество деталей в комплекте; свойства размечаемых текстильных материалов, кожи и кожзаменителей; требования к материалам по направлению тягучести.

§ 83. РАСКРОЙЩИК МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Раскраивание материалов на простые детали и изделия по предварительной разметке на машине или вручную при помощи специальных приспособлений в соответствии с заданием. Подбор раскраиваемых материалов по качеству, цвету, толщине, сортам и текстуре. Обеспечение наиболее экономного использования раскраиваемых материалов, качества кроя, чистого, ровного среза. Смена и заточка режущего инструмента и ограничителей на раскройно-резательных машинах. Регулирование и наладка специальных приспособлений. Укладка выкроенных деталей в пачки или специальную тару по размерам и видам материалов.

Должен знать: рациональные приемы и способы раскроя материалов; стандарты и технические условия на материалы и выкроенные детали и изделия; нормы использования материалов; наименование и назначение раскраиваемых деталей; принцип действия обслуживаемого оборудования.

Примеры работ.

1. Бумага - раскраивание на детали кожгалантерейных изделий.
2. Картон - раскраивание на заготовки меховых камер язычковых музыкальных инструментов.
3. Кожи искусственные - раскраивание на заготовки для камер язычковых музыкальных инструментов.
4. Кожи искусственные - раскраивание на заготовки футляров музыкальных инструментов.
5. Кожи натуральные - раскраивание на заготовки ремней язычковых музыкальных инструментов.
6. Кожи - раскраивание на ремешки.
7. Кожи сыромятные, кожзаменители и текстильные материалы - раскраивание на делюжки без предварительной разметки.
8. Кожи сыромятные - раскраивание на сшивки.
9. Коленкор - разделка, обрезка и раскраивание на детали футляров по шаблонам.
10. Лоскут кожаный или кожзаменителей - раскраивание на детали подкладки, отделки, закрепки, простилки, мелкие детали технических и кожгалантерейных изделий.
11. Материалы кожаные - раскраивание на прошву, шнурки, обводки, ремешки установленной длины и ширины.
12. Паропласты пенополиуретановые, вспененные латексы на тканевой основе, пенопористая резина - раскраивание на прокладки язычковых музыкальных инструментов.
13. Ремни - раскраивание на прокладки.
14. Ткани - раскраивание на заготовки борин, прокладки под сетки и механизмы, ремни язычковых музыкальных инструментов.

15. Ткани и кожзаменители - раскраивание по заранее намеченным линиям на делюжки, по диагонали.

16. Ткани - раскраивание на тесьму.

§ 84. РАСКРОЙЩИК МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Раскраивание материалов на детали средней сложности обувных, кожгалантерейных, шорно-седельных изделий; деталей музыкальных инструментов по предварительной разметке на прессах, станках, машинах или вручную; шпона ценных пород древесины для сложных деталей музыкальных инструментов по чертежам и заданным размерам на станках. Рассортировка элементов кроя кожи по толщине, качеству, топографическим участкам. Утюжка, закладка в альбомы, закатка полос лайки для придания проемным клапанам музыкальных инструментов требуемой упругости.

Должен знать: правила раскроя; устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; свойства и назначение раскраиваемых материалов; стандарты и технические условия на материалы и выкроенные детали; виды, назначение, фасоны и размеры деталей; количество деталей в комплекте; конструктивные особенности контрольно-измерительных инструментов и правила их эксплуатации; требования, предъявляемые к качеству резаков.

Примеры работ:

1. Войлок - раскраивание на детали седел, хомутов, упряжки, детали людского снаряжения, на пальстеры, фильцы фенгерные и фигурные клавишных музыкальных инструментов.

2. Делюжки из кожи - раскраивание на ремни и полосы для технических изделий из кожи.

3. Картон, коленкор, ледерин, бумага - раскраивание на детали футляров на налаженных станках, картонно- и бумагорезальных машинах или вручную по шаблонам, лекалам и приспособлениям.

4. Кожи натуральные - раскраивание на контрфенгеры пианино.

5. Кожи - раскраивание на детали верха рабочих рукавиц и вачег, ремни различных видов, детские сумки, обтяжка для ручек, платки на перчатки, делюжки для ремней и оплеток.

6. Лоскут кожаный и кожзаменителей - раскраивание на детали верха обуви на прессе.

7. Поролон - раскраивание.

8. Ремни сыромятные посаженные - раскраивание вручную на детали изделий с комплектованием их.

9. Кожи - раскраивание на цилиндры и круги для рантов и кожаных цилиндров и кругов на ранты установленной ширины.

10. Материалы текстильные и кожзаменители - раскраивание на детали верха и подкладки обуви, детали кожгалантерейных и шорно-седельных изделий.

11. Сукно капсюльное - раскраивание на заготовки для капсюлей и клавиш музыкальных инструментов.

12. Фанера - раскраивание на жилки щипковых музыкальных инструментов, на детали кожгалантерейных изделий.

§ 85. РАСКРОЙЩИК МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Раскраивание материалов на детали средней сложности без предварительной разметки на прессах, электрозакройных ножах, пилах или вручную. Соблюдение правильного распределения моделей по основе и утку текстильных материалов. Выбор схемы раскроя. Расчет выхода деталей. Проставление артикула, фасона, размера, других реквизитов. Обеспечение точного соответствия деталей по площади и контуру резаков, комплектности и парности кроя. Подбор отделочного материала по цвету и оттенкам в соответствии с формой и отделкой столового серебра, хрусталя и ювелирных изделий в сочетании с наружной и

внутренней отделкой футляра. Наладка применяемого оборудования.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и наладки обслуживаемого оборудования; системы рационального размещения резакон и лекал на материале; технологию изготовления футляров высокой сложности.

Примеры работ.

1. Войлок - раскраивание по лекалам на детали седел, хомутов, упряжи, деталей людского снаряжения.

2. Кожи - раскраивание на детали балетных коробок, несессеров, папок, портфелей, рукавиц, сумок всех видов (кроме детских), бумажников, портмоне, кошельков, обложек для документов и книг, портсигаров, футляров разных (кроме футляров для биноклей, кино- и фотоаппаратов и музыкальных инструментов).

3. Кожи - раскраивание на детали подкладки, пластины, бесконечные ремешки, заготовки для хромоных муфт, делительные и погонялочные ремни, гантины.

4. Материалы текстильные и кожаменители - раскраивание на детали верха, подкладки, промежуточные детали обуви (простилки, пучки, боковинки, подноски, подпяточники и др.) и на детали кожгалантерейных и шорно-седельных изделий.

5. Мех - раскраивание на детали подкладки и отделки.

6. Ткани шелковые, полубархатные, бархатные, переплетные, замша - раскраивание на детали для наружной и внутренней отделки футляров, выставочных низков и подставок для футляров любой сложности.

§ 86. РАСКРОЙЩИК МАТЕРИАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Раскраивание кож по топографическим участкам на прессе или вручную на детали для сложных обувных, кожгалантерейных, шорно-седельных и других изделий с обеспечением наиболее экономного использования кож. Рассортировка элементов кроя, кож по толщине, качеству и топографическим участкам. Определение их назначения. Соблюдение правильного расположения моделей в отношении направления тягучести кож. Раскрой натурального меха. Обеспечение комплектности и парности кроя, чистого и ровного среза, точного соответствия деталей по площади и контуру резакон. Изготовление шаблонов и приспособлений для раскраивания и отделки футляров. Наладка оборудования.

Должен знать: технические требования, свойства, назначение и классификацию раскраиваемых материалов; стандарты и технические условия на материалы и выкроенные детали; виды, назначение, фасоны, размеры деталей и изделий, количество деталей в комплекте; системы рационального размещения резакон и лекал на материале; нормы использования материалов; правила компоновки деталей в футлярах, подбора отделочных материалов для футляров; устройство, правила эксплуатации и наладки станков, машин и прессов.

Примеры работ.

1. Кожи - раскраивание на детали подкладки обуви, супинаторные полустельки, кожгалантерейные изделия.

2. Кожи - раскраивание на платки, перчатки, футляры для биноклей, музыкальных инструментов, кино- и фотоаппаратов и детали спортивных изделий.

3. Кожи хромоные, юфтовые, полувальные - раскраивание на детали шорно-седельных изделий и изделий людского снаряжения.

4. Кожи сыромятные - раскраивание на ремни и гужи вручную.

5. Кожи - раскраивание на детали для футляров сложных форм и различных конфигураций с точной подгонкой и отделкой кожаного кроя.

6. Чепраки, воротки, полы - раскраивание на заготовки для сучильных рукавов, на круги и сектора для технических изделий.

7. Материалы и кожаменители дублированные - раскраивание на детали верха, подкладки, промежуточные детали обуви.

8. Текстильные дублированные материалы - раскраивание на детали верха и подкладки

обуви, детали кожгалантерейных и шорно-седельных изделий.

9. Натуральный мех - раскраивание на детали подкладки и отделки.

§ 87. РАСКРОЙЩИК МАТЕРИАЛОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Раскраивание кож на детали верха обуви на прессе или вручную в комплектах для пары обуви. Соблюдение правильного расположения моделей в отношении направления тягучести кожи. Обеспечение экономного использования кожевенных материалов, чистого и ровного реза, точного соответствия деталей по площади и контуру резаков, одинаковой толщины и плотности деталей в паре, однородной окраски и мереи кожи в деталях.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и наладки прессов; свойства и назначение раскраиваемых кожевенных материалов; стандарты и технические условия на материалы и детали верха обуви; виды, назначение, фасоны и размеры обуви, для которой предназначены детали; количество деталей в комплекте данного фасона и вида обуви; системы рационального размещения резаков на коже; нормы использования кожевенных материалов.

§ 88. РАСКРОЙЩИК МАТЕРИАЛОВ

7-й разряд

Характеристика работ. Раскраивание кож на детали верха модельной обуви на прессе или вручную в комплектах для пары обуви. Соблюдение правильного расположения деталей в отношении направления тягучести кожи. Обеспечение экономного использования кожевенных материалов с различными видами отделки, чистого и ровного реза, точности соответствия деталей по площади и контуру резаков, одинаковой толщины и плотности деталей в паре, однородной окраски и мереи кожи в деталях. Снятие эскиза со слепков, колодок, изделий и построение из бумаги деталей верха и подкладки ортопедической обуви. Ручной раскрой деталей верха и подкладки ортопедической обуви в комплекте на пару. Конструктивная и технологическая доработка деталей верха и подкладки с учетом особенностей и вида ортопедической обуви.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и наладки оборудования; свойства и назначение раскраиваемых кожевенных материалов; правила построения и раскроя специальных ортопедических деталей; стандарты и технические условия на материалы и детали модельной обуви; виды, назначение, фасоны и размеры модельной обуви, для которой предназначены детали; количество деталей в комплекте данного фасона и вида обуви; системы рационального размещения резаков на коже; нормы использования кожевенных материалов.

§ 89. РАСПИЛОВЩИК МЕХА И ВОЙЛОКА

3-й разряд

Характеристика работ. Распиловка-двоение войлока на требуемую толщину на машине. Периодическая проверка линейных размеров войлока и его толщины. Прием спилка, выходящего из двоильной машины. Укладка его в установленном порядке. Регулирование работы машины. Заточка и смена ленточных ножей.

Должен знать: правила эксплуатации и регулирования обслуживаемых машин; виды войлока; требования, предъявляемые к готовому войлоку; режим распиловки.

§ 90. РАСПИЛОВЩИК МЕХА И ВОЙЛОКА

5-й разряд

Характеристика работ. Распиловка-двоение кожаной ткани шкур на двоильной машине,

наладка и регулирование машины на требуемую толщину распиловки в зависимости от толщины кожной ткани. Подача шкурок в расстил под ленточный нож машины и контроль за точностью распиловки.

Должен знать: строение кожной ткани шкурок, нормы спиливания кожной ткани, возможные дефекты обработки и меры по их предупреждению; правила определения толщины шкурок; устройство, правила наладки и регулирования машины; приемы заточки и смены ленточного ножа.

§ 91. РАСТЯЖЧИК КОЖ И ОВЧИН НА РАМЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Равномерное растягивание спилка и лоскута на рамах и закрепление их при помощи зажимов, бобышек, гвоздей или наклейкой на стекло, фанеру и т.д. Подача спилка, лоскута и клея к рабочему месту. Смывка клея с пластин, нанесение клея на кожу. Расправка всей площади спилка, лоскута. Закрепление рам, загрузка и выгрузка их из сушилок. Снятие спилка и лоскута с рам и укладка их. Регулирование температуры и воздухообмена в сушилках.

Должен знать: приемы растяжки спилка и лоскута на рамах; свойства кожи; физико-механические показатели кожи и спилка до и после обработки; правила регулирования режима сушки; правила эксплуатации сушильных установок.

§ 92. РАСТЯЖЧИК КОЖ И ОВЧИН НА РАМЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Равномерное растягивание кож и овчин на рамах в направлении от центра кож и овчин к периметру и закрепление их при помощи зажимов, бобышек, гвоздей или наклейкой на стекло, фанеру и т.п. для получения наибольшей полезной площади без разрывов и обрывов с соблюдением необходимой степени натяжения, не допуская складок, плохо растянутых лап и периферийных участков кожи. Раздвижка рам с кожами механическим раздвижным устройством. Подача кож и овчин к рабочему месту. Загрузка рам с кожей или овчиной в сушилку, контроль и регулирование режима сушки. Определение степени готовности кож, выгрузка рам и снятие кож или овчин с них вручную.

Должен знать: правила и рациональные приемы растяжки кож и овчин на рамах; свойства кожи и овчины; технические требования, предъявляемые к подготовке кож и овчин к растяжке; степень допустимого натяжения кож, овчин для обеспечения хорошего качества и необходимого выхода полезной площади кожи; режим сушки; степень готовности кож и овчин; устройство рам и сушилок.

§ 93. РАСТЯЖЧИК КОЖ И ОВЧИН НА РАМЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Равномерное растягивание и сушка кож на контактно-вакуумных и рамных сушилках-полуавтоматах с укладкой их на раму с закреплением зажимами.

Раздвижка и перемещение рам с кожами в сушилку производится с пульта управления. Подготовка кож к наклейке (дополнительное увлажнение, разрезание огузочной части по центру). Открывание вентилей для подачи пара, сжатого воздуха, воды к сушилкам. Рациональное размещение наклеиваемых кож на металлические пластины для максимального использования площади обогреваемых плит. Наклейка кож на поверхность обогреваемой плиты с разводкой их циклями по всей площади в направлении наибольшей тягучести. Управление с пульта открыванием, закрыванием крышек и перемещением обогреваемых камер. Настройка и контроль по контрольно-измерительным приборам заданного режима сушки (давления, температуры,

времени выдержки) в соответствии с технологической методикой обработки кож. Наблюдение за показаниями сигнализирующих приборов.

Должен знать: технологический режим растяжки и сушки кож; топографию кож; устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов; правила настройки и контроля температуры, давления, растяжки и продолжительности сушки.

§ 94. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Резка материалов на дисковом ноже или вручную.

Должен знать: приемы и способы резки; требования, предъявляемые к материалам, поступающим на операцию; сорта и качество бумаги и картона; требования к волосу, используемому для изготовления художественных кистей; устройство балансирных и гильотинных ножниц, специальных бумагорезательных машин; приемы работы и правила эксплуатации машин и станков.

Примеры работ.

1. Бумага - резка на заготовки для мехов и упаковки язычковых музыкальных инструментов с контролем качества бумаги и отбраковкой дефектных листов.

2. Вата - резка на прокладки.

3. Волос с хвостов шкур пушного зверя - срезание.

4. Делюжки и лоскуты из натуральной и искусственной кожи - резка на ремни, оплетки и другие детали.

5. Картон, бумага - резка на ремни, прокладки, коробки с контролем качества и отбраковкой дефектных листов.

6. Сваявшийся волос - резка.

7. Тесьма, веревка, канат - резка на полосы установленной длины.

§ 95. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Резка волоса, синтетических и других видов волокон по длине на установленные размеры с последующим прочесыванием и связыванием в пучки вручную. Резка гладкой и гофрированной проволоки на механических ножницах. Срезка волоса с хвостов шкур пушных зверей электромашинкой. Резка делюжек из натуральной и искусственной кожи, пленки на дисковой машине с последующей комплектовкой.

Должен знать: правила и приемы резки; ассортимент изготавливаемого полуфабриката; допуски на длину при раскрое; правила регулирования машины по заданной ширине делюжек.

§ 96. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Резка по заданному размеру с установленной точностью сыромятных кож на ремни, кожаных трубочек на бесконечные ремешки или муфточек на станках. Обрезка кожаных ремней с приданием им круглого сечения по всей длине. Установка и смена ножей.

Должен знать: правила и приемы резки; устройство и правила регулирования станка; требования, предъявляемые к качеству изделий.

§ 97. СБОРЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подготовительных работ по сборке деталей и изделий методом нанесения клея, мастики, воска, полировочной мази, наклеивание и вклеивание, обеспечение установленной ширины затяжной кромки требуемой формы с четкими линиями перегиба.

Должен знать: правила намазки, наклеивания и крепления деталей; виды, фасоны, размеры и назначение деталей, фурнитуры; свойства клеящих материалов; требования, предъявляемые к деталям; принцип работы машины.

Примеры работ.

1. Стельки - вкладывание в готовую обувь (без нанесения клея).
2. Заготовки обуви - нанесение защитной пленки на верх заготовки.
3. Колодки - намазка жиром, парафином, тальком.
4. Подошвы и каблуки - намазка полировочной мазью или воском.
5. Подошвы - нанесение воска на урез вручную.
6. Каблуки - снятие набоек.

Наклеивание и вклеивание:

Подпяточники.

Намазка клеем:

Детали носков и бочков для затяжки.

1. Носочные части допдельной обуви и обтяжки.
2. Простилки.
3. Подноски в заготовке.
4. Ранты, концы рантов.
5. След рантовой обуви.
6. Тесьма для окантовки деталей.
7. Флики.

Намазка и наклеивание:

1. Детали шорно-седельных изделий.
2. Клинья на футор.
3. Ленточки клеевые на детали обуви.
4. Межподкладки, боковинки, обводки, межподблочники конца ранта, подкрючечники, закрепки, тесьма, ушки и другие не основные детали заготовки.
5. Полотно на стельку.
6. Поролон, картон, войлок, вата, бумага и другие материалы на детали из кожи, искусственной кожи и ткани.

Склеивание:

Кукольная обувь различных фасонов - склеивание, обтяжка бумагой и текстилем с намазкой, прокладкой ватой или поролоном с закреплением материала клеем или гвоздями.

1. Детали картонные.
2. Стельки.

Подклеивание к верху готовой заготовки:

1. Боковинки.
2. Подкладки.

§ 98. СБОРЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение простых работ по сборке деталей и изделий методом нанесения клея с расправкой, притиранием деталей, разглаживанием поверхностей и обеспечением прочного склеивания на машине или вручную. Подбор материалов. Загрузка деталей в сушилку и выгрузка их.

Должен знать: правила намазки и склеивания деталей; свойства и назначение применяемых материалов и клеев; требования, предъявляемые к деталям и изделиям; устройство, правила эксплуатации и регулирования обслуживаемых машин.

Примеры работ.

1. Стельки, задники, каблуки, ляпис каблука, обтяжка каблуков, обтяжка платформ (вкладышей) каблуков, детали заготовки для загибки и сборки - намазка клеем.

2. Подошвы - нанесение расплавленного воска на урез.

3. След обуви - намазка горячим варом.

4. Стельки и полустельки - вклеивание в готовую обувь.

Намазка клеем и наклеивание:

1. Берцы на подкладку в обрезку.

2. Детали технических изделий из кожи.

3. Задники, носки, поднаряды на переда сапог.

4. Обводка резиновая к боковой поверхности заготовки обуви.

5. Простилки текстильные к следу затянутой обуви.

Оклеивание, обтяжка:

1. Губа рантовой стельки - тесьмой на машине.

2. Детали выюков картонные - текстилем.

3. Стельки, платформы (вкладыши) - тесьмой или кожей по всему периметру.

Обклеивание внутри и снаружи:

Изделия шорно-седельные жесткой конструкции.

Склеивание:

1. Края деталей горячим способом.

2. Детали и изделия шорно-седельные из различных материалов.

§ 99. СБОРЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение средней сложности работ по сборке деталей, изделий и элементов изделий сложных контуров методом наклеивания и склеивания: деталей верха обуви и технических изделий из кожи на прессе или вручную. Складывание готовых изделий и деталей в штабели.

Должен знать: технические требования к наклеиванию и склеиванию деталей и изделий; рецептуру, качество, свойства, концентрацию, нормы расхода применяемых клеев; устройство, правила обслуживания и регулирования пресса.

Примеры работ.

Вклеивание:

Стельки в готовую обувь закрытой конструкции.

Намазка клеем:

Кромки затяжные, подошвы (подложки), надрезы подошв.

Намазка клеем и наклеивание:

1. Заготовки всех видов крепления к следу обуви.

2. Берцы на подкладку с загнутыми краями.

3. Верх объемных заготовок обуви на кожподкладку.

4. Гарнитур, украшения и другие фигурные детали.

5. Ранты декоративные, вулканизированные на кожвалонную подошву на машине.

6. Кожи на резину с гофрированием ее.

7. Союзки на берцы.

Склеивание:

1. Круги.

2. Пластины.

3. Прокладки.

4. Ремни.

5. Ранты для обуви.

6. Резина для агрегатов.

7. Сучильные рукава.

8. Шлифовальное полотно.

Сборка:

Амортизаторы, головки, ремни, ремни на заклепках, ушки.

§ 100. СБОРЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ по сборке особо сложных деталей технических изделий из кожи методом склеивания вручную или на прессе в соответствии с чертежами и технологическими картами.

Должен знать: способы склеиванию - сборки технических изделий, методику подготовки деталей к склеиванию; чертежи изготавливаемых изделий; свойства и концентрацию применяемых клеев и норму их расхода; устройство и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования.

Примеры работ.

1. Буфера, гонки, хомуты - сборка, крепление.
2. Муфты - склеивание.
3. Ремешки делительные - примерка, склеивание, сборка.
4. Рукава сучильные - склеивание, сборка со строчкой и подчисткой.

§ 101. СВАРЩИК НА УСТАНОВКАХ ТВЧ

2-й разряд

Характеристика работ. Сварка и тиснение деталей и изделий из полиамидных кожзаменителей и пленок на установках ТВЧ. Установка определенных штампов-электродов, контроль режимов работы установки; снятие, подбор деталей по видам и цвету, укладка готовых изделий.

Должен знать: приемы сварки; виды и свойства кожзаменителей и пластиков; режим тиснения и сварки; места нанесения рисунка, правила эксплуатации установки.

§ 102. СВАРЩИК НА УСТАНОВКАХ ТВЧ

3-й разряд

Характеристика работ. Плоскостная сварка деталей и изделий с одновременным раскроем на установках ТВЧ. Приварка элементов изделий и украшений. Проверка отделочных линий и рисунков на деталях. Подготовка и установка электродов и приспособлений для сварки.

Должен знать: приемы регулирования режимов сварки; свойства свариваемых материалов; режим сварки в зависимости от материала и вида работы; технические требования, предъявляемые к выполнению работы; правила эксплуатации установки.

§ 103. СВАРЩИК НА УСТАНОВКАХ ТВЧ

4-й разряд

Характеристика работ. Сварка изделий объемной формы, отдельных узлов изделий с посадкой на установках ТВЧ. Подготовка и установка приспособлений для объемной сварки. Заправка изделий в приспособления. Контроль и регулирование режимов сварки.

Должен знать: режим сварки в зависимости от материала и вида работы; свойства свариваемых материалов; технические требования, предъявляемые к выполнению работы и сваренным изделиям; правила эксплуатации оборудования.

§ 104. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Сортировка материалов, полуфабрикатов и отходов производства по видам, размерам, цвету, длине, степени пригодности для дальнейшего использования в производстве и на отдельные группы для реализации.

Должен знать: правила сортировки; виды изготавливаемых полуфабрикатов и отходов производства; стандарты на сырье.

Примеры работ.

1. Лоскут из искусственной кожи - сортировка по цвету, видам, пригодности для дальнейшего использования в производстве, группам для реализации в кожгалантерейном производстве.

2. Лоскут кожаный - сортировка по цвету, видам, пригодности для дальнейшего использования в производстве, группам для реализации в кожгалантерейном и обувном производствах.

3. Лоскут от кожаменителей и коротья - сортировка в шорно-седельном производстве.

4. Отходы щетины, волоса и очесов пука - сортировка, выборка черного волоса из пучков щетины светлых тонов пинцетом или ножом вручную в щетинно-щеточном производстве.

5. Ремни - сортировка по длине в производстве технических изделий.

6. Сетка - разруб и отделение мелкого лоскута от крупного в обувном и кожгалантерейном производствах.

7. Шпагат - выборка и наматывание в клубки в щетинно-щеточном производстве.

§ 105. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка текстильных материалов, искусственной кожи, кожаного лоскута, шорно-седельных изделий, шерсти, волоса по назначению, видам, цвету, ширине, сортам, размерам. Укладывание изделий, материалов на стеллажи или поддоны. Подбор производственных партий в соответствии с заданием. Заполнение установленной документации.

Должен знать: свойства кож, текстильных материалов, искусственных кож, волоса и их назначение по видам и моделям изделий; правила подбора производственных партий; порядок заполнения установленной документации.

Примеры работ.

1. Волос конский и коровий - сортировка по видам, цвету, длине.

2. Лоскут кожаный - сортировка по размерам и назначению в производстве технических изделий из кожи.

3. Материалы текстильные, кожи искусственные - сортировка по назначению, видам, цвету, ширине, сортам.

4. Пряжи волос - укладка корешком к корешку, очистка от примесей, связывание в пучки.

5. Ремни кожаные, поводковые (товарные), сходовые - сортировка по видам, размерам, сшивке.

6. Супони, гужи - сортировка по номерам.

7. Шерсть - сортировка по видам в меховом производстве.

§ 106. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка шерсти, щетины, волоса, мехового лоскута, растительного дубильно-экстрактового сырья, ремней, щеток, кистей по видам, цвету, размерам, назначению, плотности и другим показателям в соответствии со стандартами и техническими условиями. Учет

сортности, пороков, брака. Сортировка (выглавливание, удаление) до и после подравнивания металлическим гребнем вручную под определенным углом наклона гребня или на машине из сложенной в пачки щетины луковиц, щетино-оборотов, расположенных корешком во флажковой части пачки, с соблюдением параллельности расположения щетинок; очистка корешковой и флажковой частей от оплетения мелких волосков щетины с многократным сталкиванием пачки щетины на корешок и флажок; вязка щетины в пучки и укладка в ящики. Сортировка (вытягивание) щетины предварительная, первая и вторая. Сортировка (вытягивание) по длине конского волоса, разборка щетины и волоса по длине на машине или вручную; расчет количества пачек щетины, загружаемых в диск, и определение начального максимального размера при вытяжке с дальнейшим регулированием машины на нужный размер; подборка, сталкивание, подравнивание и вязка вытянутой щетины по размерам в пачки, укладка их в тару.

Должен знать: правила сортировки; стандарты и технические условия на шерсть, щетину, волос, меховой лоскут, ремни; виды, свойства, качество и правила подборки и укладки шерсти, щетины, волоса, мехового лоскута, дубильно-экстрактового сырья растительного происхождения; методы определения перевернутых щетинок в готовой пачке; допуск на содержание в пачке щетины и волоса короче основного размера; принцип работы машины и правила ее регулирования.

Примеры работ.

1. Волос беличий, козий и других видов пушного волоса - сортировка по видам, цвету, длине с удалением посторонних примесей, укладкой прядей волоса корешком к корешку, связывание в пачки.

2. Лоскут меховой - сортировка по видам.

3. Ремни - сортировка по назначению, плотности, толщине, цвету.

4. Сырье дубовое, ивовое, еловое и другое - сортировка с отбраковкой нестандартного сырья и укладкой сырья в штабеля и на вагонетки для транспортирования.

5. Шерсть, щетина - сортировка по видам, цвету, размерам с удалением посторонних примесей, укладкой щетины изгибом флажком к флажку; сталкивание к луковице.

6. Щетки и кисти - сортировка по назначению с удалением отдельных незакрепленных и выступающих волокон.

§ 107. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка кожевенных материалов в кожгалантерейном, шорно-седельном и меховом производствах; кожевенных полуфабрикатов, меховых шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины), сырья щетины, полуфабрикатов волоса по производственному назначению, видам, сортам, толщине, плотности, размерам и другим показателям в соответствии со стандартами и техническими условиями. Проверка качества и правильности сортировки поступающих кожевенных материалов в кожгалантерейном и шорно-седельном производствах. Сортировка (вытягивание) по длине козьего, барсучьего и других видов мягкого волоса, вторая сортировка (вытяжка) по длине щетины на машине или вручную. Комплектовка производственных партий по показателям в соответствии с заданием. Учет сортности, пороков, брака. Оформление установленной документации.

Должен знать: стандарты и технические условия на сортируемое сырье, полуфабрикаты, материалы; свойства сырья, полуфабрикатов; правила комплектовки по производственному назначению; методы отбора проб; порядок оформления установленной документации; устройство машины и правила наладки ее.

Примеры работ.

1. Материалы кожевенные - сортировка по назначению, сортам, толщине, плотности, цвету и другим показателям; в кожгалантерейном, шорно-седельном и меховом производствах - контроль качества.

2. Овчина меховая и шубная, шкурки мелких и средних видов (шкурки крота, крыс водяных и амбарных, суслика, сони-полчка, цокора (медведки), тушканчика, слепыша, пищухи, бурундука,

кролика, кошки домашней, мерлушки, лямки, козлика, тряска, сак-сака, сурка, собаки) - сортировка по характеру волосяного покрова, толщине кожной ткани, сортам, размерам, дефектам с установлением сортности.

3. Полосы кожаные для ремней - сортировка, подборка по толщине и качеству.

4. Полуфабрикаты кожаные - сортировка по качеству, назначению и другим показателям.

5. Сырье щетины, полуфабрикаты волоса - сортировка по качеству, прием сырья и полуфабрикатов по качеству, количеству, отбор проб, анализ качества сырья и полуфабрикатов.

§ 108. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка готовых кож, кожаных материалов, кожаного и мехового полуфабриката по качеству, толщине, площади, цвету, производственному назначению и другим показателям в соответствии со стандартами и техническими условиями. Проверка качества, правильности сортировки поступающих кожаных материалов и соответствия маркировки их действующим стандартам и техническим условиям в обувном производстве.

Должен знать: стандарты и технические условия на сортировку; способы и методы определения сортности кож; пороки готовой продукции и их происхождение; виды брака.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

Примеры работ.

1. Кожы готовые - сортировка (установление сортности) по качеству, толщине, площади в соответствии со стандартами и техническими условиями.

2. Материалы кожаные и кожаные полуфабрикаты - сортировка и подбор производственных партий по назначению, плотности, толщине, цвету и другим показателям с учетом производственного задания и рационального использования кож при раскрое.

3. Чепраки, воротники, полы, целые технические кожи - сортировка по сортам и целевому назначению.

4. Шкурки пушнины, каракулево-смушковых видов и морского зверя (бобра, барса, барсука, белки, волка, выдры, выхухоля, горностая, куницы, кидуса, корсака, колонка, кошек диких, ласки, леопарда, лисиц, норки, нутрии, ондатры, песца, росомахи, рыси, солонгоя, соболя, тигра, харзы, хоря, голяка, кляма, каракульчи, каракуля, мувры, смушки, белька, калана, морского котика, нерпы и др.) - сортировка по характеру волосяного покрова, толщине кожной ткани, размерам, дефектам и производственному назначению с установлением сортности.

5. Шкурки мелких и средних видов, меховой и шубной овчины - сортировка и оценка по прейскурантам. Проверка правильности сортировки и оценки.

§ 109. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Сортировка и оценка выделанных и окрашенных шкурок пушнины, каракулево-смушковых видов, шкур морского зверя и меховых изделий из шкурок перечисленных видов и готовых кож; подготовка и комплектовка пушно-меховых шкурок для экспорта. Проверка правильности сортировки, оценки пушно-мехового полуфабриката и готовой меховой и кожаной продукции. Проверка правильности сортировки и комплектровки кож; учет сортности и комплектности кож. Ведение учета брака и пороков в разрезе операций.

Должен знать: стандарты и технические условия на сортировку готовой кожи; оценку шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов, шкур морского зверя и меховых изделий; пороки готовой продукции и их происхождение; правила ведения учета пороков; способы проверки правильности сортировки и комплектровки готовых кож, шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов, морского зверя и меховых изделий.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 110. СОРТИРОВЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка кожевенно-мехового сырья под руководством сортировщика более высокой квалификации, измерение и определение толщины шкур, определение готовой части на шкурах, складывание шкур в полупакет и укладка на весы, маркировка шкур и направление замаркированных шкур на транспортер. Сортировка и комплектовка кожевенного сырья в производственные партии по видам, сортам, весу, площади, назначению и другим показателям в соответствии со стандартами, техническими условиями и технологическими картами. Запись в комплектовочный отвес реквизитов каждой шкуры. Оформление и составление партионных бирок. Ведение учета скомплектованных партий кожевенного сырья.

Должен знать: правила сортировки кожевенно-мехового сырья; стандарты и технические условия на комплектование производственных партий для сдачи их кожевенным заводам; стандарты и технические условия на сырье; методы контроля; виды кожевенного и шубного сырья; способы консервирования; пороки сырья, причины их возникновения; правила ведения документации.

§ 111. СОРТИРОВЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка кожевенного, мехового сырья мелких и средних видов (кроме пушнины) - шкурки крота, крыс водяных и амбарных, сусликов, сони-полчка, цокора (медведки), тушканчика, слепыша, пищухи, бурундука, кролика, кошки домашней, мерлушки, лямки, козлика, тряски, сак-сака, сурка, собаки - по качеству (сортности), весу, площади, породе, кряжу, классу, дефекту, шерстности и способу консервирования. Приемка кожевенного и мехового сырья с оценкой качества (сортности) по признакам, указанным в стандартах, технических условиях и правильности комплектовки его по целевому назначению; комплектовка кожевенного и пушно-мехового сырья в производственные партии и сдача его в производство. Оформление соответствующих документов на приемку-сдачу кожевенного и мехового сырья.

Должен знать: правила сортировки кожевенного, мехового сырья мелких и средних видов (кроме пушнины); стандарты и технические условия по оценке качества (сортности) производственных партий по целевому назначению; виды мехового сырья мелких и средних видов; влияние сырьевых пороков и дефектов обработки на качество готовой продукции; основные положения ветеринарно-санитарного надзора по хранению и транспортировке сырья; правила сортировки (приемки-сдачи) и оценки кожевенного и мехового сырья мелкой и средней групп.

§ 112. СОРТИРОВЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ

6-й разряд

Характеристика работ. Сортировка и оценка в соответствии со стандартами и техническими условиями овчины меховой и шубной, пушно-мехового сырья, каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя по качеству (сортности), весу, площади, породе, кряжу, классу, дефекту, шерстности и способу консервировки. Проверка правильности сортировки и комплектовки кожевенного сырья, шубной и меховой овчины в соответствии со стандартами и техническими условиями. Определение весовых скидок и надбавок к весу в зависимости от состояния консервировки и обрядки; выявление причин образования пороков и брака; определение возможности переделки полуфабрикатов и изделий. Составление товароведческой характеристики на рассортированную партию. Контроль соблюдения технологического режима производства. В необходимых случаях - сортировка кожевенного сырья, шубной и меховой

овчины по видам, сортам, шерстности, производственному назначению и другим показателям, предусмотренным стандартами и техническими условиями. Руководство работой сортировщиков низшей квалификации.

Должен знать: стандарты и технические условия на кожевенное и пушно-меховое сырье - пушнину и каракулево-смушковых видов, морского зверя и овчину меховую и шубную; устройство и правила эксплуатации измерительного оборудования и контрольно-измерительных приборов; технологию первичной обработки и виды пушно-мехового сырья; нормативно-техническую документацию по вопросам оценки качества, методы контроля качества; правила хранения производственных партий кожевенного и пушно-мехового сырья; сырьевые и производственные пороки, причины их образования.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 113. СОСТАВИТЕЛЬ АППРЕТУР, ЭМУЛЬСИЙ И ЛАКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Составление (приготовление) по установленным рецептам клеев, красок, лаков, аппретур, эмульсий и изготовление восков. Дозирование, размельчение, загрузка в смесители, смешивание исходных материалов, разваривание полученной смеси. Выполнение пробных выкрасок и доведение цвета краски до установленных эталонов. Определение готовности полученной смеси.

Должен знать: рецептуру клеев, красок, лаков, аппретур и т.п.; свойства химических материалов, применяемых для их составления; внешние признаки пригодности отдельных составных частей и готовых растворов, клеев, красок, лаков, аппретур; режим приготовления клея; устройство и правила эксплуатации оборудования и контрольно-измерительных приборов.

§ 114. СОСТАВИТЕЛЬ ХИМИЧЕСКИХ РАСТВОРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Составление несложных химических растворов (поваренной соли, известкового молока и др.), смесей, эмульсий в соответствии с рецептурой. Получение химикатов со склада. Дозирование, растворение и перемешивание исходных материалов; корректирование физических и химических параметров растворов, смесей и эмульсий на основе анализов и расчетов и перекачивание их в отстойники, сборники и производственную аппаратуру.

Должен знать: рецептуруготавливаемых растворов; свойства применяемых материалов; порядок направления по точкам потребления и загрузки исходных материалов в аппараты; принцип работы оборудования, контрольно-измерительных приборов, аппаратов; правила их эксплуатации.

§ 115. СОСТАВИТЕЛЬ ХИМИЧЕСКИХ РАСТВОРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Составление сложных химических растворов: зольных, обеззольвающих и смягчительных жидкостей, обеззольвающих смесей, пикельных, нейтрализующих и красильных растворов, дубильных соков, жировальных смесей и эмульсий, полиуретановых смесей, люстральных, формалиновых, импрегнирующих, обезжиривающих и других аналогичных растворов, смесей, эмульсий в соответствии с установленной рецептурой. Регулирование режимов работы аппаратов, реакторов, смесителей и т.п. Ведение соответствующей документации.

Должен знать: рецептуру, порядок и режим приготовления сложных химических растворов; методы корректировки физических и химических параметров растворов, смесей и эмульсий; порядок приготовления растворов на химстанциях и механизированной подачи их по точкам

потребления; правила эксплуатации и регулирования оборудования различных систем.

§ 116. СТРОГАЛЬ КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение простых и средней сложности работ по строганию сала со свиных шкур, деталей обувных, кожгалантерейных, шорно-седельных и технических изделий из кожи на дисковых ножах, строгальных машинах или вручную с целью выравнивания по всей площади до определенной толщины, установленной нормативами, стандартами или техническими условиями на готовую продукцию, и придания бахтарме ровной гладкой поверхности без засечек и выхватов. Регулирование машины на необходимую толщину строгания, замер толщины кож после строгания при помощи толщемера. Периодическая заточка ножей.

Должен знать: правила строгания; особенности топографии свиных шкур; стандарты и технические условия на готовую продукцию; свойства кожаной ткани; устройство и правила регулирования машин, заточки ножей.

§ 117. СТРОГАЛЬ КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ по строганию кожаной ткани меховых шкурок (кроме дорогостоящих), чепраков, воротков в сырье, воротков, пол, лоскута в дубленном виде, готовых кож на предприятиях, изготавливающих изделия из кожи, на дисковых ножах, строгальных машинах с целью выравнивания по всей площади до определенной толщины, установленной нормативами, стандартами или техническими условиями на готовую продукцию и придания бахтарме ровной гладкой поверхности без засечек и выхватов. Установка точильных камней. Участие в наладке машины.

Должен знать: рациональные приемы строгания; особенности топографии различных видов кожаного и мехового сырья и полуфабрикатов; стандарты или технические условия на готовую продукцию; свойства волосяного покрова кожаного и мехового сырья; принцип работы, правила эксплуатации, наладки машины и установки точильных камней.

§ 118. СТРОГАЛЬ КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных работ по строганию кожаного сырья и полуфабрикатов (кроме указанных выше) дорогостоящих видов меховых шкурок (соболя, куницы, норки, бобра, лисицы, каракуля, песца, морского котика, выдры), всех видов целых кож, чепраков в дубленном виде на строгальных машинах (в том числе проходного типа). Настройка машины на необходимую толщину строгания. Наладка машины.

Должен знать: передовые приемы строгания; требования стандартов и технических условий на готовую продукцию; установленные нормативы толщин кожаного и мехового сырья, полуфабрикатов; правила настройки, наладки машин.

§ 119. СУШИЛЬЩИК СЫРЬЯ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки щетины, волоса, их отходов, крученки, мытой шерсти, готовой обуви, кожгалантерейных, шорно-седельных, технических и щетинно-щеточных изделий, деталей изделий, полуфабрикатов и меховых головных уборов в механических сушильных установках. Загрузка и разгрузка сушильных камер.

Должен знать: правила сушки в механических сушилках; признаки готовности полуфабрикатов и изделий после сушки.

§ 120. СУШИЛЬЩИК СЫРЬЯ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки щетины, волоса, их отходов, крученки, мытой шерсти, готовой обуви, кожгалантерейных, шорно-седельных, технических и щетинно-щеточных изделий, деталей изделий, полуфабрикатов и меховых головных уборов в камерных сушилках. Регулирование подачи пара и воздуха, температуры и относительной влажности воздуха по контрольно-измерительным приборам в соответствии с требованиями, предусмотренными технологией производства. Наблюдение за работой моторов, вентиляторов, калориферов, паропроводов и механической подачей полуфабрикатов и изделий.

Должен знать: режимы сушки в камерных сушилках; свойства щетины, волоса, шерсти, кожевенных материалов, готовых изделий; устройство камерных сушилок; правила регулирования работы сушилок; назначение контрольно-измерительных приборов.

§ 121. СУШИЛЬЩИК СЫРЬЯ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки щетины, волоса, их отходов, крученки, мытой шерсти, готовой обуви, кожгалантерейных, шорно-седельных, технических и щетинно-щеточных изделий, полуфабрикатов, деталей изделий и меховых головных уборов в радиационных сушилках, кож и меховых шкур. Укладка кож и меховых шкур, щетины, волоса, шерсти и др. полуфабрикатов после сушки на тележки.

Должен знать: способы сушки и устройство сушилок, контрольно-измерительных приборов, коммуникаций; свойства кож, меховых шкур, щетины, волоса, шерсти и др.; режимы сушки, правила регулирования работы сушильных установок.

§ 122. СУШИЛЬЩИК СЫРЬЯ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки кож в сушильной поточной полуавтоматической установке. Контроль за бесперебойной работой оборудования установки (отжимного, разводной машины, сушильной установки, пневматических ножниц, контрольно-измерительных приборов, средств автоматики). Регулирование скорости движения сушильных рам, воздуха в сушилке, времени сушки кож, температурного и влажностного режимов по зонам сушки с помощью дистанционной системы. Настройка подачи клея на рамы, фильтрации клея, мойки рам. Наладка оборудования и устранение неисправностей в его работе. Учет количества обработанных полуфабрикатов.

Должен знать: устройство, принцип работы, правила настройки, наладки и регулирования всего оборудования сушильной установки, пульта управления, контрольно-измерительных приборов, средств автоматики; виды и структуру кожаной ткани; технологическую схему процессов отжима, разводки, сушки, обрезки полуфабрикатов; нормы расхода клея и его качество; методы определения влажности полуфабриката; возможные неисправности оборудования и способы их устранения.

§ 123. СЪЕМЩИК ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Снятие обуви с отделочных колодок, затяжных пластин с обуви без повреждения и деформации; укладка освободившихся колодок по фасонам и размерам на стеллажи, конвейер или тележки. Съём жилок ботана сумки с металлических колодок после сушки.

Должен знать: правила снятия обуви с отделочных колодок; правила съема жилок; готовность деталей после сушки; свойства материалов; размеры и фасоны колодок.

§ 124. СЪЕМЩИК ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Снятие сапог с правил, с затяжных колодок всех видов обуви, кроме сапог, ботинок и полуботинок, сапожек без повреждения и деформации; укладка освободившихся колодок по фасонам и размерам на стеллажи, конвейер или тележки. Съём сидений седла с деревянных колодок после сушки.

Должен знать: правила снятия сапог с правил и обуви с затяжных колодок всех видов, кроме сапог, ботинок, полуботинок и сапожек; свойства материалов верха и низа обуви; размеры и фасоны колодок; готовность сидений после сушки; требования, предъявляемые к обработанному изделию; правила изготовления конской сбруи и пригонки ее по лошади; требования, предъявляемые к качеству изделий; правила эксплуатации оборудования.

§ 125. СЪЕМЩИК ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Снятие сапог, ботинок, полуботинок, сапожек с затяжных колодок без повреждения и деформации, укладка освободившихся колодок по фасонам и размерам на стеллажи, конвейер или тележки. Съём сучильных рукавов с бруска, удаление гвоздей и отделение прилипшей части рукава от бруска без повреждения. Укладка изделий в штабель.

Должен знать: правила снятия сапог, ботинок, полуботинок, сапожек с затяжных колодок; свойства материалов верха и низа обуви; размеры и фасоны колодок; требования к качеству готовой продукции; приемы работы.

§ 126. ТЯНУЛЬЩИК КОЖ

3-й разряд

Характеристика работ. Растяжка-разминка замши, лайки, перчаточных кож, лоскута, сыромятных кож на тянущно-мягчи́льной машине, механическом "беляке" или вручную с целью механического разделения волокон и придания коже необходимой мягкости, пластичности. Установка и регулирование валиков и циклей в зависимости от вида и подготовленности кож. При необходимости склеивание ленты машины. Транспортировка полуфабриката.

Должен знать: правила растяжки-разминки замши, лайки, перчаточных кож, лоскута, сыромятных кож; топографию кож, физико-механические свойства отдельных участков кожи и степень необходимой обработки их; технику регулирования головок тянущных лап машины; приемы работы.

§ 127. ТЯНУЛЬЩИК КОЖ

4-й разряд

Характеристика работ. Растяжка кож (кроме замши, лайки, перчаточных кож, лоскута, сыромятных кож) на мягчи́льной и тянущно-мягчи́льной машине проходного и непроходного типов согласно методике и инструкционным картам с целью механического разделения волокон,

придания коже необходимой мягкости и увеличения ее площади. Регулирование зазора - головки и цикли тянущих лап на непроходных машинах. Регулирование глубины вхождения передних и задних плит, степени натяжки и параллельности транспортирующих полотен, скорости движения транспортеров на проходных машинах. Наблюдение за правильностью растяжки кож и работой машины. Выстилка полуфабрикатов на козелки, тележки или поддоны. Мелкий ремонт транспортера.

Должен знать: приемы растяжки кож; требования, предъявляемые к полуфабрикатам до и после растяжки; производственные пороки; устройство мягчильных и тянульно-мягчильных машин проходного и непроходного типов; назначение кнопок и правила пользования ими; правила обслуживания и регулирования машины и эксплуатации транспортной ленты.

§ 128. УВЛАЖНИТЕЛЬ КОЖАНЫХ, МЕХОВЫХ ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение и провяливание кожаных делюжек, сходов, лоскута, деталей обуви, кожгалантерейных, шорно-седельных и технических изделий из кожи, заготовок и швов обуви водой в увлажнительных установках или вручную при помощи тампона, губки, щетки, кисти. Подсчет кож после увлажнения.

Должен знать: приемы увлажнения и провяливания кожаных делюжек, сходов, лоскута, деталей обуви, кожгалантерейных, шорно-седельных и технических изделий из кожи; дефекты от неправильного выполнения операции увлажнения.

§ 129. УВЛАЖНИТЕЛЬ КОЖАНЫХ, МЕХОВЫХ ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение кож водой при помощи гидропульта, распылителя, тампона, губки, щетки с провяливанием; увлажнение меховых шкур и изделий путем нанесения на кожаную ткань растворов красителей, эмульсий и т.п. на машине, пульверизатором и щеткой. Приготовление растворов и эмульсий. Укладка кож и меховых шкур в штабель для равномерного распределения влаги.

Должен знать: правила увлажнения, провяливания и составления растворов и эмульсий; способы укладки кож и меховых шкур в штабель для равномерного распределения влаги.

§ 130. УВЛАЖНИТЕЛЬ КОЖАНЫХ, МЕХОВЫХ ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение кожаного и мехового полуфабриката в увлажнительных камерах, ваннах, мокрых опилках с завеской, загрузкой, укладкой их; съем и выгрузка увлажненных кожаного и мехового полуфабрикатов; увлажнение заготовок и деталей обуви паровоздушной смесью в специальной увлажнительной камере. Установка режима увлажнения в заданных пределах. Регулирование поступления пара, воды и воздуха в увлажнительных камерах по контрольно-измерительным приборам. Приготовление в ваннах увлажняющих растворов. Определение состояния готовности полуфабрикатов после отволожки и пролежки.

Должен знать: технологический режим увлажнения кожаного и мехового полуфабрикатов; требования, предъявляемые к полуфабрикатам после увлажнения; методы определения состояния готовности полуфабриката после отволожки и пролежки; рецептуру приготовления увлажняющих растворов; правила обслуживания и регулирования увлажнительных камер и пользования контрольно-измерительными приборами.

§ 131. УВЛАЖНИТЕЛЬ КОЖАНЫХ, МЕХОВЫХ ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Увлажнение кожевенного полуфабриката на увлажнительных машинах проходного типа и в увлажнительных камерах с пультом управления. Регулирование режимов увлажнения на машине и в увлажнительных камерах (скорости движения транспортера; количества и температуры подаваемой воды; величины зазора и прижима передних и задних щеток к кожевенному полуфабрикату для смывки клея и увлажнения его на машине; поступления пара, воды, воздуха). Обслуживание пульта управления увлажнительной камеры. Органолептический контроль увлажненного полуфабриката. Укрытие кож водонепроницаемыми материалами.

Должен знать: технологию увлажнения кожевенного полуфабриката в увлажнительных машинах проходного типа и увлажнительных камерах; требования к кожевенным полуфабрикатам до и после увлажнения; устройство проходной увлажнительной машины и увлажнительной камеры; правила регулирования режима сушки и обслуживания пульта управления камеры; методы органолептического контроля кожевенного полуфабриката.

§ 132. ФОРМОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Формование деталей, изделий на машине, правилах с электрическим подогревом или вручную при помощи специальных приспособлений путем расправки, разглаживания, околачивания углов и швов изделий, выворачивания наизнанку или лицевую сторону. Придание деталям, изделиям требуемой формы. Регулирование температуры нагрева правил.

Должен знать: правила формования деталей, изделий; свойства материалов, из которых изготовлены формуемые детали, изделия; виды, фасоны и размеры деталей, изделий; расположение задника в заготовке обуви; правила работы и регулирования обслуживаемого оборудования; температуру нагрева правил.

Примеры работ.

1. Губа рантовой стельки, рант, прикрепленный к губе стельки - околачивание на машине, оглаживание - подправка.
2. Грань пяточной части заготовки обуви - околачивание молотком вручную, устранение дефектов посадки каблука.
3. Детали и изделия из мягких материалов - выворачивание и формование вручную.
4. Детали низа обуви кожаные (подошвы, стельки, набойки) - расколачивание молотком.
5. Жесткие детали ортопедической обуви - формование в прессах.
6. Камеры и покрышки спортивных мячей - мягчение, вытеснение из них воздуха.
7. Перчатки - укладка пальцев перчаток под пресс.
8. Ранты сандаальной обуви - прижимание концов рантов (с околачиванием) одного к другому и к затяжной кромке заготовки (после пристрачивания подошв).
9. Рукавицы - формование на правилах, укладка под пресс.

§ 133. ФОРМОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Формование деталей и изделий на машине при помощи матриц, на прессах с подогревом и без подогрева, а также вручную на рамках, колодках. Нанесение на детали парафина или машинного масла. Придание деталям требуемой формы. Обеспечение точного соответствия профиля отформованной детали профилю колодки и устойчивости отформованных деталей. Соблюдение режима формования. Предупреждение образования морщин и складок на деталях и изделиях. Сушка деталей и изделий до установленной влажности.

Должен знать: методику выполнения операций; технические условия на готовые изделия; формулирующие свойства материалов, из которых изготовлены детали и изделия, поступающие на операцию; виды, фасоны и размеры деталей, соответствующие им матрицы, колодки, рамки; режим формования; правила работы и регулирования оборудования; виды и назначение применяемой оснастки.

Примеры работ.

1. Детали (карманы, клапаны, клинчики, ручки, стенки, углы, декоративные складки) и кожгалантерейные изделия - формование на машинах без электрического подогрева или вручную и выворачивание.
2. Детали обуви (задники и подноски в деталях и заготовке) - формование на машине.
3. Детали и изделия из жестких материалов - выворачивание наизнанку или лицевую сторону на машине или вручную.
4. Детали из мягких материалов - выворачивание наизнанку или лицевую сторону на машине.
5. Детали низа обуви - формование на машине при помощи матриц или вручную.
6. Заготовки верха обуви - околачивание канта с выворачиванием и загибанием его в сторону подкладки, околачивание молотком боковой грани заготовок и затяжной кромки.
7. Обувь допдельного и сандального методов крепления - обжимание затяжной кромки заготовки пластинами с вытягиванием и плотным прижатием ее к подошве.
8. Обувь с кожаным верхом - формование горячим воздухом.
9. Обувь выворотная - формование на колодке.
10. Перчатки кожаные - выворачивание наизнанку или лицевую сторону на машине или вручную.
11. След затянутой обуви - формование пяточной и носочной частей на машине; околачивание грани следа обуви в пучках и переях на машине или вручную с одновременной загибкой затяжного текста.
12. Стельки рантовые - формование искусственной губы и стежей по ранту обуви на машине.
13. Заготовки верха обуви - расправка на машине пяточной части до и после вклеивания задника.

§ 134. ФОРМОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Формование деталей, изделий на прессе с помощью горячих матриц, на горячих правилах, гидравлических прессах, на машинах при помощи металлических шаблонов, обжимных форм или вручную. Придание деталям требуемой формы без повреждения строчек и материала, из которого они изготовлены. Соблюдение технологического режима формования. Проверка и регулирование режима формования. Обеспечение устойчивости отформованных деталей без их перекоса и пережога материала. Подготовка оборудования: подбор форм, металлических шаблонов, правил в соответствии с фасонами и размерами деталей. Закладка деталей, изделий в пресс-форму. Выгрузка изделий по окончании формования. Разборка форм.

Должен знать: методы и режимы формования; виды, конструкцию, размеры формуемых деталей и изделий и соответствующие им матрицы, шаблоны, правила; свойства материалов, из которых изготовлены детали и изделия; правила эксплуатации оборудования.

Примеры работ.

1. Голенища сапог - выворачивание на машине или вручную с помощью специальных приспособлений с расправкой их на горячих правилах без повреждения строчек и околачиванием швов.
2. Детали кожгалантерейных изделий (корпуса, крышки, картонные заготовки чемоданов) - формование на прессе или вручную на металлических колодках или рамках.
3. Детали шорно-седельных изделий - формование на прессе с помощью матриц горячим способом или вручную.
4. Заготовки домашних и гимнастических туфель - выворачивание на машине или вручную

при помощи специальных приспособлений и формование.

5. Заготовки модельной обуви - формование пяточной части на машине.

6. Задники кожаные и кожкартонные - формование при помощи металлических шаблонов и прижимных форм.

7. Каблуки кожаные сборные - формование при помощи металлических шаблонов и прижимных форм.

8. Обувь - предварительное формование пяточной части для установки каблука и придания четкости грани затяжной кромки в пяточной части.

9. Перчатки - формование на правилах с электрическим подогревом с предварительным нанесением на них парафина или машинного масла.

10. Технические изделия из кожи (пластины, ремни, диски для валиков хлопкоочистительных машин и др.) - формование в гидравлических прессах и вручную с подбором и пропиткой заготовок изделий различными веществами при определенной температуре.

§ 135. ФОРМОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Формование деталей, изделий на прессах и колодках в соответствии с технологическими требованиями и режимом. Подготовка пресса, подборка форм. Наблюдение за давлением пара и температурой плит. Разборка форм. Предварительное формование верха союзок обуви с подогревом их в термостате. Одевание заготовок обуви на колодки соответствующего фасона и размера. Обеспечение необходимого положения заготовки на колодке без перекосов и повреждения швов, необходимой вытяжки материала заготовки, придание заготовке фасона колодки обуви, околачивание текса.

Должен знать: режимы формования и способы их регулирования; виды, фасоны, конструкцию и размеры заготовок и изделий, колодок; свойства материалов, из которых изготовлены детали и изделия; технологические требования к формованию деталей и изделий; виды и назначение применяемой оснастки; правила технической эксплуатации оборудования.

Примеры работ.

1. Заготовка верха обуви с термопластичными задниками, со вставленными подносками и задниками - формование.

2. Заготовка обуви без затяжного и строчечно-клеевого методов крепления - формования на колодке.

3. Задники кожаные и кожкартонные - формование на полуавтомате и автомате.

4. Кромка затяжная и боковая грань обуви - околачивание на машине "Анклепф".

5. Обувь юфтевая - формование носка и пятки на машине.

6. Технические изделия из кожи (вкладыши, гонки, воротники, манжеты, хомуты) - формование в гидравлических прессах или вручную на воде с подбором и пропиткой заготовок изделий различными веществами при определенной температуре.

7. Тубусы и другие детали футляров - формование на прессах.

§ 136. ФОРМОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Формование на прессах или колодках заготовок обуви и деталей технических изделий из кожи. Установка заготовок обуви на пуансоне, центрирование их относительно пуансона с сохранением затяжных припусков заготовки и задника с обеспечением плотного прилегания их к пуансону. Запрессовка колодки и формование геленочной части. Формование носочной и пяточной частей обуви с одновременным шершеванием; пяточной части обуви, изготавливаемой на линии ПЛКО, деталей ортопедической обуви на колодке; натягивание деталей и прикрепление их к колодке, выдерживание на колодке для придания деталям необходимой формы. Обеспечение устойчивости отформованных деталей. Подбор и пропитка

заготовок технических изделий из кожи различными веществами при определенной температуре. Подбор форм, установка их в пресс. Наблюдение за давлением пара и температурой плит. Загрузка изделий в пресс-форму и выгрузка их по окончании формования. Разборка форм.

Должен знать: режимы формования; виды, размеры, конструкцию формующих изделий; свойства материалов, из которых они изготовлены; припуски на обработку и формовку; устройство и правила эксплуатации оборудования.

Примеры работ.

1. Изделия технические из кожи (вкладыши, гонки, манжеты, воротники, пластины, ремни, хомуты, диски для валиков хлопкоочистительных машин) - формование на прессах-полуавтоматах, на горячих и холодных штампах, вручную на жирах.

2. Обувь, изготавливаемая из формованных узлов и деталей - формование пяточной и носочной частей заготовки со вставленными задниками и подносками.

§ 137. ЧИСТИЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Чистка кож от пыли щеткой, тампоном или тряпкой вручную; деталей низа обуви, заготовок и готовой обуви, колодок от пыли, грязи, остатков клея с применением моющих средств или без них на машине или вручную щеткой или суконкой; готовых меховых шкурок и изделий на щеточной или пневматической машине без расчесывания и подстрижки; меховых шкурок и изделий вручную путем выколачивания пыли и опилок для придания волосяному покрову чистоты, рассыпчатости с сохранением его целостности. Удаление на машине или вручную при помощи инструмента: гвоздей, скобок, гребенок, текста из стельки и затяжной кромки затянутой обуви; текста из задника сапог и полусапог, выпрямление гребешков насадочных гвоздей, поднятие ворса на велюре.

Должен знать: правила выполнения работ по чистке; участки, из которых требуется удалить гвозди, скобки, гребенки, текст; приемы работ по выколачиванию шкурок вручную; правила эксплуатации оборудования.

§ 138. ЧИСТИЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Чистка на машине или вручную кож с поднятием ворса замши и удалением пыли и опилок, готовых меховых шкурок на колотильных, пневматических или щеточных машинах с подачей шкурок на машину в расстил и обработка их с многократным перемещением в различных направлениях; чистка верха, подкладки и низа обуви (на пористой резине) на машине, поверхности стельки, подошв, подметок, каблуков готовой обуви путем загибания, спиливания или удаления незагнутых концов гвоздей, винтов, скоб, шпилек. Околачивание гвоздей внутри сапог из юфти. Выколачивание меха со стороны кожаной ткани на машине, чистка и расчесывание волосяного покрова меховых и овчинно-шубных изделий с подстрижкой неровного волоса, проческой и заглаживанием волосяного покрова изделий щеткой вручную.

Должен знать: правила выполнения работ по чистке; требования, предъявляемые к полуфабрикатам и изделиям до и после обработки; структуру кожаной ткани и волосяного покрова; способы расчесывания волосяного покрова меховых и овчинно-шубных изделий; устройство обслуживаемых машин, правила их эксплуатации.

§ 139. ЧИСТИЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Чистка и обеспыливание кожаного полуфабриката на щеточно-

обеспыливающей машине, оснащенной мотовариатором с поднятием ворса или без него. Подача кож на ленточный транспортер в расстил. Регулирование скорости транспортера, вращения щеточных валов, зазора между ленточным транспортером щеточной машины и щеточными валами в зависимости от толщины полуфабриката, его качественных характеристик. Выбор правильных параметров работы обеспыливающей машины: мощности вытяжной вентиляции, давления воздуха на обеспыливающие головки. Регулирование натяжных транспортирующих лент. Чистка верхнего и нижнего отверстий для прохода воздуха, воздушного фильтра, щеток. Регулирование давления всасывания и подачи воздуха.

Должен знать: правила выполнения работ по чистке кожаного полуфабриката; технические условия, предъявляемые к полуфабрикату до и после обработки; устройство, правила эксплуатации, настройки и наладки машины.

§ 140. ШЛИФОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Шлифование, подчистка простых деталей низа обуви, кожаной ткани мелких меховых шкурок мелких видов на машине, шабере или вручную.

Должен знать: способы шлифования; виды деталей низа обуви, меховых шкурок; структуру и свойства кожаной ткани и волосяного покрова; требования к меховым шкуркам и обувным деталям, поступающим на операции; приемы выполнения операции шлифовки; правила работы на машине и шаберном станке.

§ 141. ШЛИФОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Шлифование, подчистка кож, кожаной ткани средних видов, меховой овчины и крупных меховых шкурок, средней сложности деталей низа обуви, технических изделий и деталей на машине, шлифовальном круге или вручную в соответствии с техническими условиями и технологией производства. Подбор наждачных кругов и бумаги, обтяжка вала.

Должен знать: правила шлифовки и подчистки; топографию обрабатываемых кож; правила эксплуатации шлифовальной и разбивочной машин, шаберного станка и скобы, взаимодействие рабочих механизмов; правила подбора наждачных кругов и обтяжки валов.

Примеры работ.

1. Детали и изделия технические - шлифование на машине или вручную.
2. Каблуки, задники, подноски - шлифование на машине.
3. Каблуки средние наборные кожаные - шлифование на машине.
4. Набойки унтов - шлифование на машине.
5. Полуфабрикаты кожаные - шлифование на машине по бахтарме.
6. Урезы подошв - шлифование на машине.
7. Части геленочные крокульные клеевых подошв после спуска - шлифование на машине.
8. Шкурки меховые - шлифование, подчистка на разбивочной машине или шлифовальном круге.

§ 142. ШЛИФОВЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Шлифование лицевой поверхности кожи, спилка, кожаной ткани дорогостоящих меховых шкурок на машине, скобе, шабере, вручную пемзой. Шлифование нанесенного на кожу и высушенного слоя грунта или лака в производстве лаковых кож. Подача кож и шкурок в машину и постепенное передвижение их под шлифовальным или ножевым валом. Съем кож со шлифовально-обеспыливающего агрегата-полуавтомата. Регулирование зазора

между валиками в зависимости от толщины кож, шкур и глубины лицевых пороков и повреждений. Подбор и смена абразивных лент, правка скобы.

Должен знать: технологию шлифования; устройство, правила регулирования шлифовальных, разбивочных машин, шаберного станка, скобы; технические условия, предъявляемые к поступающим на обработку полуфабрикатам и изделиям; правила замены абразивных лент, ножей и точки ножей; способы правки скобы.

Примеры работ.

1. Кож, спилок, предназначенные для получения кожи с искусственным лицом или велюра - шлифование лицевой поверхности на машине.

2. Кож с нанесенным и высушенным слоем грунта или лака - шлифование пемзой.

3. Ткань кожаная дорогостоящих видов меха: шкур лисицы, куницы, песца, норки, соболя, смушки, каракуля, каракульчи, белки, выхухоля, ондатры, колонка, горностая, хоря, нутрии, бобра, шубной овчины, морского зверя - шлифование на машине, скобе, шабере.

4. Кожаная ткань овчины на шлифовально-обеспыливающей машине - шлифование.

§ 143. ШЛИФОВАЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Шлифование кожаной ткани овчин меховой и шубной, предназначенных для изготовления верхней одежды из мехового велюра и нагольных изделий на шлифовально-обеспыливающей машине. Шлифование кож на проходной шлифовально-обеспыливающей машине в комплекте с соединительным транспортером и автоукладчиком, шлифовально-обеспыливающим агрегате-полуавтомате лицевой поверхности и бахтармы кож для получения кожи с искусственным лицом и велюра из всех видов кожаного сырья с удалением сырьевых и производственных пороков. Укладка (с расправкой кож на стол агрегата) и заправка кож в зазор между валами. Настройка и наладка агрегата для обеспечения необходимых параметров проведения технологического процесса: установка зазора между прижимным валом и шлифовальным барабаном, параллельности или величины смещения зазора между концами прижимного и шлифовального валов, давления воздуха на очистке от пыли и натяжения шлифовальной бумаги, скорости подачи кожи на шлифовальный барабан. Наблюдение и контроль за правильностью работы шлифовально-обеспыливающего агрегата. Настройка и регулирование проходной машины в соответствии со скоростью транспортера и длиной кожи.

Должен знать: правила заправки кож в зазор между валами; производственные пороки; принцип работы, правила настройки и наладки шлифовально-обеспыливающего агрегата и пульта управления; виды и свойства абразивных материалов.

Примеры работ.

Кожаная ткань овчины на шлифовально-обеспыливающей машине для получения мехового велюра - шлифование.

ПЕРЕЧЕНЬ наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик вытопки	3	Аппаратчик вытопки	3	48	Общие легкой промышленности

2.	Аппаратчик обезжиривания	3 - 5	Аппаратчик обезжиривания	3 - 5	48	-"-
3.	Аппаратчик мягчения кожевенных полуфабрикатов и меховых шкурок	2 - 3	Аппаратчик мягчения кожевенных полуфабрикатов и меховых шкурок	2 - 3	48	-"-
4.	Аппаратчик приготовления мездрового клея	4 - 5	Аппаратчик приготовления мездрового клея	4	48	-"-
5.	Вставщик деталей изделий и фурнитуры	1 - 3	Вставщик деталей изделий и фурнитуры	1 - 3	48	-"-
6.	Выравнивальщик толщины деталей и полуфабрикатов	2 - 3	Выравнивальщик толщины деталей и полуфабрикатов	2 - 3	48	-"-
7.	Вырубщик деталей	3 - 7	Вырубщик деталей	3 - 6	48	-"-
8.	Дублировщик деталей и материалов	1, 3	Дублировщик деталей и материалов	1, 3	48	-"-
9.	Изготовитель лекал	3	Изготовитель лекал	3	48	-"-
10.	Измеритель кожевенно-мехового сырья и материалов	2 - 5	Измеритель кожевенно-мехового сырья и материалов	2 - 4	48	-"-
11.	Колорист	4 - 5	Колорист	5	48	Кожевенная
12.	Комплектовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 3	Комплектовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 3	48	Общие легкой промышленности
13.	Консервировщик кожевенно-мехового сырья	2 - 4	Консервировщик кожевенно-мехового сырья	2 - 4	48	-"-
14.	Контролер изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 6	Контролер изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 5	48	-"-
15.	Мездрильщик	2, 4 - 6	Мездрильщик	2, 4 - 6	48	-"-
16.	Набивщик изделий	3 - 4	Набивщик изделий	3 - 4	48	-"-
17.	Настильщик материалов	3	Настильщик материалов	2	48	-"-
18.	Обработчик деталей, полуфабрикатов и изделий	1 - 5	Обработчик деталей, полуфабрикатов и изделий	1 - 4	48	-"-
19.	Обработчик кожевенно-мехового сырья	2 - 5	Обработчик кожевенно-мехового сырья	2 - 5	48	-"-

20. Обрезчик материалов	1 - 4	Обрезчик материалов	1 - 3	48	-"-
21. Обрядчик сырья	2	Обрядчик сырья	2		-"-
22. Оператор агрегата по прямому литью низа на обувь	5 - 6	Новая профессия	-	-	-"-
23. Оператор конвейерной линии	4	Оператор конвейерной линии	4	48	-"-
24. Оператор стационарной грузоподъемной гидравлической установки	4	Новая профессия	-	-	-"-
25. Отделочник изделий, полуфабрикатов, материалов	1 - 6	Отделочник изделий	1 - 5	48	-"-
		Отделочник изделий	1 - 3	48	Шорно-седельная
		Отделочник щетино-волосяных материалов и изделий	2 - 4	48	Щетинно-щеточная
		Полировщик кож	3	48	Кожевенная
26. Отжимщик	2 - 4	Отжимщик	2 - 3	48	Общие легкой промышленности
27. Подборщик деталей и изделий на поток	1 - 3	Подборщик деталей и изделий на поток	1 - 3	48	-"-
28. Пошивщик изделий	1 - 6	Пошивщик кожгалантерейных изделий	1 - 6	48	Кожгалантерейная
		Пошивщик технических изделий	3	48	Техизделия из кожи
		Пошивщик шорно-седельных изделий	1 - 4	48	Шорно-седельная
		Посадчик ремней	2 - 3	48	-"-
29. Приемщик материалов, полуфабрикатов и готовых изделий	2 - 3	Приемщик материалов, полуфабрикатов и готовых изделий	2 - 3	48	Общие легкой промышленности
30. Разметчик деталей и материалов	1 - 3	Разметчик деталей и материалов	1 - 3	48	-"-
31. Раскройщик материалов	2 - 7	Раскройщик материалов	2 - 6	48	-"-

32. Распиловщик меха и войлока	3, 5	Распиловщик меха и войлока	3, 5	48	—"
33. Растяжчик кож и овчин на рамы	3 - 5	Растяжчик кож и овчин на рамы	3 - 5	48	—"
34. Резчик материалов и изделий	1 - 3	Резчик материалов и изделий	1 - 3	48	—"
35. Сборщик деталей и изделий	1 - 4	Сборщик деталей и изделий	1 - 4	48	—"
36. Сварщик на установках ТВЧ	2 - 4	Сварщик на установках ТВЧ	2 - 4	48	—"
37. Сортировщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 6	Сортировщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 6	48	—"
38. Сортировщик кожевенно-мехового сырья	4 - 6	Сортировщик кожевенно-мехового сырья	4 - 6	48	—"
39. Составитель аппретур, эмульсий и лаков	3	Составитель аппретур, эмульсий и лаков	3	48	—"
40. Составитель химических растворов	3 - 4	Составитель химических растворов	3 - 4	48	—"
41. Строгаль кожевенно-мехового сырья и полуфабрикатов	4 - 6	Строгаль кожевенно-мехового сырья и полуфабрикатов	4 - 6	48	—"
42. Сушильщик сырья, полуфабрикатов и изделий	1 - 3, 5	Сушильщик сырья, полуфабрикатов и изделий	1 - 3, 5	48	—"
43. Съемщик изделий	1 - 3	Съемщик обуви с колодок	1 - 3	48	Обувная
		Съемщик шорно-седельных изделий	1 - 2	48	Шорно-седельная
		Съемщик сучильных рукавов	3	48	Техизделия из кожи
44. Тянульщик кож	3 - 4	Тянульщик кож	3 - 4	48	Общие легкой промышленности
45. Увлажнитель кожаных, меховых деталей и изделий	1 - 4	Увлажнитель кожаных, меховых деталей и изделий	1 - 4	48	—"
46. Формовщик деталей и изделий	1 - 5	Формовщик деталей и изделий	1 - 5	48	—"
47. Чистильщик изделий, полуфабрикатов	1 - 3	Чистильщик изделий, полуфабрикатов и	1 - 2	48	—"

	и материалов		материалов			
48.	Шлифовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 5	Шлифовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 5	48	—"

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

N п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	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 вытопки	3	Аппаратчик вытопки	3	45	Общие легкой промышленности
2.	Аппаратчик обезжиривания	3 - 5	Аппаратчик обезжиривания	3 - 5	45	—"
3.	Аппаратчик мягчения кожевенных полуфабрикатов и меховых шкур	2 - 3	Аппаратчик мягчения кожевенных полуфабрикатов и меховых шкур	2 - 3	45	—"
4.	Аппаратчик приготовления мездрового клея	4	Аппаратчик приготовления мездрового клея	4 - 5	45	—"
5.	Вставщик деталей изделий и фурнитуры	1 - 3	Вставщик деталей изделий и фурнитуры	1 - 3	45	—"
6.	Выравниватель толщины деталей и полуфабрикатов	2 - 3	Выравниватель толщины деталей и полуфабрикатов	2 - 3	45	—"
7.	Вырубщик деталей	3 - 6	Вырубщик деталей	3 - 7	45	—"
8.	Дублировщик деталей и материалов	1, 3	Дублировщик деталей и материалов	1, 3	45	—"
9.	Изготовитель лекал	3	Изготовитель лекал	3	45	—"

10. Измеритель кожевенно- мехового сырья и материалов	2 - 4	Измеритель кожевенно- мехового сырья и материалов	2 - 5	45	-"-
11. Комплектовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 3	Комплектовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 3	45	-"-
12. Консервировщик кожевенно- мехового сырья	2 - 4	Консервировщик кожевенно- мехового сырья	2 - 4	45	-"-
13. Контролер изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 5	Контролер изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 6	45	-"-
14. Мездрильщик	2, 4 - 6	Мездрильщик	2, 4 - 6	45	-"-
15. Набивщик изделий	3 - 4	Набивщик изделий	3 - 4	45	-"-
16. Настильщик материалов	2	Настильщик материалов	3	45	-"-
17. Обработчик деталей, полуфабрикатов и изделий	1 - 4	Обработчик деталей, полуфабрикатов и изделий	1 - 5	45	-"-
18. Обработчик кожевенно- мехового сырья	2 - 5	Обработчик кожевенно- мехового сырья	2 - 5	45	-"-
19. Обрезчик материалов	1 - 3	Обрезчик материалов	1 - 4	45	-"-
20. Обрядчик сырья	2	Обрядчик сырья	2	45	-"-
21. Оператор конвейерной линии	4	Оператор конвейерной линии	4	45	-"-
		Оператор стационарной грузоподъемной гидравлической установки	4	45	-"-
22. Отделочник изделий	1 - 5	Отделочник изделий, полуфабрикатов, материалов	1 - 6	45	-"-
23. Отжимщик	2 - 3	Отжимщик	2 - 4	45	-"-
24. Подборщик деталей и изделий на поток	1 - 3	Подборщик деталей и изделий на поток	1 - 3	45	-"-
25. Приемщик	2 - 3	Приемщик	2 - 3	45	-"-

	материалов, полуфабрикатов и готовых изделий		материалов, полуфабрикатов и готовых изделий			
26.	Разметчик деталей и материалов	1 - 3	Разметчик деталей и материалов	1 - 3	45	—"
27.	Раскройщик материалов	2 - 6	Раскройщик материалов	2 - 7	45	—"
28.	Распиловщик меха и войлока	3, 5	Распиловщик меха и войлока	3, 5	45	—"
29.	Растяжчик кож и овчин на рамы	3 - 5	Растяжчик кож и овчин на рамы	3 - 5	45	—"
30.	Резчик материалов и изделий	1 - 3	Резчик материалов и изделий	1 - 3	45	Общие легкой промышленности
31.	Сборщик деталей и изделий	1 - 4	Сборщик деталей и изделий	1 - 4	45	—"
32.	Сварщик на установках ТВЧ	2 - 4	Сварщик на установках ТВЧ	2 - 4	45	—"
33.	Сортировщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 6	Сортировщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 6	45	—"
34.	Сортировщик кожевенно- мехового сырья	4 - 6	Сортировщик кожевенно- мехового сырья	4 - 6	45	—"
35.	Составитель аппретур, эмульсий и лаков	3	Составитель аппретур, эмульсий и лаков	3	45	—"
36.	Составитель химических растворов	3 - 4	Составитель химических растворов	3 - 4	45	—"
37.	Строгаль кожевенно- мехового сырья и полуфабрикатов	4 - 6	Строгаль кожевенно- мехового сырья и полуфабрикатов	4 - 6	45	—"
38.	Сушильщик сырья, полуфабрикатов и изделий	1 - 3, 5	Сушильщик сырья, полуфабрикатов и изделий	1 - 3, 5	45	—"
39.	Тянульщик кож	3 - 4	Тянульщик кож	3 - 4	45	—"
40.	Увлажнитель кожанных, меховых	1 - 4	Увлажнитель кожанных, меховых деталей	1 - 4	45	—"

деталей и изделий		и изделий			
41. Формовщик деталей и изделий	1 - 5	Формовщик деталей и изделий	1 - 5	45	—"
42. Чистильщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 2	Чистильщик изделий, полуфабрикатов и материалов	1 - 3	45	—"
43. Шлифовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 5	Шлифовщик изделий, полуфабрикатов и материалов	2 - 5	45	—"

КОЖЕВЕННОЕ И КОЖСЫРЬЕВОЕ ПРОИЗВОДСТВА

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ВОДНО-ХИМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса отмоки, обводнения и промывки кожевенного сырья в аппаратах. Транспортировка сырья, растворов, химикатов, материалов. Проверка исправности оборудования и готовности его к работе. Выполнение подготовительных работ по промывке и разбивке пресносухого и сухосоленого кожевенного сырья в барабане. Прорезка и пробивка отверстий в установленном месте шкур вручную или на станке. Выстилка и связка шкур в непрерывную ленту при переборках и выгрузках электроворотом; завеска на рамы или укладка в загрузочные бункеры при загрузке в чаны и барабаны и выгрузке мостовыми кранами или тельферами. Составление растворов обострителей, антисептиков, заливка их в аппараты. Подогрев и подкрепление рабочих жидкостей. Загрузка и выгрузка сырья из аппаратов. Регулирование температурного режима и скорости вращения аппаратов. Слив растворов.

Должен знать: технологию производства на обслуживаемом участке; свойства применяемых обострителей; способы определения степени обводнения шкур в процессе отмоки; способы регулирования температурного режима и скорости вращения аппаратов; устройство аппаратов; схему трубопроводов; правила работы с подъемно-транспортными механизмами.

§ 2. АППАРАТЧИК ДУБЛЕНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса дубления, а также пикелевания и хромирования голья согласно технологическим картам в аппаратах под руководством аппаратчика дубления более высокой квалификации. Загрузка, выгрузка и выстилка кож на площадки, вагонетки, стеллажи. Подготовка оборудования для перекачки составленных и отработанных химических растворов, заливка и перекачка их в аппараты и сборники. Наблюдение за технологическим процессом. Спуск газов и слив отработанных растворов из аппаратов.

Должен знать: правила ведения технологических процессов дубления, пикелевания, хромирования; виды кожевенного сырья, нормы загрузки полуфабрикатов в аппараты; свойства применяемых химических материалов и их взаимодействие; правила заливки и перекачки химических растворов в аппараты и сборники; устройство, принцип работы обслуживаемых аппаратов, контрольно-измерительных приборов и схему соковых, водяных, паровых и

воздушных коммуникаций; подъемно-транспортные устройства и правила работы с ними.

§ 3. АППАРАТЧИК ДУБЛЕНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса дубления, а также пикелевания и хромирования голя сго согласно техническим картам в аппаратах с целью получения кожевенного полуфабриката из голя сго. Составление пикельных и хромовых растворов, дозировка химических материалов, дубильных экстрактов, соков и т.д.

Выбор оборудования для перекачки составленных и отработанных дубильных соков. Контроль за температурным режимом, корректировка технологических показателей рабочих растворов в процессе обработки голя сго на основе анализов и расчетов. Отбор проб рабочих растворов, полуфабрикатов, отработанных соков и определение степени готовности полуфабриката в процессе пикелевания, хромирования и перед выгрузкой после дубления и промывки. Руководство работой аппаратчиков дубления более низкой квалификации.

Должен знать: правила ведения технологических процессов дубления, хромирования, пикелевания; топографию и свойства кожи; виды анализов по процессам; методы отбора проб; возможные дефекты обработки кож; правила эксплуатации и регулирования обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, трубопроводов.

§ 4. АППАРАТЧИК ДУБЛЕНИЯ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса дубления, а также пикелевания и хромирования голя сго в барабанах-автоматах с пульта управления. Установка перфокарт с программой в пульт управления и пуск барабанов для работы в автоматическом режиме. Контроль за ходом технологического процесса дубления, дозировкой химических материалов, работой барабанов. Установка контрольно-измерительных, регулирующих, сигнализирующих приборов и наблюдение за их показаниями о ходе технологического процесса. Регулирование режимов вращения барабанов и аппаратов, дозировки объемов и температуры рабочих жидкостей, времени обработки полуфабрикатов по процессам, времени подачи (закачки) растворов, химикатов и слива отработанных жидкостей. Освобождение перфокарт по окончании рабочего цикла; отбор проб согласно карте контроля. Выгрузка полуфабриката из барабанов в кассеты.

Должен знать: правила ведения технологических процессов дубления, хромирования, пикелевания в автоматическом режиме; топографию кож, виды кожевенного сырья; свойства применяемых химических материалов и их взаимодействие; виды анализов по процессам; технологические показатели приготавливаемых и отработанных рабочих жидкостей; методы отбора проб; возможные дефекты кожевенных полуфабрикатов; правила эксплуатации и регулирования обслуживаемого оборудования, пульта управления, систем автоматики, контрольно-измерительных приборов, систем трубопроводов; назначение перфокарты с заданной программой.

§ 5. АППАРАТЧИК ЗОЛЕНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса золения шкур или голя сго в аппаратах согласно методике и технологическим картам с целью ослабления волоса по всей площади шкуры для полного и легкого удаления его, а также достижения прозоленности, набухания и упругости голя сго. Составление зольных жидкостей, перекачка их в аппараты и емкости, откачка из них. Приготовление растворов обострителей и дозировка их в аппараты.

Подготовка оборудования (насосов, трубопроводов, паропроводов) для транспортировки жидкостей. Загрузка шкур или голя на зольное; загрузка голя на обжорное зольное и выгрузка шкур или голя из аппаратов. Наблюдение за изменением технологических показателей рабочих растворов в процессе зольного и корректировка их на основании анализов и расчетов. Определение степени готовности шкур для сгонки волоса. Перемешивание рабочих растворов в неподвижной аппаратуре сжатым воздухом, мешалками и т.п. При механизированной загрузке и выгрузке шкур или голя из аппаратов - проведение подготовительных работ: связывание шкур в непрерывную ленту для перемещения их электроворотом, завеска на рамы при перемещении тельфером или мостовым краном, укладка в загрузочные бункеры. Выстилка шкур или голя после выгрузки из подвесных барабанов и шнековых аппаратов.

Должен знать: правила ведения процесса зольного; виды кожевенного сырья; свойства применяемых химических материалов; признаки готовности шкур к обезволаживанию; устройство, принцип работы, правила эксплуатации и регулирования обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, схему трубопроводов, подъемно-транспортные устройства и правила работы с ними.

§ 6. АППАРАТЧИК ЗОЛЕНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса отмоки и зольного шкур или голя в барабанах-автоматах с пульта управления. Установка перфокарт с программой в пульт управления и пуск барабанов для работы в автоматическом режиме. Контроль за ходом технологического процесса, дозировкой химических материалов, работой барабанов. Установка контрольно-измерительных, регулирующих, сигнализирующих приборов и наблюдение за их показаниями о ходе технологического процесса. Регулирование режимов вращения барабанов и аппаратов, дозировка растворов зольной жидкости и воды, температуры воды и зольной жидкости, времени залива воды и зольной жидкости, времени слива отработанных жидкостей в канализацию или приемники для регенерации и повторного использования зольника. Освобождение перфокарт по окончании цикла обработки. Отбор проб согласно карте контроля. Выгрузка голя из барабанов в кассеты.

Должен знать: правила ведения технологических процессов отмоки и зольного в автоматическом режиме; виды кожевенного сырья и методы его консервирования; методы контроля технологических процессов; свойства применяемых химических материалов и правила работы с ними; технологические показатели приготавливаемых и отработанных рабочих жидкостей; методы отбора проб; правила эксплуатации и регулирования оборудования, пульта управления, систем автоматики, контрольно-измерительных приборов, систем трубопроводов; назначение перфокарты с заданной программой.

§ 7. АППАРАТЧИК ОБЕЗЗОЛИВАНИЯ, МЯГЧЕНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение под руководством аппаратчика более высокой квалификации технологического процесса обеззоливания, мягчения, промывки золеного голя в аппаратах согласно методике и технологическим картам с целью частичного или полного удаления из голя извести, а при выработке верхних кож - с целью разрыхления коллагена и удаления межволоконного вещества. Подготовка насосов, трубопроводов для транспортировки рабочих и отработанных жидкостей. Загрузка голя в аппараты и выгрузка его по окончании процесса. Наблюдение за ходом технологического процесса. При механизированной загрузке и выгрузке голя - проведение подготовительных работ (завеска на рамы, укладка в загрузочные бункеры и т.п.). Выстилка голя после выгрузки из аппарата.

Должен знать: правила ведения технологических процессов обеззоливания, мягчения; свойства голя и применяемых материалов; устройство, принцип работы аппаратов, контрольно-

измерительных приборов; схему трубопроводов, подъемно-транспортные устройства и правила работы с ними.

§ 8. АППАРАТЧИК ОБЕЗЗОЛИВАНИЯ, МЯГЧЕНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса обеззоливания, мягчения, промывки золеного голя в баркасах, барабанах и др. аппаратах согласно методике и технологическим картам с целью частичного или полного удаления из голя извести, а при выработке верхних кож - с целью разрыхления коллагена и удаления межволоконного вещества. Составление рабочих растворов в аппаратах. Корректировка растворов на основе расчетов и данных анализов (концентрации, жидкостного коэффициента, температуры и других параметров). Контроль за ходом технологического процесса и определение окончания процессов обеззоливания и мягчения голя. Отбор проб рабочих растворов, полуфабрикатов в процессе обеззоливания, мягчения. Руководство работой аппаратчиков обеззоливания, мягчения более низкой квалификации.

Должен знать: технологию производства на обслуживаемом участке; виды анализов по процессам; методы отбора проб; способы определения и признаки окончания процессов обеззоливания и мягчения голя; назначение применяемых индикаторов (метилрот, фенолфталеин и др.); возможные дефекты обработки голя; правила эксплуатации и регулирования оборудования, контрольно-измерительных приборов, трубопроводов.

§ 9. АППАРАТЧИК КРАШЕНИЯ И ЖИРОВАНИЯ КОЖ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения, а также процессов жирования, нейтрализации, поддубливания кож в барабанах-автоматах с пульта управления. Установка перфокарты с программой в пульт управления и пуск барабанов для работы в автоматическом режиме. Контроль за ходом технологического процесса, дозировкой химических материалов, работой барабанов. Установка контрольно-измерительных, регулирующих, сигнализирующих приборов и наблюдение за их показаниями о ходе технологического процесса. Регулирование времени обработки кож на каждом процессе, подачи воды и растворов, слива отработанных жидкостей из барабанов, температуры рабочих жидкостей. Освобождение перфокарт по окончании цикла обработки. Отбор проб согласно карте контроля. Выгрузка кож из барабанов в кассеты.

Должен знать: правила ведения технологических процессов крашения, жирования, нейтрализации, поддубливания в автоматическом режиме; ассортимент кожевенных полуфабрикатов; методы контроля технологических процессов; свойства применяемых химических материалов, правила обращения с ними, возможные замены материалов; технологические показателиготавливаемых и отработанных рабочих жидкостей; методы отбора проб; правила эксплуатации и регулирования оборудования, пульта управления, контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, систем трубопроводов; назначение перфокарты с заданной программой.

§ 10. АППАРАТЧИК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДУБИЛЬНЫХ ЭКСТРАКТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления дубильных экстрактов из синтетических и растительных дубильных материалов в открытых аппаратах и в аппаратах под давлением. Растворение экстрактов до определенной плотности. Регулирование температуры и уровня жидкости в аппаратах в процессе приготовления экстрактов. Определение

готовности и корректирование химических и физических показателей на основе анализов. Перекачивание приготовленного экстракта в отстойники и сборники.

Должен знать: технологическую схему, правила приготовления дубильных экстрактов в аппаратах; устройство, правила эксплуатации оборудования, контрольно-измерительных приборов, насосов и коммуникаций; правила обслуживания аппаратов под давлением; способы определения готовности дубильного экстракта.

§ 11. АППАРАТЧИК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДУБИЛЬНЫХ ЭКСТРАКТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления дубильных экстрактов из исходных материалов в специальных аппаратах. Дозировка, перемешивание исходных материалов. Контроль и регулирование температуры и уровня жидкости в аппаратах в процессе восстановления хромовых солей. Определение готовности хромового экстракта на основе лабораторных анализов, полученных в результате отбора проб. Корректировка химических показателей хромового экстракта. Подача приготовленного экстракта к месту потребления. Осаждение гидрата окиси хрома из отработанных хромовых соков, отделение осадка, фильтрация и обезвоживание осадка на вакуумных барабанах и других фильтрах. Растворение обезвоженного осадка в растворе серной кислоты. Ведение учета расходуемых материалов.

Должен знать: режим и рецептуру приготовления хромового дубильного экстракта; порядок выполнения процесса восстановления хромовых солей; взаимодействие химических веществ в процессе варки хромового экстракта; правила регулирования специальных аппаратов, контрольно-измерительных приборов, насосов и коммуникаций; правила ведения учета расходуемых материалов.

§ 12. АППАРАТЧИК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ЛАКА

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса варки (приготовления) лака для кожи в специальных аппаратах согласно технологической карте. Подготовка необходимых химических материалов путем фильтрования, отстаивания, смешения и выдерживания в закрытых емкостях. Смешивание реагирующих компонентов в среде растворителей. Регулирование процесса и корректирование физических и химических показателей лака в процессе варки на основе данных анализов. Определение готовности лака. Перекачка лака в отстойники и сборники.

Должен знать: технологический режим варки и признаки готовности лака; рецептуру лака; порядок загрузки в аппарат исходных материалов, их взаимодействие; правила обращения с токсичными и легковоспламеняющимися материалами; порядок отбора проб и методы корректирования режимов процесса; устройство и правила регулирования применяемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, насосов, коммуникаций.

§ 13. АППАРАТЧИК ПРОИЗВОДСТВА ПРОДУКЦИИ ИЗ КОЖЕВЕННЫХ КОЛЛАГЕНОСОДЕРЖАЩИХ ОТХОДОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства белкового гидролизата и на его основе продукции из кожевенных коллагеносодержащих отходов хромового дубления в аппаратах закрытого типа (котлы под давлением, вакуумные котлы) с многофазным технологическим циклом, в аппаратах закрытого типа с автоматическим управлением, на линиях непрерывного действия. Регулирование режима работы котлов, вакуум-насосов, фильтр-прессов, сепараторов, мешалок, подачи пара в тепловые аппараты. Соблюдение графиков загрузки сырья, режимов технологического цикла и правил безопасности в работе с химреагентами (едкие

щелочи, кислоты, щелочные и кислотные соединения хрома). Ведение процесса гидротермической обработки сырья под давлением с его разрублением, гидролизом коллагена, разделением фаз, фильтрованием, сепарированием, консервированием и выпариванием гидролизата. Выгрузка хромового шлама с кислотной рекуперацией хромового дубителя. Чистка, промывка, стерилизация оборудования технологической линии. Смазка механизмов. Приготовление компонентного состава автошампуня. Заключительная очистка и расфасовка продукции. Ведение записей в технологическом журнале.

Должен знать: правила обслуживания установок, работающих под давлением; схемы и правила управления паровыми, воздушными и водяными коммуникациями; правила пользования контрольно-измерительными приборами; виды и свойства сырья, свойства химреагентов; стандарты на готовую продукцию.

§ 14. АППАРАТЧИК ПРОМЫВКИ МЕЗДРЫ, ШЕРСТИ, ЩЕТИНЫ И ВОЛОСА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса промывки мездры, шерсти, щетины, волоса в моечных аппаратах в соответствии с установленной методикой. Составление моющих растворов, загрузка и выгрузка промытого волоса, мездры, шерсти и щетины из аппаратов. Регулирование процесса промывки, добавление воды и химических реагентов в соответствии с технологической картой.

Должен знать: технологический режим промывки; свойства мездры, шерсти, щетины, волоса, химических реагентов и их взаимодействие; порядок загрузки в аппарат исходных материалов; устройство, обслуживание и правила регулирования оборудования и коммуникаций.

§ 15. АППРЕТУРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Аппретирование кож на агрегате (снятие и укладка аппретированных кож). Транспортировка, заливка аппретуры в бачки. Протирка, обезжиривание поверхности кож вручную. Участие в подналадке агрегата.

Должен знать: приемы аппретирования, протирки, обезжиривания; правила укладки аппретированных кож; правила эксплуатации агрегата.

§ 16. АППРЕТУРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Аппретирование кож эмульсией, глянцем, закрепителем, бесцветным лаком на агрегате с укладкой кож на транспортирующую ленту агрегата или ручную тампоном, щеткой. Соблюдение установленного режима аппретирования на агрегате (состав, концентрация, вязкость, температура аппретуры, давление воздуха, скорость движения транспортирующей ленты и др.). Нанесение грунта в мокром виде на поверхность кожи или раствора клея на бахтарму распылителем вручную. Завеска обработанных кож на сушку и съем их после сушки. Регулирование форсунок распылителей. Участие в наладке агрегата.

Должен знать: приемы аппретирования каждого вида кож на агрегате и вручную распылителем, тампоном, щеткой; свойства различных покрытий; принцип работы агрегата, распылителя, правила их регулирования и наладки.

§ 17. АППРЕТУРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Аппретирование лицевой поверхности кожи различными аппретурами (эмульсией, грунтом, глянцем, закрепителем, бесцветным лаком и краской) вручную распылителем. Нанесение грунта, масла, покрывной смеси с помощью вращающегося гравированного цилиндра, с укладкой кож на поддерживающий стол и ввод кож в зазор между цилиндром и транспортной лентой. Соблюдение установленного режима аппретирования (состав, концентрация, вязкость и температура аппретуры, способ и порядок ее нанесения на кожу, толщина пленки и др.). Наблюдение за качеством аппретирования и давления воздуха в распылителе, прочистка форсунки распылителя, регулирование скорости гравированного цилиндра и транспортной ленты, рабочей толщины зазора между гравированным цилиндром и транспортером, скорости и равномерности подачи рабочих растворов. Завеска аппретированных кож на сушку или после охлаждения и съем их после сушки или после охлаждения с укладкой в установленном порядке. Участие в наладке агрегата.

Должен знать: рациональные приемы аппретирования вручную распылителем; правила и способы ввода кож в зазор между гравированным цилиндром и транспортером; режимы аппретирования; правила эксплуатации распылителя и сушилки; способы регулирования давления в форсунках, в насосе, скорости и равномерности подачи рабочих растворов.

§ 18. АППРЕТУРЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Аппретирование кож на агрегатах типа "МАП", "МАФ" и аналогичных им. Контроль за соблюдением установленного режима аппретирования: состав, концентрация, вязкость, температура аппретуры, способ и порядок ее нанесения на кожу, толщина пленки и др. в соответствии с требованиями методики. Наблюдение за бесперебойной работой оборудования, контрольно-измерительных приборов, средств автоматики. Регулирование процесса аппретирования: давления воздуха, расхода различных аппретур в зависимости от вида полуфабрикатов, работы пигматрона, вращения краскораспылителей, температурного режима сушильных камер, скорости движения ленточного транспортера и др. Настройка средств автоматики, наладка оборудования. Выполнение пробных выкрасок, сравнение с образцом, корректировка цвета. Учет количества обработанных кож. Участие в текущем ремонте оборудования.

Должен знать: правила ведения технологического процесса аппретирования; виды обрабатываемых кож; свойства аппретур и нормы их расхода; способы корректирования цвета аппретур; возможные производственные пороки; правила наладки, регулирования оборудования, обслуживания контрольно-измерительных приборов и настройки средств автоматики.

Примеры работ.

Аппретирование - на проходной машине для нанесения краски с помощью ракли и в комплекте с автоукладчиком; установка ракли, распределяющей краску по гравированному цилиндру, в рабочее положение; регулирование работы пневмонасоса для подачи краски. Разборка и сборка краскопроводов системы рециркулирования при их чистке и промывке. Обслуживание и наладка автоукладчика.

§ 19. ВЫСТИЛАЛЬЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ГОЛЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Выстилка легких и средних свиных шкур перед машинными или ручными операциями для дальнейшей обработки. Транспортировка тюков кожевенного сырья; срезание поточных бирок и распаковка кип. Очистка мокросоленого сырья от соли на машине или вручную. Выстилка шкур на сортировочные тележки, стропы и поддоны по видам сырья и способам консервирования. Подсчет количества распакованных тюков, кип и шкур в них.

Должен знать: правила выстилки легких и средних свиных шкур; виды кожевенного сырья; способы консервирования, упаковки, маркировки, растюковки, выбивания соли; устройство,

принцип работы машины для выбивания соли.

§ 20. ВЫСТИЛАЛЬЩИК КОЖЕВЕННО-МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ГОЛЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Выстилка мелкого сырья, крупного кожевенного сырья и тяжелых свиных шкур перед машинными или ручными операциями для дальнейшей обработки. Регулирование работы машины для выбивания соли.

Должен знать: приемы выстилки мелкого сырья, крупного кожевенного сырья и тяжелых свиных шкур по видам сырья и способам консервирования; правила регулирования работы машины для выбивания соли.

§ 21. ЖИРОВАЛЬЩИК КОЖ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса жирования кож вручную с расстилкой их на столе. Введение наполнителей в кожу вручную. Жирование технических изделий из кожи. Составление жировальных смесей и транспортировка их к рабочему месту.

Должен знать: правила выполнения процессов жирования и наполнения кож; свойства применяемых материалов и их взаимодействие с кожей; принцип работы машины.

§ 22. ЖИРОВАЛЬЩИК КОЖ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса жирования и наполнения кож в аппаратах и на машинах. Заливка жировальной и наполняющей смеси. Загрузка и выгрузка кож с выстилкой на козелки, площадки и т.п. Корректирование температуры и концентрации жировальных смесей, жидкостного коэффициента, температуры и других показателей технологического процесса. Определение готовности полуфабриката перед выгрузкой. Промывка прожированных кож.

Должен знать: технологию производства на обслуживаемом участке; виды и ассортимент кожи; способы корректирования технологических параметров процесса; методы определения готовности полуфабриката перед выгрузкой, требования; предъявляемые к его качеству; правила загрузки, выгрузки и выстилки кож; устройство, правила эксплуатации аппаратов и коммуникаций.

§ 23. КАЛИЛЬЩИК ЧЕПРАКА И ТЕХНИЧЕСКОЙ КОЖИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса закалки чепраков. Приготовление ванны с расплавленными смесями. Погружение технических чепраков в ванну с горячей смесью и закалка их в соответствии с технологической картой. Подъем чепраков из ванны и завеска их в сушилки. Регулирование температуры в ваннах и сушилках.

Должен знать: режим калки чепраков; свойства кож; температуру плавления составных частей пропитывающих смесей; порядок приготовления смесей; устройство ванн и сушилок.

§ 24. КОНТРОЛЕР СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества обработки кожевенного сырья и полуфабрикатов

на различных операциях или стадиях производственного процесса (кроме операции строгания целых кож, полукож, хромового и красnodубного методов дубления) в соответствии со стандартами и техническими условиями. Межоперационный контроль соблюдения технологического режима обработки сырья и полуфабрикатов. Отбраковка с выявлением причин образования дефектов и принятие мер к их устранению. Проверка правильности применения измерительных приборов. Составление контрольно-сдаточной документации.

Должен знать: ассортимент, стандарты и технические условия на контролируемое кожевенное сырье и полуфабрикаты; действующие на предприятии лимиты производственных дефектов по операциям и порядок их учета; приемы и правила выполнения контролируемых операций; технологическую схему производства на обслуживаемом участке; устройство контрольно-измерительных приборов и инструментов; правила и порядок оформления контрольно-сдаточной документации.

§ 25. КОНТРОЛЕР СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества операции строгания целых кож, полукож хромового и красnodубного методов дубления в соответствии со стандартами, техническими условиями и технологическими картами и проверка правильности соблюдения технологического режима строгания. Определение причин образования дефектов и своевременное принятие мер к их устранению. Органолептический контроль кожевенных полуфабрикатов. Учет дефектов по исполнителям. Оформление документации контрольной приемки.

Должен знать: стандарты и технические условия на контролируемые готовые изделия; передовые приемы и методы выполнения контролируемых операций; виды и причины дефектов; методы органолептического контроля; правила и порядок оформления документации по контролю.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 26. КРАСИЛЬЩИК КОЖ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса крашения, а также процессов нейтрализации, жирования и промывки в аппаратах согласно методике и технологическим картам. Составление рабочих растворов химических веществ и жиров, дозирование их в аппараты. Загрузка кож в аппараты и выгрузка их с выстилкой на козелки, площадки и т.п. Наблюдение за изменением технологических показателей рабочих растворов и полуфабрикатов в процессе промывки, нейтрализации, крашения и жирования. Корректирование параметров растворов на основании расчетов и анализов. Определение степени готовности полуфабрикатов в процессе обработки и перед выгрузкой кож из аппаратов.

Должен знать: правила ведения процессов крашения, жирования и подготовительных операций; свойства кожи и применяемых материалов и их взаимодействие; возможные дефекты обработки, меры их предупреждения и устранения; устройство оборудования и коммуникаций.

§ 27. ЛАКИРОВЩИК КОЖ

5-й разряд

Характеристика работ. Лакирование кож с целью придания поверхности кожи зеркального блеска на поливочной машине. Проверка пригодности и подготовка кож к лакированию. Натягивание на рамы, очистка поверхности кож от пыли, обезжиривание, грунтовка. Установка рам с кожами в сушилки. Транспортировка, фильтрование и залив лака в расходную емкость. Наблюдение за работой машины и подачей лака; регулирование и наладка машины.

Регулирование режимов сушки в сушильной установке. Определение готовности лаковых кож в процессе сушки, съем кож с рам и укладка в стопки. Дублирование кожевенного полуфабриката с полиуретановой пленкой для создания искусственного лица кожи на агрегате. Изготовление матриц и подготовка их к грунтовке. Проверка пригодности и подготовка кожевенного полуфабриката к дублированию. Нанесение полиуретановой пленки на матрицу в распылительных камерах. Накладывание с разглаживанием кожевенного полуфабриката на матрицу с полиуретаном. Наблюдение за подачей полиуретановых смесей установленной концентрации, вязкости, температуры, за работой агрегата и скоростью подачи матриц и др. Регулирование режимов сушки, съем кож с матриц и завеска в сушилку для полимеризации. Восстановление полиуретановой пленки на изношенных матрицах.

Должен знать: правила, способы и приемы лакирования кож, дублирования кожевенных полуфабрикатов с полиуретановой пленкой; требования, предъявляемые к полуфабрикату, направляемому на лакирование и дублирование; свойства грунта, лака и полиуретановых смесей; режимы сушки лакированных, дублированных кож и признаки их готовности; стандарты, технические условия на лакированные и дублированные кожи; методы определения готовности лакированных и дублированных кож; устройство, принцип работы и правила регулирования обслуживаемого оборудования.

§ 28. МАШИНИСТ ДВОИЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Равномерное вытягивание лицевого (верхнего) спилка из-под рифленых валов при прохождении кожи, голяя или полуфабрикатов через распиловочную машину. Укладка спилка в установленном порядке. Участие в разборке, ремонте и сборке механизмов машины.

Должен знать: устройство машины и правила ухода за ней.

§ 29. МАШИНИСТ ДВОИЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Распиловка - двоение всех видов голяя и выдубленного полуфабриката на машине в мокром и сухом виде под руководством машиниста более высокой квалификации. Заправка и подача кож в двоильную машину. Наблюдение за правильностью прохождения кож через машину без образования складок, дефектов лицевого спилка (перепилов, выхватов, порубов и прочих повреждений). Участие в работах по разборке, ремонту, сборке машины.

Должен знать: топографию кожи; правила распиловки-двоения кожевенных полуфабрикатов; приемы подачи полуфабрикатов в машину; принцип работы и правила эксплуатации машины; правила разборки, сборки машины.

§ 30. МАШИНИСТ ДВОИЛЬНОЙ МАШИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Распиловка - двоение всех видов голяя и выдубленного полуфабриката на машине в мокром и сухом виде. Определение необходимой толщины лицевого спилка в соответствии с установленными нормативами и периодическая проверка ее в процессе распиловки. Регулирование правильности прохождения кожевенных полуфабрикатов в машину без образования складок, а также перепила, выхватов, порубов и прочих повреждений лицевого спилка. Заточка ленточного ножа в процессе работы, подбор абразивных брусков и установка их в точильный аппарат. Разборка, сборка рабочих механизмов машины. Участие в ремонте и наладке машины.

Должен знать: правила распиловки-двоения голя, кожевенных полуфабрикатов и изменение их толщины по основным стадиям производства от голя до готовой кожи; технические условия и нормативы выхода лицевого спилка; приемы разборки, сборки, регулирования, наладки узлов и механизмов двоильной машины.

§ 31. МАШИНИСТ ДВОИЛЬНОЙ МАШИНЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Распиловка всех видов голя и выдубленного полуфабриката в мокром и сухом виде с настройкой машины для распиловки кожевенного полуфабриката на необходимую толщину. Разборка, ремонт, сборка и наладка рабочих механизмов машины. Руководство работой машинистов более низкой квалификации.

Должен знать: методы распиловки-двоения голя, кожевенных полуфабрикатов; рациональные приемы разборки, сборки, наладки рабочих механизмов машины; правила настройки машины на необходимую толщину двоения.

Примеры работ.

Двоение - на электронной двоильной машине, работающей в комплекте с автоукладчиком; подбор программы двоения; центровка полуфабриката; разборка, ремонт, сборка и наладка рабочих механизмов машины; обслуживание и наладка автоукладчика.

§ 32. МАШИНИСТ ОТЖИМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Отжим излишней влаги из кож на прессах и валичных машинах с одновременной распаковкой кож. Укладка кож на вал машины или пресс. Регулирование давления и зазора между валами в зависимости от толщины и вида обрабатываемых кож. Останов пресса и разгрузка кож. Укладка отжатых кож.

Должен знать: правила отжима кож на прессах и валичных машинах; структуру и свойства кожаной ткани; нормы влажности кож до и после отжима; правила регулирования давления и зазора между валами; устройство и взаимодействие рабочих механизмов пресса и машины.

§ 33. МАШИНИСТ ОТЖИМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Отжим излишней влаги из кож на проходной отжимной машине. Наблюдение и контроль за работой машины. Обработка маншона обезжиривающим составом. Органолептическое определение влажности кож после отжима. Наладка машины. Открывание и закрывание вентиля с горячей водой для промывки маншона. Участие в ремонте и замене маншона.

Должен знать: правила отжима кож на проходной отжимной машине; правила регулирования и контроля за ходом технологического процесса отжима кож; принцип работы машины; правила наладки, ремонта узлов машины; приемы замены маншона.

§ 34. МАШИНИСТ ОТЖИМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Отжим и разводы кож на валичной машине с целью удаления излишней влаги из кож, устранения складок, морщин и увеличения площади кож. Обработка лап и периферийных участков кожи механизмом реверсирования, определение степени готовности кож к проведению операций отжима и разводки. Наблюдение и контроль за работой машины.

Регулирование давления между фетровым и обрезиненным валами для отжима и зазора между ножевым и обрезиненным валами для разводки в зависимости от толщины и вида обрабатываемых кож. Контроль за качеством проведения процессов. Укладка обработанных кож на ленточные транспортеры для подачи к вакуумной сушилке. Регулирование подачи воды на фетровый вал. Обработка фетрового рукава обезжиривающим составом. Участие в ремонте и замене фетрового рукава. Регулирование и наладка машины.

Должен знать: правила и приемы проведения операций отжима и разводки; структуру и свойства поступающих кож; нормы влажности кож до и после отжима; требования к качеству разводки кож; возможные дефекты обработки; устройство машины, правила ее эксплуатации, регулирования и проведения наладки и ремонта.

§ 35. ОБРАБОТЧИК ШКУР ВОЛОСОСГОННОЙ СМЕСЬЮ

3-й разряд

Характеристика работ. Обработка бахтармы шкуры волососгонной смесью вручную для ослабления связи волоса с дермой шкуры. Составление и заливка волососгонной смеси в бачки. Выстилка шкур для намазки вручную. Укладка шкур после намазки в штабель установленной высоты.

Должен знать: приемы обработки (намазки); состав и свойства волососгонной смеси; правила выстилки и укладки в штабель.

§ 36. ОБРАБОТЧИК ШКУР ВОЛОСОСГОННОЙ СМЕСЬЮ

4-й разряд

Характеристика работ. Обработка бахтармы шкуры волососгонной смесью на агрегате для ослабления связи волоса с дермой шкуры. Укладка шкур на ленту транспортера намазного агрегата. Наблюдение за работой агрегата. Регулирование давления воздуха на распылители волососгонной смеси и контроль за качеством нанесения смеси на шкуру (равномерностью и достаточностью количества нанесенной смеси). Наладка обслуживаемого агрегата. Чистка форсунок распылителя.

Должен знать: технологию обработки (намазки) шкур волососгонной смесью; особенности строения и глубину залегания волоса в дерме; устройство и принцип работы агрегата, контрольно-измерительных приборов; правила наладки, регулирования агрегата и чистки форсунок распылителя.

§ 37. ПОДНОСЧИК СЫРЬЯ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, ХИМИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА В ОТМОЧНО-ЗОЛЬНЫХ, ДУБИЛЬНО-КРАСИЛЬНЫХ И ЖИРОВАЛЬНЫХ ЦЕХАХ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подсобных работ, связанных с транспортировкой на ручных тележках, тачках, вагонетках кожевенного сырья, полуфабрикатов, химических материалов, отходов производства в отмочно-зольных, дубильных, красильных и жироважных цехах кожевенного производства.

Должен знать: виды кожевенного сырья, полуфабрикатов, дубильных и химических материалов, их свойства; правила и порядок транспортировки.

§ 38. ПРЕССОВЩИК КОЖ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование-выжигание рисунка на коже вручную или с помощью приспособления. Утюжка кож вручную. Транспортировка полуфабрикатов.

Должен знать: приемы прессования-выжигания рисунка на коже вручную; правила утюжки кож и транспортировки полуфабриката.

§ 39. ПРЕССОВЩИК КОЖ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование кожи с целью придания лицу гладкой поверхности и закрепления на ней покрытий или нарезка мереи на лице кожи обогреваемыми плитами на прессах или машине. Регулирование температуры, давления и времени выдержки в зависимости от вида кожи и покрывного крашения.

Должен знать: приемы прессования кож; свойства кожи и покрытий, их изменение под действием высоких температур и давления; требования, предъявляемые к кожевенному полуфабрикату до и после прессования; принцип работы, правила регулирования обслуживающего оборудования.

§ 40. ПРЕССОВЩИК КОЖ

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование кожи или тиснение (нарезка) мереи на прессах-полуавтоматах. Настройка и наладка автоматических систем и контрольно-измерительных приборов для обеспечения необходимых параметров проведения технологического процесса: температуры плиты, давления, времени выдержки кож под давлением и др. Укладка кож на плиту пресса. Наблюдение за правильностью работы пресса, автоматических систем, контрольно-измерительных приборов. Съем кож после прессования, завеска их на песты, укладка на козелки или тележку с перекладкой бумагой.

Должен знать: приемы прессования кожи на прессах-полуавтоматах; технологические карты прессования; пороки прессования; устройство пресса, автоматических систем и контрольно-измерительных приборов; правила их настройки и наладки.

§ 41. ПРОКАТЧИК КОЖ

3-й разряд

Характеристика работ. Прокатка кож на проходных катках со съемом кож с транспортной ленты. Участие в регулировке давления роликов проходного катка на кожу и наблюдение за его работой.

Должен знать: правила прокатки кож на проходных катках; требования к полуфабрикатам до и после прокатки; устройство и принцип работы машины.

§ 42. ПРОКАТЧИК КОЖ

4-й разряд

Характеристика работ. Прокатка кож на проходных катках с целью уплотнения кожи и придания ей необходимой степени жесткости с укладкой кож лицом вверх на транспортер проходного катка, не допуская складок, заминов и пятен на лице кожи, и заправка их между роликами катка. Регулирование давления роликов машины на кожу.

Должен знать: приемы прокатки кож на проходных катках с учетом назначения готовой кожи; правила технической эксплуатации проходного катка и регулирования давления роликов катка на кожу.

§ 43. ПРОКАТЧИК КОЖ

5-й разряд

Характеристика работ. Прокатка кож на гидравлических непроходных катках с целью уплотнения кожи, придания ей необходимой жесткости, стойкости и блеска. Укладка кож лицевой стороной вверх на плиту стола и прокатка ее по участкам. Наладка давления прокатного ролика на кожу в соответствии с ее назначением. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами, находящимися на пульте управления катка.

Должен знать: технологический режим прокатки на непроходных катках с учетом назначения готовых кож; устройство, правила наладки гидравлического непроходного катка и контрольно-измерительных приборов.

§ 44. РАЗВОДЧИК КОЖ

3-й разряд

Характеристика работ. Разводка кож на многостольных машинах и машинах типа строгальных. Разделка лап и периферийных участков кожи с целью устранения складок, морщин и увеличения площади. Определение степени готовности кож к проведению операций разводки. Регулирование машин.

Должен знать: приемы разводки кож на многостольных машинах и машинах типа строгальных; возможные дефекты обработки (сдиры, царапины, плохая разводка, разрывы, обрывы); правила регулирования и эксплуатации машин.

§ 45. РАЗВОДЧИК КОЖ

4-й разряд

Характеристика работ. Разводка кож на валичных машинах и разводка юфти и шевро циклями вручную с целью устранения складок, морщин и увеличения площади. Регулирование зазоров между валами, температуры обогреваемого вала. Застилка обработанного полуфабриката. Правка цикли.

Должен знать: правила разводки кож на валичных машинах, приемы разводки юфти и шевро циклями вручную, правила выстилки полуфабрикатов; устройство валичных машин, правила их регулирования и эксплуатации; способы правки цикли.

§ 46. РАЗВОДЧИК КОЖ

5-й разряд

Характеристика работ. Разводка кож на барабанных машинах с целью устранения складок, морщин и увеличения площади. Регулирование работы машины, зазора между ножевым и опорным барабанами в зависимости от толщины и вида обрабатываемых кож.

Должен знать: правила разводки кож на барабанных машинах; устройство барабанных машин, правила их регулирования и эксплуатации.

§ 47. РАСКРОЙЩИК КОЖЕВЕННОГО СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Раскрой (крупонирование) свиных или конских шкур согласно требованиям технологических карт под руководством раскройщика более высокой квалификации.

Укладка шкур, голяя, полуфабрикатов, кож на стол. Надрезание огузочной части свиных шкур по линии хребта. Клеймение и укладка элементов кроя.

Должен знать: правила раскроя (крупонирования) свиных или конских шкур; виды кожевенного сырья; требования, предъявляемые к крупонированию, элементам кроя кожи и укладке кож для крупонирования.

§ 48. РАСКРОЙЩИК КОЖЕВЕННОГО СЫРЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Раскрой (крупонирование) полуфабрикатов, голяя, шкур крупного рогатого скота на крупоны (чепраки), воротки, полы и другие элементы кроя под руководством раскройщика более высокой квалификации.

Должен знать: правила раскроя (крупонирования) голяя, шкур крупного рогатого скота.

§ 49. РАСКРОЙЩИК КОЖЕВЕННОГО СЫРЬЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Раскрой (крупонирование) свиных или конских шкур. Определение границ элементов кроя в соответствии со стандартами, техническими условиями и строением кожи. Раскраивание гольевого спилка по назначению для изготовления желатина, белкозина, кожи. Заточка и правка инструмента. Руководство работой раскройщика кожевенного сырья более низкой квалификации.

Должен знать: методы раскроя свиных или конских шкур; топографию кож; стандарты и технические условия раскроя кожевенного сырья; влияние раскроя на расход кожевенного сырья и использование готовой кожи по назначению; правила раскроя гольевого спилка по назначению; правила заточки и правки инструмента.

§ 50. РАСКРОЙЩИК КОЖЕВЕННОГО СЫРЬЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Раскрой (крупонирование) полуфабрикатов, голяя, шкур крупного рогатого скота на крупоны (чепраки), воротки, полы и другие элементы кроя. Контурирование крупного кожевенного сырья в соответствии с действующей инструкцией: удаление лобной части, передних лап вместе с коленными чашечками, удаление мозолеобразных выступов скакательных суставов и веерообразных частей задних лап. Руководство работой раскройщика кожевенного сырья более низкой квалификации.

Должен знать: прогрессивные методы раскроя шкур крупного рогатого скота и правила контурирования; топографию кож; стандарты, технические условия на контурирование кожевенного сырья; передовые приемы заточки и правки инструмента.

§ 51. ЧИСТИЛЬЩИК ЛИЦА ГОЛЯЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Чистка лицевой поверхности голяя крупных видов сырья на машине под руководством чистильщика более высокой квалификации, всех видов кожевенного сырья вручную на колоде. Участие в наладке и регулировании притока воды и зазоров между валами в зависимости от толщины и вида обрабатываемого голяя; заточка ножевого вала машины, инструмента.

Должен знать: правила и приемы чистки лица голяя на машине и вручную; виды кожевенного сырья; устройство и принцип работы механизмов машины; правила заточки

инструмента.

§ 52. ЧИСТИЛЬЩИК ЛИЦА ГОЛЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Чистка лицевой поверхности голя всех видов кожевенного сырья на машине до полного удаления подседа и остатков эпидермиса. Отжатие грязи. Наладка машины, регулирование притока воды и зазоров между валами в зависимости от вида, толщины обрабатываемого голя. Руководство работой чистильщиков лица голя более низкой квалификации при обработке крупного кожевенного сырья на машине.

Должен знать: методику чистки лица голя; причины возникновения дефектов, меры их предупреждения и устранения; устройство, правила наладки и регулирования машины.

ПЕРЕЧЕНЬ наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик водно-химической обработки	4	Аппаратчик водно-химической обработки	4	48	Кожевенная
2.	Аппаратчик дубления	4 - 6	Аппаратчик дубления	4 - 6	48	—"
3.	Аппаратчик золенин	4 - 5	Аппаратчик золенин	4 - 5	48	—"
4.	Аппаратчик обеззоливания, мягчения	4 - 5	Аппаратчик обеззоливания, мягчения	4 - 5	48	—"
5.	Аппаратчик крашения и жирования кож	5	Аппаратчик крашения и жирования кож	5	48	—"
6.	Аппаратчик приготовления дубильных экстрактов	4 - 5	Аппаратчик приготовления дубильных экстрактов	4 - 5	48	—"
7.	Аппаратчик приготовления лака	6	Аппаратчик приготовления лака	6	48	—"
8.	Аппаратчик производства продукции из кожевенных коллагеносодержащих отходов	6	Новая профессия	—	—	—"
9.	Аппаратчик промывки	3	Аппаратчик	3	48	—"

мездры, шерсти, щетины и волоса		промывки мездры, шерсти, щетины и волоса			
10. Аппретурщик	2 - 5	Аппретурщик	2 - 5	48	—"
11. Выстилальщик кожевенно-мехового сырья и голя	2 - 3	Выстилальщик кожевенно- мехового сырья и голя	2 - 3	48	—"
12. Жировальщик кож	3 - 4	Жировальщик кож	3 - 4	48	—"
13. Калильщик чепрака и технической кожи	4	Калильщик чепрака и технической кожи	4	48	—"
14. Контролер сырья и полуфабрикатов	4 - 5	Контролер сырья и полуфабрикатов	4 - 5	48	—"
15. Красильщик кож	4	Красильщик кож	4	48	—"
16. Лакировщик кож	5	Лакировщик кож	5	48	—"
17. Машинист двоильной машины	3 - 6	Машинист двоильной машины	3 - 6	48	—"
18. Машинист отжимного оборудования	3 - 5	Машинист отжимного оборудования	3 - 4	48	—"
19. Обработчик шкур волососгонной смесью	3 - 4	Обработчик шкур волососгонной смесью	3 - 4	48	—"
20. Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в отмочно-зольных, дубильно-красильных и жировальных цехах.	3	Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в отмочно- зольных, дубильно- красильных и жировальных цехах	3	48	—"
21. Прессовщик кож	2 - 4	Прессовщик кож	2 - 4	48	—"
22. Прокатчик кож	3 - 5	Прокатчик кож	3 - 5	48	—"
23. Разводчик кож	3 - 5	Разводчик кож	3 - 5	48	—"
24. Раскройщик кожевенного сырья	2 - 5	Раскройщик кожевенного сырья	2 - 5	48	—"
25. Чистильщик лица голя	4 - 5	Чистильщик лица голя	4 - 5	48	—"

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных
действовавшим выпуском и разделами ЕТКС, с указанием

**измененных наименований профессий, разделов и выпусков,
в которые они включены**

N п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	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 водно- химической обработки	4	Аппаратчик водно- химической обработки	4	45	Кожевенная
2.	Аппаратчик дубления	4 – 6	Аппаратчик дубления	4 – 6	45	–"–
3.	Аппаратчик золения	4 – 5	Аппаратчик золения	4 – 5	45	–"–
4.	Аппаратчик обеззоливания, мягчения	4 – 5	Аппаратчик обеззоливания, мягчения	4 – 5	45	–"–
5.	Аппаратчик крашения и жирования кож	5	Аппаратчик крашения и жирования кож	5	45	–"–
6.	Аппаратчик приготовления дубильных экстрактов	4 – 5	Аппаратчик приготовления дубильных экстрактов	4 – 5	45	–"–
7.	Аппаратчик приготовления лака	6	Аппаратчик приготовления лака	6	45	–"–
			Аппаратчик производства продукции из кожевенных коллагеносодержащих отходов	6	45	–"–
8.	Аппаратчик промывки мездры, шерсти, щетины и волоса	3	Аппаратчик промывки мездры, шерсти, щетины и волоса	3	45	–"–
9.	Аппретурщик	2 – 5	Аппретурщик	2 – 5	45	–"–
10.	Выстилальщик кожевенно- мехового сырья и голья	2 – 3	Выстилальщик кожевенно-мехового сырья и голья	2 – 3	45	–"–
11.	Жировальщик кож	3 – 4	Жировальщик кож	3 – 4	45	–"–
12.	Калильщик чепрака и технической кожи	4	Калильщик чепрака и технической кожи	4	45	–"–
13.	Контролер сырья и полуфабрикатов	4 – 5	Контролер сырья и полуфабрикатов	4 – 5	45	Общие легкой промышленности

14. Колорист	5	Колорист	5	45	–"–
15. Красильщик кож	4	Красильщик кож	4	45	Кожевенная
16. Лакировщик кож	5	Лакировщик кож	5	45	–"–
17. Машинист двоильной машины	3 – 6	Машинист двоильной машины	3 – 6	45	–"–
18. Машинист отжимного оборудования	3 – 4	Машинист отжимного оборудования	3 – 5	45	–"–
19. Обработчик шкур волосостонной смесью	3 – 4	Обработчик шкур волосостонной смесью	3 – 4	45	–"–
20. Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в отмоочно-зольных, дубильно-красильных и жировальных цехах	3	Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в отмоочно-зольных, дубильно-красильных и жировальных цехах	3	45	–"–
21. Полировщик кож	3	Отделочник изделий, полуфабрикатов, материалов	1 – 5	45	Общие легкой промышленности
22. Прессовщик кож	2 – 4	Прессовщик кож	2 – 4	45	Кожевенная
23. Прокатчик кож	3 – 5	Прокатчик кож	3 – 5	45	–"–
24. Разводчик кож	3 – 5	Разводчик кож	3 – 5	45	–"–
25. Раскройщик кожевенного сырья	2 – 5	Раскройщик кожевенного сырья	2 – 5	45	–"–
26. Чистильщик лица голя	4 – 5	Чистильщик лица голя	4 – 5	45	–"–

ПРОИЗВОДСТВО КОЖАНОЙ ОБУВИ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ВАЛЬЦОВЩИК КОЖЕВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Вальцевание кожевенных материалов и деталей из кожи на вальцах с целью уплотнения. Регулирование расстояния между валками машины в зависимости от толщины материала.

Должен знать: свойства кожевенных материалов, поступающих на операцию; правила регулирования машины.

§ 2. ЗАТЯЖЧИК ОБУВИ

Характеристика работ. Затяжка обуви путем установки и выравнивания положения заготовки сандалий на колодке, прижигание к подложке или подошве затяжной кромки верха в пяточной и носочной частях с обеспечением требуемой высоты задника и длины носочной части.

Должен знать: правила затяжки обуви; правильное положение заготовки на колодке.

§ 3. ЗАТЯЖЧИК ОБУВИ

Характеристика работ. Затяжка на машине или вручную обуви путем установки пяточной части заготовки на колодке: натягивание клещами края заготовки вместе с подкладкой на пяточную часть колодки, расположение заднего наружного ремня (шва) заготовки по середине закругления пяточной части колодки, прикрепление заготовки к стельке. Затяжка подкладки. Посадка поднаряда: увлажнение, вставка его в машину, накладывание лекала, прикрепление поднаряда к лекалу, посадка и снятие его с машины. Обеспечение необходимой вытяжки подкладки заготовки. Соблюдение технологических нормативов расположения деталей заготовки на колодке, ширины затяжной кромки, установленных расстояний между тексами, скобками, гвоздями и т.д.

Должен знать: правила затяжки обуви; виды, фасоны и размеры заготовок и колодок; виды и свойства материалов, из которых изготовлены заготовки; назначение и принцип действия машины.

§ 4. ЗАТЯЖЧИК ОБУВИ

Характеристика работ. Затяжка на машине или вручную обуви путем обтягивания заготовок чувяк, гимнастических и домашних туфель на колодке, подошв для обуви бортового метода крепления. Предварительная обтяжка заготовок всех видов обуви. Вытягивание носочной части заготовки настольными клещами в продольном направлении, обтягивание ее клещами машины, придание заготовке правильного положения на колодке; прикрепление затяжной кромки в носочно-пучковой части к стельке. Обеспечение необходимой вытяжки материала верха и подкладки заготовки, симметричного расположения деталей заготовки на колодке в каждой полупаре и одинакового расположения их в паре.

Должен знать: правила затяжки обуви; виды и свойства материалов, из которых изготовлены заготовки; технологические нормативы выполнения операций; устройство машины.

§ 5. ЗАТЯЖЧИК ОБУВИ

Характеристика работ. Затяжка на машине или вручную обтяжки платформы (вкладыша) и каблука на след обуви строчечно-клеевого метода крепления; заготовок обуви, чувяк, домашних и гимнастических туфель под выворотку, сандалий скобками, бочков, пяток всех видов обуви, кроме модельной и ортопедической; жесткого кожаного подноски вручную; затяжка шнурком заготовки обуви вкруговую или носочно-пучковой части, закрепление концов шнурка и околачивание затяжной кромки. Вытягивание ручными клещами краев обтяжки без порывов материала и повреждений строчки, скрепляющей деталь, загибание краев обтяжки на платформу (вкладыш), прикрепление концов обтяжки тексом. Перетяжка височной и пучковой частей заготовки: вытягивание ручными клещами верха и подкладки в пяточной, пучковой и височной частях. Регулирование положения заготовки на колодке, прикрепление ее к стельке в заднем шве (ремне), в пучках и висках.

Должен знать: правила затяжки; виды и свойства применяемых материалов; технологические нормативы выполнения операций; виды, фасоны, размеры заготовок и колодок; правила эксплуатации и регулирования машины.

§ 6. ЗАТЯЖЧИК ОБУВИ

5-й разряд

Характеристика работ. Затяжка носочно-пучковой части повседневной обуви, чупак, спортивных и домашних туфель на машине. Вытягивание ручными клещами верха и подкладки заготовки в пяточной, пучковой и височной частях, регулирование положения заготовки на колодке, прикрепление заготовки к стельке в заднем шве (ремне), в пучках и висках. Затяжка пяток повседневной, модельной и ортопедической обуви, бочков на машинах с автоматической подачей термопластических клеев. Обтяжка заготовок всех видов обуви, кроме чупак, гимнастических и домашних туфель с предварительной установкой заднего наружного ремня. Обеспечение необходимой вытяжки материала верха и подкладки заготовки, симметричного расположения деталей заготовки на колодке в каждой полупаре и одинакового расположения их в паре. Перетяжка пучковой, геленочной и височной частей заготовок всех видов обуви с установкой крыльев задника. Наладка оборудования.

Должен знать: правила затяжки; виды и свойства материалов, из которых изготовлены заготовки; виды, фасоны, размеры заготовок и колодок; технологические нормативы выполнения операций; правила наладки машины.

Примеры работ.

Затяжка пяточной и пяточно-геленочной части юфтевой обуви.

§ 7. ЗАТЯЖЧИК ОБУВИ

6-й разряд

Характеристика работ. Затяжка носочно-пучковой части заготовок, передов, заготовок вкруговую на машине или вручную всех видов обуви, кроме чупак, гимнастических и домашних туфель. Обтяжка заготовок всех видов обуви на колодке без предварительной установки. Окончательная установка заготовки на колодке и прикрепление затяжной кромки заготовки к стельке. Наладка и регулирование оборудования.

Должен знать: правила затяжки обуви; виды и свойства материалов, из которых изготовлены заготовки; виды, фасоны и размеры заготовок и колодок; технологические нормативы выполнения операций; способы устранения мелких неисправностей машины.

§ 7а. ЗАТЯЖЧИК ОБУВИ

7-й разряд

Характеристика работ. Затяжка носочно-пучковой части и вкруговую заготовок модельной, ортопедической обуви на машинах и вручную.

Должен знать: правила затяжки обуви; виды и свойства материалов, из которых изготовлены заготовки, виды, фасоны и размеры заготовок и колодок; анатомию стопы; сущность медицинских назначений в зависимости от характера деформаций стопы; способы устранения мелких неисправностей машины.

§ 8. ИЗГОТОВИТЕЛЬ МАКЕТОВ МАТРИЦ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление макетов заготовок верха обуви для литья силиконовых

матриц: соединение на швейной машине деталей верха обуви из натуральной, искусственной и синтетической кож между собой и с внутренними деталями заготовки, строчка декоративных линий, дорожек и перфораций; нанесение контура заготовки на картон, намазывание модели и картона клеем, не допуская сгустков и комков. Сушка и наклейка заготовки на картон, выравнивание макета по толщине, нанесение пластилина на края и перфорацию. Регулирование, наладка и смазка машины.

Должен знать: технологический процесс изготовления заготовок верха обуви и макетов; свойства материалов, применяемых для изготовления заготовок; технологические нормативы выполнения операций; номера применяемых игл и ниток; виды и свойства применяемых клеев; устройство, методы регулирования и наладки машины.

§ 9. МОДЕЛЬЕР КОЛОДОК

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление колодок (слепка) из гипса для ортопедической обуви: приготовление гипсового раствора, подготовка марле-гипсового негатива, заливка его гипсовым раствором, обработка гипсовой колодки (слепка) с соблюдением формы и размеров стопы, указанных врачом в заказе.

Должен знать: технологию изготовления и обработки гипсовых колодок (слепков); анатомию стопы; виды деформаций и ампутаций стоп; свойства применяемых материалов.

§ 10. МОДЕЛЬЕР КОЛОДОК

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление колодок из дерева для ортопедической обуви и обуви индивидуального заказа; подбор и подгонка колодок в соответствии с конфигурацией стопы и размерами, указанными в заказе, уменьшение или наращивание объема колодок. Подбор и подгонка ортопедических колодок с соблюдением размеров и объемных измерений ноги заказчика, указанных врачом в заказе. Блоковка жестких деталей под пробку, подгонка и приклейка пробки.

Должен знать: методику построения и изготовления колодок; виды древесины, их свойства и пороки.

§ 10а. МОДЕЛЬЕР КОЛОДОК

6-й разряд

Характеристика работ. Подбор и подгонка колодок на сложную ортопедическую обувь по индивидуальным заказам. Подбор и раскрой кожи по колодке для межстелечного слоя; затяжка кожаных деталей на колодках, подгонка межстелечного слоя. Изготовление вкладных ортопедических элементов.

Должен знать: анатомию стопы; виды деформаций стопы; влияние ортопедических элементов на коррекцию деформации стоп; основные параметры, классификацию, методы контроля колодок; устройство, правила эксплуатации и наладки машин и прессов.

§ 10б. МОДЕЛЬЕР КОЛОДОК

7-й разряд

Характеристика работ. Подбор и индивидуальная подгонка колодок на особо сложную ортопедическую обувь с резко выраженной деформацией стоп. Изготовление комбинированных межстелечных слоев, специальных обувных ортопедических изделий по гипсовым позитивам

(слепкам).

Должен знать: анатомию стопы; влияние ортопедических элементов на коррекцию деформации стоп; конструктивные и технологические особенности изготовления комбинированных межстелечных слоев с применением различных материалов: стандарты, технические условия и требования, предъявляемые к изготовлению специальных обувных ортопедических изделий.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 11. МОДЕЛЬЕР ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ ОБУВИ

5-й разряд

Характеристика работ. Разработка моделей для верха ортопедической обуви; снятие эскиза с ортопедической колодки, изготовленной в соответствии с размерами, указанными врачом в заказе. Выкраивание моделей из бумаги на детали верхнего края и подкладки.

Должен знать: анатомию стопы; виды деформаций и ампутаций стоп; методику построения моделей заготовок ортопедической обуви; нормы припусков при раскрое деталей для верха и подкладки обуви.

§ 12. ОБУВЩИК ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ПОШИВУ ОБУВИ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление сапог, полусапог, сапожек, полусапожек, ботинок, полуботинок, туфель, сандалий, спортивной, домашней обуви, чупак и другой повседневной обуви всех видов и методов крепления на подошвах из различных материалов по образцам-моделям, индивидуальным заказам.

Должен знать: технологический процесс пошива домашней, спортивной, повседневной обуви; стандарты, технические условия и требования, предъявляемые к изготовлению домашней, спортивной и повседневной обуви; стандарты и технические условия на применяемые материалы при изготовлении этой обуви.

§ 13. ОБУВЩИК ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ПОШИВУ ОБУВИ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление сапог, полусапог, сапожек, полусапожек, ботинок, полуботинок, туфель, сандалий и другой модельной обуви всех видов и методов крепления на подошвах из различных материалов по образцам-моделям, индивидуальным заказам и эскизам заказчика.

Должен знать: технологический процесс пошива модельной обуви; стандарты, технические условия и требования, предъявляемые к изготовлению модельной обуви; стандарты и технические условия на применяемые материалы при изготовлении модельной обуви.

§ 14. ОБУВЩИК ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ПОШИВУ ОБУВИ

6-й разряд

Характеристика работ. Изготовление опытных образцов заготовок и обуви различных видов и методов крепления по эскизам художников и индивидуальным заказам. Конструктивная и технологическая доработка моделей заготовок под руководством художника-модельера и инженера-технолога. Проведение эксперимента по изготовлению опытных образцов в технологическом процессе. Участие в создании и освоении новых моделей обуви в производстве.

Должен знать: правила и все операции по пошиву заготовок и обуви; стандарты и

технические условия на материалы.

§ 15. ОБУВЩИК ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ПОШИВУ ОБУВИ

7-й разряд

Характеристика работ. Изготовление опытных образцов женской модельной обуви ручного производства на подошве из натуральной кожи по эскизам художников, выполнение на высоком уровне всех технологических операций по изготовлению сложных видов заготовок и обуви с выполнением вручную затяжных операций, операций сборки обуви, ручного фрезерования периметра подошв, подгонки колодок по фасонам, размерам и полнотам, отделка верха и низа обуви. Конструктивная и технологическая доработка моделей заготовок под руководством художника-модельера и инженера-технолога. Проведение эксперимента по изготовлению опытных образцов в технологическом процессе. Участие в создании и освоении в производстве новых моделей обуви.

Должен знать: технологию выполнения всех операций по производству женской модельной обуви на машинах и вручную; стандарты и технические условия на применяемые материалы и готовую обувь; стандарты, технические условия и требования, предъявляемые к изготовлению женской модельной обуви ручного производства на подошве из натуральной кожи.

§ 16. ОБУВЩИК ПО ПОШИВУ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ ОБУВИ

3-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение, провяливание стелек, формование на ортопедической колодке, обработка их: подрезка губы стельки на машине и поднятие ее в вертикальное положение, намазывание стельки и полотна клеем, оклеивание стельки полотном, оглаживание губы стельки, обрезка излишков полотна. Сборка ортопедических супинаторов: подбор резиновых вкладышей по размерам супинаторных полустелек, приклеивание резиновых вкладышей к супинаторным полустелькам в прессах, оклейка готового супинатора текстилем, прикрепление супинатора или пронатора к стельке.

Должен знать: способы исполнения медицинских назначений в зависимости от характера деформации; размеры и назначение супинаторов; требования к качеству материалов и деталей; правила эксплуатации машины.

§ 17. ОБУВЩИК ПО ПОШИВУ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ ОБУВИ

4-й разряд

Характеристика работ. Установка каблука ортопедической обуви: подбор необходимого количества фликов, скрепление их между собой, придание каблуку необходимых размеров и формы в соответствии с медицинскими назначениями; врезка, подгонка каблука под металлические односторонние и двусторонние шины.

Должен знать: правила установки каблука; технологию сборки каблуков; виды деформаций и ампутаций стоп; способы исполнения медицинских назначений в зависимости от характера деформации.

§ 18. ОБУВЩИК ПО ПОШИВУ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ ОБУВИ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление сидений, подколенников, столбиков, ползунков и других аналогичных протезно-обувных изделий на машине или вручную. Подгонка готовой ортопедической обуви согласно индивидуальным особенностям и ощущениям больного;

повышение или понижение пробкового вкладыша, супинатора, пронатора, продольного и поперечного сводов.

Должен знать: технологию пошива протезно-обувных изделий; стандарты и технические условия на материалы; виды деформаций и ампутаций стоп; сущность медицинских назначений в зависимости от характера деформаций; правила эксплуатации машины.

§ 18а. ОБУВЩИК ПО ПОШИВУ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ ОБУВИ

6-й разряд

Характеристика работ. Изготовление и подгонка ортопедической обуви различных видов и методов крепления с установкой специальных ортопедических деталей. Участие в создании новых моделей ортопедической обуви.

Должен знать: анатомию стопы; функциональное назначение всех специальных ортопедических деталей; способы и методы сборки ортопедической обуви, стандарты, технические условия и требования, предъявляемые к изготовлению ортопедической обуви.

§ 18б. ОБУВЩИК ПО ПОШИВУ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ ОБУВИ

7-й разряд

Характеристика работ. Изготовление и подгонка особо сложной ортопедической обуви при резко выраженной деформации стоп. Изготовление ортопедической обуви с металлическими шинами, при укорочении свыше 6 см, обуви с двойным следом. Изготовление специальных обувных ортопедических изделий. Изготовление кожаных наборных каблучков с выносом, продлением в геленочной части. Сборка ортопедической обуви путем пристрачивания подошв, подложек к затянутой обуви рантового, допдельного, прошивного и клеепрошивного методов крепления.

Должен знать: анатомию стопы; функциональное назначение всех специальных ортопедических деталей; стандарты, технические условия и требования, предъявляемые к изготовлению ортопедической обуви.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 19. ОБУВЩИК ПО РЕМОНТУ ОБУВИ

2-й разряд

Характеристика работ. Мелкий ремонт кожаной обуви: прикрепление косячков, рубчиков к подошвам или набойкам, отстающей части подметок, пластинок для коньков и др. Мелкий ремонт валяной обуви (заплаты, подпяточники и др.), резиновой обуви с заменой изношенных частей путем приклеивания резиновым и другими специальными клеями. Распарывание по швам заготовки обуви на отдельные детали и выпарывание ножом задника путем подрезки швов без разрыва и порчи деталей верха обуви, очистка деталей от оставшихся ниток, рассортировка полученных деталей верха обуви с отбором пригодных для дальнейшего использования.

Должен знать: технологию ремонта обуви; свойства и качество применяемых материалов; конструкцию верха обуви.

§ 20. ОБУВЩИК ПО РЕМОНТУ ОБУВИ

3-й разряд

Характеристика работ. Средний ремонт всех видов кожаной обуви, кроме мужской и женской модельной. Подготовка низа обуви и прикрепление новых подметок, каблучков и набоек, укрепление старых каблучков с заменой супинаторов (при необходимости), прикрепление старых

подошв, ушивка ранта, прикрепление набоек с наращиванием каблучков, укрепление или замена крокульной части подошв, прикрепление профилактической подметки. Растяжка новой обуви на колодках. Удлинение или укорачивание ремней летней обуви. Ремонт (ушивка) верха кожаной обуви: прикрепление или пришивание заплат к верху обуви, вставка внутренних задников, ремонт подкладки, прострачивание распоротых участков деталей верха обуви, пристрачивание замка "молния". Ремонт резиновой обуви. Пришивание новых подошв к валяной и фетровой обуви. Устранение дефектов в готовой обуви и заготовках. Разборка верха и низа обуви без разрыва и порчи деталей; удаление с каблучков металлических косяков, снятие и удаление изношенных подметок, каблучков, подошв, простилок, геленок на станке или вручную без повреждения деталей; отделение затяжной кромки заготовки от стельки и выемка стельки; очистка деталей низа от текса и гвоздей с рассортировкой их для дальнейшего использования.

Должен знать: рациональные приемы разборки обуви; технологию ремонта обуви; методы крепления низа; конструкцию, назначение деталей обуви; качество и свойства применяемых материалов; виды, фасоны и размеры колодок; устройство станка и правила работы на нем.

§ 21. ОБУВЩИК ПО РЕМОНТУ ОБУВИ

4-й разряд

Характеристика работ. Крупный ремонт кожаной обуви с пришивкой новых союзок при неполной перетяжке с выполнением комплекса работ: удаление изношенных деталей верха и низа обуви, выкраивание новых деталей, пришивка новых союзок к верху обуви, затяжка носочной и перейменной частей, прикрепление подметок, каблучков, отделка верха и низа обуви и др. Средний ремонт мужской и женской модельной обуви всех видов крепления с выполнением всего комплекса работ: подготовка низа обуви, прикрепление новых подметок, замена каблучков, подгонка каблучков в соответствии с фасоном и размером обуви, обтяжка каблучка, подгонка ляписа каблучка к пяточной части обуви, укрепление каблучка, прибивка набоек, отделка обуви и др. Подготовка обуви к ремонту (при ремонте обуви с разделением труда): удаление подметочной части подошвы, срезание ее по линии пучков, утонение краев оставшейся части подошвы, удаление старой простилки и замена ее новой. Удаление каблучков или набоек, выравнивание следа обуви, обработка и вставка новой полустельки, частичная затяжка верха обуви, замена или укрепление ранта, обводки.

Должен знать: технологию ремонта обуви; методы крепления низа обуви; качество и свойства применяемых материалов; виды, фасоны и размеры колодок; устройство машины и правила ее эксплуатации.

§ 22. ОБУВЩИК ПО РЕМОНТУ ОБУВИ

5-й разряд

Характеристика работ. Крупный ремонт сапог с заменой головок (передов) и выполнением полного комплекса работ: удаление изношенных деталей верха и низа обуви, выкраивание новых деталей, пришивка головок (передов) к голенищам сапог, вставка и прикрепление внутренних носков, задников и стелек, круговая затяжка сапог, прикрепление подошв и каблучков, отделка низа и верха обуви и др. Крупный ремонт кожаной обуви с пришивкой союзок и полной перетяжкой. Полная перетяжка обуви с заменой задников и низа обуви. Крупный ремонт фетровой и валяной обуви с выполнением всего комплекса работ: пришивка кожаных союзок и задинок, прикрепление кожаных подошв, подошв из искусственной кожи, резины (кроме метода горячей вулканизации) и других заменителей, прикрепление каблучков, отделка низа и верха, выполнение других работ, связанных с ремонтом этого вида обуви.

Должен знать: технологию ремонта обуви; методы крепления низа; качество и свойства применяемых материалов; виды, фасоны и размеры колодок; устройство и правила эксплуатации оборудования.

§ 23. ОБРАБОТЧИК ПОДОШВ

1-й разряд

Характеристика работ. Обработка резиновых подошв и надрезов в них, затяжной кромки заготовки бензином и др., химическая обработка термоэластопластовой подошвы вручную.

Должен знать: приемы обработки; правила обращения с легковоспламеняющимися веществами.

§ 24. ОБРАБОТЧИК ПОДОШВ

2-й разряд

Характеристика работ. Обработка нагретых резиновых подошв концентрированной серной кислотой, хлорным железом на машине или вручную, промывка их после обработки химикатами и сушка.

Должен знать: виды обрабатываемых подошв; режимы разогревания подошв, применяемые химические материалы; приемы определения крепости кислоты при помощи ареометра и способы определения правильности обработки подошв; правила эксплуатации машины.

§ 25. ОПЕРАТОР РАСКРОЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение работ по настилу и раскрою рулонных материалов для изготовления деталей обуви на пресс-автомате. Подбор пластин с резаками и вставка их в каретку пресса. Закладка программы в автоматическое устройство пресса, проверка соответствия программы в блоке памяти машины, установленным резакам и длине настила, проверка исправности резаков. Подача настила материалов путем включения автоматического устройства. Регулирование положения настила. Съем деталей кроя.

Должен знать: правила эксплуатации пресс-автомата; принцип работы автоматического программного устройства (блока памяти пресса); систему включения и выключения автомата, способы устранения мелких неисправностей; требования, предъявляемые к качеству и комплектности кроя; виды и размеры обуви, для которых предназначен крой; рациональную систему размещения резаков; нормы использования материалов.

§ 25а. ОПЕРАТОР РАСКРОЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

(введен [постановлением](#) Минтруда и соцзащиты от 27.12.2012 N 124)

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса раскроя различных материалов на автоматизированном раскройном комплексе с программным управлением. Выбор и установка режимов раскроя в зависимости от вида, свойств, количества полотен в настиле раскраиваемого материала. Выбор инструментов для выполнения раскройных операций. Техническое обслуживание автоматизированного раскройного комплекса".

Должен знать: принцип работы и правила эксплуатации автоматизированного раскройного комплекса; конструктивные особенности обслуживаемых комплексов; причины возникновения неисправностей в работе автоматического раскройного комплекса, способы их предупреждения; нормы расхода материалов; требования, предъявляемые к качеству кроя; корректировку режимов раскроя.

При ведении процесса подготовки и раскладки лекал деталей изделия на коже с учетом

требований, предъявляемых к качеству и комплектности кроя, создании оптимального варианта раскладки с экрана ПЭВМ при помощи светового проектора -

7-й разряд

§ 26. ПОДГОТОВЩИК РАСКРОЙНЫХ КАРТ

2-й разряд

Характеристика работ. Подготовка и подбор производственных документов, в соответствии с которыми сортировщиком комплектуются раскройные партии кож, кладовщиком запускаются кожи в раскрой, приемщиком-связчиком производится приемка кроя с потоков, комплектовщиком в кладовой комплектуются передаточные серии для выдачи сборочным цехам; ведение учета и контроль за наличием всех видов, сортов и категорий кож для представления в лабораторию использования материалов и диспетчерскую фабрики (раскройные карты, раскройные ведомости, товарные билеты, партионные билеты). Внесение в документы наименований раскраиваемых материалов и сортов, заданий на раскрой деталей обуви по видам, количеству, размерам, норм расхода материалов по видам кроя.

Должен знать: виды и сорта раскраиваемых материалов; фасоны, размеры раскраиваемых деталей обуви; нормы расхода материалов на единицу изделия; нормы использования материалов по видам и сортам; артикулы обуви; правила подбора производственных партий, комбинаций на раскрой, составляемые лабораторией использования материалов для определения размеров разовой выдачи материалов исполнителям и обеспечения серийного запуска кож в производство; суточные графики запуска передаточных серий в сборочные цехи.

§ 27. РЕМОНТИРОВЩИК ОБУВНЫХ КОЛОДОК

2-й разряд

Характеристика работ. Сверление отверстий в обувных колодках на сверлильном станке и замена неисправных пробок.

Должен знать: правила сверления отверстий в колодках; расположение и размеры отверстий в колодках; требования к пробкам; устройство и правила эксплуатации сверлильного станка.

§ 28. РЕМОНТИРОВЩИК ОБУВНЫХ КОЛОДОК

3-й разряд

Характеристика работ. Устранение мелких повреждений и неисправностей в обувных колодках и правилах для сапог с сохранением необходимых форм и размеров, заделывание трещин и выбоин.

Должен знать: требования стандартов и технических условий к колодкам и правилам; свойства материалов, применяемых для изготовления и ремонта колодок и правил; виды, фасоны, размеры и полноты колодок и принятые их обозначения.

§ 29. РЕМОНТИРОВЩИК ОБУВНЫХ КОЛОДОК

4-й разряд

Характеристика работ. Восстановление и наращивание носочной части колодок, смена металлической пластины, клиньев, верхней площадки и втулки, замена и ремонт замка колодки с сохранением фасона и размера колодок.

Должен знать: форму и профиль колодки в различных сечениях; системы обозначения

полноты и размеров на колодках; приемы обработки дерева на сверильном станке.

§ 30. СБОРЩИК ОБУВИ

1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подготовительных операций по сборке обуви на машине или вручную. Установка, заколачивание и расклепывание втулки внутри обуви на специальном приспособлении или пробойником вручную, плотное прижимание конца втулки к стельке. Сборка пластмассовых каблучков, каблучков из вкладыша и обкладки из невулканизированной резины. Сверление отверстий в деревянных каблучках.

Должен знать: правила выполнения операций; виды, фасоны и размеры обуви, деталей и колодок; приемы работы на машине.

Примеры работ.

Накладывание деталей:

1. Набойки на пяточную часть подошвы, каблук.
2. Подметки на подошву.

Прикрепление:

1. Каблуки резиновые (прикрепление дополнительное снаружи).
2. Концы ранта к стельке.
3. Ремни чересподъемные к колодке.
4. Чехол текстильный к губе стельки.

Разогревание клеевой пленки:

1. Кромка затяжная.
2. Каблуки.
3. Подошвы.

§ 31. СБОРЩИК ОБУВИ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение простых операций: по сборке верха обуви методом соединения деталей заготовки ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов; по сборке обуви на машине или вручную при помощи гвоздей, винтов, шпилек, ниток, клея. Обеспечение ровной строчки с утянутой ниткой без обрывов и пропусков стежков, частоты стежков и расстояний от края деталей, совмещения контуров накладываемых или скрепляемых деталей или равного расстояния между их краями, симметричного расположения, соблюдение установленного расстояния между ними и от края подошвы и стелек в соответствии с требованиями технологии. Вшивание стелек вручную, прошивка геленочной части модельной обуви. Обтягивание деревянных и капроновых каблучков рядовой обуви кожей, кожзаменителями, текстилем и другими материалами. Сборка деталей низа обуви: подошвы с подложкой, подметки с подошвой, подпяточника со стелькой, жесткого и мягкого пластов задника, кожаного и картонного слоев стелек и полустелек, кожаных каблучков из фликов, футбольных шипов, платформ (вкладышей) и других деталей низа обуви. Обеспечение совмещения контуров деталей или установленных методикой расстояний между их краями, скрепление деталей путем сбивания, склеивания или прессования без сдвигов и перекосов. Регулирование машины.

Должен знать: правила выполнения простых операций по сборке верха и низа обуви; методы крепления низа обуви; свойства материалов, применяемых для изготовления заготовок; материалы и фурнитуру для скрепления деталей; размеры и фасоны деталей низа обуви; номера применяемых игл и ниток; технологические нормативы выполнения операций; правила эксплуатации и регулирования оборудования; режимы прессования.

Примеры работ.

Обстрочка тесьмой, полосками кожи или заменителем кожи:

1. Заготовки комнатной и домашней обуви.

2. Края стелек.
3. Платформы (вкладыши).
4. Подкладки.
5. Язычки.

Обметка:

1. Края деталей заготовки.
2. Петли на заготовках.

Пристрочка:

1. Боковинки к союзкам.
 2. Задники жесткие сандалий, чупак, спортивных и домашних туфель к заготовке.
 3. Закрепки односторонние по заднему шву берец рядовой обуви.
 4. Верх сапог к подкладке по верхнему канту под выворотку.
 5. Карманы для жестких задников и подносков к заготовкам.
 6. Клапаны к союзкам.
 7. Отделка меховая к берцам.
 8. Подблочники к подкладке.
 9. Подкладка (нижняя часть) к поднарядам и голенищам сапог.
 10. Пряжки к заготовкам.
 11. Резинки к берцам, союзкам.
 12. Ремни внутренние к подкладке.
 13. Ремни внутренние (нижняя часть) к карману.
 14. Ремни к заготовкам всех видов первой строчкой с предварительной наклейкой, а также второй и последующими строчками.
 15. Ремни чересподъемные к заготовкам.
 16. Стельки к карманам заготовки.
 17. Ушки к подкладке сапог.
 18. Шлевки и ушки к верху сапог.
 19. Язычки к заготовкам.
- Расстрочка:
1. Детали верха из текстиля с прокладыванием тесьмы.
 2. Лента для ремней.
 3. Швы тачные подкладки.
- Сострочка:
1. Задники.
 2. Края нижние передние берцев.
 3. Петли с пряжками.
 4. Подноски гранитолевые и мофориновые.
 5. Простилки текстильные.
 6. Стельки вкладные.
- Строчка:
1. Дорожки несложных контуров по разметке.
 2. Задники и другие детали несложных контуров по разметке.
 3. Закрепки голенищ.
 4. Кант сапог, полусапог с клапанами, спортивных и домашних туфель.
 5. Носки имитированные.
 6. Обувь кукольная.
 7. Подкладка.
 8. Стельки обтянутые (платформы) по всему периметру одной строчкой и в середине стельки фигурной строчкой по разметке.
 9. Стельки утепленные.
 10. Трафареты.
 11. Утеплитель сапог.
 12. Чехлы.
 13. Швы продольные объемных союзов второй строчкой.

Накладывание и предварительное прикрепление:

1. Каблуки клиновидные на пяточную часть подошвы.
2. Платформы (вкладыши) на след обуви.
3. Подошвы и подложки на след обуви или на колодку, кроме допдельного, допдельно-клеевого и сандального методов крепления.

Прикрепление:

1. Геленки, супинаторы, простилки, металлические пластины, косячки к подошве.
2. Губа искусственная к стельке.
3. Затыжная кромка заготовки к губе рантовой стельки или стельке.
4. Набойка к каблуку.
5. Набойки в прессах и прессование.
6. Носочная часть подошвы клеевой обуви.
7. Стельки к колодкам.

Обтяжка:

1. Каблуки деревянные и капроновые рядовой обуви.
2. Стельки.

§ 32. СБОРЩИК ОБУВИ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение операций средней сложности по сборке верха обуви методом соединения деталей заготовки ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов и операции по сборке обуви на машине или вручную. Примеривание, подгонка и прикрепление деталей. Изготовление деталей низа обуви методом литья и горячей вулканизации. Наблюдение за режимом литья и вулканизации, обеспечение соответствия размеров пресс-форм и колодок размерам деталей. Проведение пробной отливки. Выгрузка готовых изделий из пресс-форм. Обтягивание деревянных и капроновых каблуков модельной обуви кожей, кожаменителями, текстилем и другими материалами. Сборка подметок с металлическими шипами и металлическими пластинами, подбор металлических шипов в зависимости от назначения и размера обуви, вставка их в подметки, прикрепление металлических пластин к подметкам. Сборка узлов и скрепление заготовки со стелькой для обуви из формованных узлов. Прикрепление на машине или вручную при помощи гвоздей, шпилек, ниток, клея: ранта по всему периметру подошвы, декоративного ранта к предварительно обработанным подошвам. Устранение мелких неполадок в работе оборудования.

Должен знать: методы и приемы выполнения операций средней сложности по сборке верха обуви, правила и методы сборки низа обуви; технологические процессы литья и вулканизации; размеры пресс-форм и колодок; размеры и назначение деталей, требования к деталям, поступающим на операцию; стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию; правила эксплуатации и регулирования оборудования; порядок устранения мелких неполадок в работе отдельных узлов и механизмов.

Примеры работ.

1. Обстрочка деталей верха обуви тесьмой или полосками кожи, заменителем кожи.
2. Расстрочка точных швов заготовки и шейки передов всех видов обуви, кроме текстильной.
3. Сострочка составных частей полусоюзок продольным швом, первой строчкой без предварительной наклейки.
4. Стачка краев деталей заготовки всех видов обуви с прошвой, декоративными вставками, бизиками, всех видов заготовок голенищ сапог без прошвы, декоративных вставок и бизиков.
5. Сострочка краев подкладки переметочным швом на четырехигольной машине.
6. Сборка подкладки.

Пристрочка:

1. Вставка мокасиновая на объемную союзку.
2. Гарнитуры и украшения к заготовкам всех видов обуви с предварительной наклейкой, а также второй и последующими строчками.

3. Задники к заготовке вкруговую с одновременной расстрочкой двух боковых швов домашних туфель.

4. Задники к заготовкам всех видов обуви первой строчкой с предварительной наклейкой, а также второй и последующими строчками.

5. Закрепка односторонняя по заднему шву беред модельной обуви.

6. Застежка "молния" к берцам и голенищам сапог.

7. Клапаны глухие к берцам полусапог.

8. Носки к заготовкам всех видов обуви первой строчкой с предварительной наклейкой, а также второй и последующими строчками.

9. Отделка к заготовкам всех видов обуви.

10. Ремни задние внутренние и нижняя часть подкладки сапог к голенищам потайным швом.

11. Ремни наружные задние и передние к заготовкам всех видов обуви второй и последующими строчками.

12. Союзики к заготовкам всех видов обуви первой строчкой с предварительной наклейкой, а также второй и последующими строчками.

13. Союзики чужак, спортивных и домашних туфель к берцам.

14. Карманы к подкладке.

15. Штаферки и клапаны к подкладке.

16. Надблочники на берцы первой строчкой с предварительной наклейкой, а также второй строчкой.

Строчка:

1. Гарнитуры сложных контуров.

2. Носки многорядной строчкой с одновременной перфорацией.

3. Отделки сложных контуров.

4. Ремни задние внутренние потайным швом.

5. Украшения сложных контуров.

6. Обтянутая по площади стелька по всему периметру одной строчкой без предварительной разметки.

7. Подкладка объемного вида.

Вулканизация:

1. Канты, наплывы.

2. Набойки.

Литье:

1. Каблуки.

2. Набойки.

Обтяжка:

Каблуки деревянные и капроновые модельной обуви.

Прикрепление:

1. Заготовка к подложке.

2. Крокульная часть подошвы к фронту каблука.

3. Набойки к пяточной части обуви клеим на прессе.

4. Пластины металлические к подметкам с шипами.

5. Подложки, подошвы к клиновидному каблуку в замок.

6. Подносок жесткий с подкладкой к стельке.

7. Пяточная часть подошвы к заготовке.

8. Шипы к подошвам футбольных ботинок.

9. Подошвы формованные из монолитной резины в носочной и геленочной частях юфтевой обуви.

Накладывание деталей:

1. Подложки, подошвы на след обуви допдельного, допдельно-клеевого и сандального методов крепления.

2. Установка каблука, намазанного клеим, на пяточную часть обуви без подгонки подошвы под каблук.

§ 33. СБОРЩИК ОБУВИ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных операций по сборке верха обуви методом соединения деталей заготовки ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов, сложных операций по сборке деталей на машине или вручную. Обеспечение правильного расположения одних деталей относительно других без повреждения материалов. Литье пластин из отходов обувного производства для обувных вкладышей. Подготовка, обслуживание и регулирование оборудования для литья и горячей вулканизации, обеспечение соответствия размеров пресс-форм и колодок размерам обуви. Регулирование и наладка машин.

Должен знать: методы и приемы выполнения сложных операций по сборке верха обуви; требования к качеству полуфабрикатов и применяемых вспомогательных материалов; температуру плавления массы; технологические режимы литья пластин из отходов обувного производства; размер колодок и пресс-форм; ассортимент обуви; виды брака и методы их устранения; устройство обслуживаемого оборудования, правила его эксплуатации и регулирования.

Примеры работ.

Пристрочка:

1. Гарнитуры к заготовкам всех видов обуви первой строчкой без предварительной наклейки.
2. Задники к заготовкам всех видов обуви первой строчкой без предварительной наклейки.
3. Носки к заготовкам всех видов обуви первой строчкой без предварительной наклейки.
4. Обтяжки платформы (вкладыша) и каблука к заготовке строчечно-клеевой обуви.
5. Подошвы к заготовкам выворотной обуви.
6. Рант к заготовке.
7. Рант к затяжной кромке объемной заготовки по всему периметру.
8. Ремни наружные задние и передние к заготовкам всех видов обуви первой строчкой без предварительной наклейки.
9. Союзы босоножек, туфель в крыльях, сандалий с пришиванием ремня первой и последующими строчками.
10. Стельки к заготовкам по всему периметру затяжной кромки или в носочной и пяточной частях заготовки.
11. Украшения к заготовкам всех видов обуви первой строчкой без предварительной наклейки.
12. Застежка "молния" в заготовки объемного вида.
13. Надблочники на берцы первой строчкой.
14. Обсоюзы на союзы и берцы первой строчкой с предварительной наклейкой, а также второй строчкой.

Строчка:

1. Берцы туфель и полуботинок сложных контуров модельной обуви по верхнему канту и подкладки под выворотку.
2. Задники жесткие сапог и полусапог второй и последующими строчками.
3. Кант ботинок, полуботинок, туфель, сандалий, сандалет и босоножек.
4. Линии декоративные на деталях заготовки несложных контуров без предварительной разметки, на деталях заготовки сложных контуров и выпуклых рельефов по разметке.
5. Союзы ботинок, полуботинок, туфель, полусапог и передов сапог второй и последующими строчками.
6. Шов мокасиновый на машине и вручную.
7. Текстильные заготовки обуви окантовочной тесьмой.
8. Линии декоративные на стельках основных, обтянутых материалом, имеющих объемную форму несложных контуров без предварительной разметки, сложных контуров по разметке.

Литье:

1. Стельки.

2. Каблуки с имитацией под наборный.
3. Матрицы силиконовые для тиснения одноцветных деталей.
4. Цельноформованная обувь (крепление подошвы и каблука).
5. Пластины из отходов обувного производства для обувных вкладышей.

Прикрепление:

1. Каблуки к пяточной части обуви клеим на прессе.
2. Каблуки к пяточной части обуви с предварительной накладкой винтами или гвоздями (без предварительной накладки).
3. Каблуки с установкой на пяточную часть обуви, подгонкой подошвы под каблук.
4. Обводка боковая резиновая на заготовку.
5. Подошвы к заготовке выворотной обуви.
6. Подошвы к заготовке кожаным шнуром в обуви бортового метода крепления.
7. Подошвы на след ручной модельной обуви (накладывание) с обработкой ее вручную (подстрагивание, расколачивание, прикрепление крокульной части, обрезка крокуля).
8. Подошвы, каблуки и задний наружный ремень - метод горячей вулканизации.
9. Подошвы кожаные в носочной части юфтевой обуви.

§ 34. СБОРЩИК ОБУВИ

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных операций по сборке верха обуви, сборка заготовок без разделения труда методом соединения деталей заготовки ниточными швами на швейном оборудовании различных типов и классов; выполнение сложных операций по сборке обуви на машине или вручную. Обеспечение совмещения контуров накладываемых и скрепляемых деталей или равного расстояния между ними и от края подошвы и следа. Литье пластин из отходов полимерного материала. Изготовление деревянных каблуков для обуви индивидуального заказа, придание каблукам необходимых форм и размеров. Регулирование и наладка машины.

Должен знать: технологический процесс изготовления заготовок верха обуви без разделения труда; способы и методы сборки деталей без последующей обработки; способы изготовления каблуков для обуви индивидуального заказа; требования стандартов и технических условий к материалам, применяемым для изготовления заготовок; технические требования к формам каблуков; виды древесины, их свойства и пороки; технологические режимы литья пластин из отходов полимерного материала; рецептуру дозировки компонентов при сборке методом литья; технологические нормативы и методы выполнения особо сложных операций; устройство, правила эксплуатации, регулирования и ремонта оборудования.

Примеры работ.

Пристрочка:

1. Задники жесткие сапог и полуботинок первой строчкой.
2. Переда сапог первой и второй строчкой без предварительной наклейки поднаряда.
3. Переда сапог из юфти первой строчкой с предварительной наклейкой поднаряда.
4. Союзки к берцам и берцы к союзкам ботинок, закрытых туфель и полусапог, модельной обуви и деталей союзок сложных контуров первой строчкой без предварительной наклейки.
5. Обсоюзки на союзки и берцы первой строчкой.

Сборка заготовок без разделения труда:

1. Обувь модельная.
2. Обувь ортопедическая.

Строчка:

Декоративные линии на деталях заготовки на 3-х и 4-х игольных машинах.

1. Закрепки на союзках.
2. Тугой точной шов сложных контуров.

Литье:

1. Матрицы силиконовые для тиснения многоцветных деталей.

2. Подошвы и каблуки на заготовки верха обуви.
 3. Пластины из отходов полимерного материала для вырубления подошв.
- Прикрепление:

1. Заготовки к подошве плетением.
2. Каблуки клиновидные кожаные (горнолыжная обувь).
3. Рант к стельке скобками (ранто-прошивной, ранто-скобочной обуви).
4. Подошвы кожаные в пучковой и геленочной частях юфтевой обуви.
5. Подошвы, каблуки - метод строчечно-прессовой вулканизации с боковым обжимом.

§ 35. СБОРЩИК ОБУВИ

6-й разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных операций по сборке обуви на машине или вручную. Прикрепление подошв к заготовкам и стелькам, подметок к подошвам шпилечным, винтовым и гвоздевым методами крепления; подошв к следу обуви клеем на прессе. Прикрепление союзок к подошве декоративными гвоздями. Регулирование, наладка машины.

Должен знать: способы и методы сборки обуви, технологические нормативы; устройство, правила эксплуатации, регулирования и наладки оборудования.

§ 36. СБОРЩИК ОБУВИ

7-й разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных операций по сборке обуви путем пристрачивания подошв, подложек и первого слоя подошв к затянутой обуви рантового, допельного, прошивного и сандального методов крепления, вшивание ранта к губе рантовой стельки на машине. Обеспечение ровной строчки и установленной частоты стежей. Регулирование, наладка машины.

Должен знать: способы и методы сборки обуви; технологические нормативы, методы и режимы выполнения операций; устройство, правила регулирования, наладки и устранения мелких неисправностей машины.

§ 37. ФРЕЗЕРОВЩИК ОБУВИ

2-й разряд

Характеристика работ. Фрезерование геленков, кранца каблуков ножом, выемка углубления в каблуке (ляписа). Удаление на машине или вручную специальными фрезами излишков на деталях низа обуви без выхватов и повреждений. Придание деталям требуемой формы.

Должен знать: правила фрезерования обуви; требования к деталям и полуфабрикатам, поступающим на операцию; приемы работы на оборудовании.

§ 38. ФРЕЗЕРОВЩИК ОБУВИ

3-й разряд

Характеристика работ. Фрезерование на машине набоек, стелек, подошв, не прикрепленных к обуви, геленочной и уреза пяточной части подошв рядовой обуви.

Должен знать: приемы фрезерования деталей и обуви; виды и номера применяемых фрез; технологические требования, предъявляемые к операции фрезерования; назначение и принцип работы оборудования.

§ 39. ФРЕЗЕРОВЩИК ОБУВИ

4-й разряд

Характеристика работ. Фрезерование на машине низкого и среднего каблука, уреза пяточной части формованной подошвы с набойкой, ранта унтов, подошвы с образованием бортика, фрезерование - подправка подошвы в крокульной и геленочной частях модельной обуви.

Должен знать: методы фрезерования формованных деталей обуви; способы замены фрез; технологические требования, предъявляемые к операции фрезерования; правила эксплуатации оборудования.

§ 40. ФРЕЗЕРОВЩИК ОБУВИ

5-й разряд

Характеристика работ. Фрезерование - подправка подошв по всему периметру, фрезерование на машине уреза подошв легкой обуви и чувяк. Регулирование работы машины.

Должен знать: правила фрезерования обуви; правила регулирования оборудования.

§ 41. ФРЕЗЕРОВЩИК ОБУВИ

6-й разряд

Характеристика работ. Фрезерование на машине уреза резиновых подошв (подошв из других заменителей натуральной кожи) всех видов обуви, кроме легкой обуви и чувяк. Фрезерование уреза пяточной части резиновых подошв с набойкой. Регулирование и наладка машины.

Должен знать: способы фрезерования; технические требования, предъявляемые к готовой обуви; правила регулирования и наладки оборудования.

§ 42. ФРЕЗЕРОВЩИК ОБУВИ

7-й разряд

Характеристика работ. Фрезерование на машине уреза кожаных подошв всех видов обуви и уреза подошв с кожаной подложкой ранто-клеевого метода крепления; уреза пяточной части кожаных подошв, кожаных подложек с каблуком. Регулирование и наладка машины.

Должен знать: способы фрезерования; технические требования, предъявляемые к готовой обуви; правила регулирования и наладки оборудования.

**ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим
разделом, с указанием их наименований по действовавшему
выпуску ЕТКС издания 1986 г.**

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Вальцовщик кожевенных	2	Вальцовщик кожевенных	2	48	Обувная

материалов			материалов			
2.	Затяжчик обуви	1 - 7	Затяжчик обуви	1 - 6	48	—"
3.	Изготовитель макетов матриц	5	Изготовитель макетов матриц	5	48	—"
4.	Модельер колодок	4 - 7	Модельер колодок	4 - 5	48	—"
5.	Модельер ортопедической обуви	5	Модельер ортопедической обуви	5	48	—"
6.	Обувщик по индивидуальному пошиву обуви	4 - 7	Обувщик по индивидуальному пошиву обуви	6	48	—"
7.	Обувщик по пошиву ортопедической обуви	3 - 7	Обувщик по пошиву ортопедической обуви	1, 3 - 5	48	—"
8.	Обувщик по ремонту обуви	2 - 5	Обувщик по ремонту обуви	2 - 5	48	—"
9.	Обработчик подошв	1 - 2	Обработчик подошв	1 - 2	48	—"
10.	Оператор раскройного оборудования	5	Оператор раскройного оборудования	5	48	—"
11.	Подготовщик раскройных карт	2	Подготовщик раскройных карт	2	48	—"
12.	Ремонтировщик обувных колодок	2 - 4	Ремонтировщик обувных колодок	2 - 4	48	—"
13.	Сборщик обуви	1 - 7	Сборщик верха обуви	2 - 5	48	—"
			Сборщик низа обуви	2 - 3	48	—"
			Сборщик обуви	1 - 6	48	—"
14.	Фрезеровщик обуви	2 - 7	Фрезеровщик обуви	2 - 6	48	—"

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

	издания 1986 г.		выпуске ЕТКС			
1	2	3	4	5	6	7
1.	Вальцовщик кожевенных материалов	2	Вальцовщик кожевенных материалов	2	45	Обувная
2.	Затяжчик обуви	1 - 6	Затяжчик обуви	1 - 7	45	—"
3.	Изготовитель макетов матриц	5	Изготовитель макетов матриц	5	45	
4.	Модельер колодок	4 - 5	Модельер колодок	4 - 7	45	—"
5.	Модельер ортопедической обуви	5	Модельер ортопедической обуви	5	45	—"
6.	Обувщик по индивидуальному пошиву обуви	6	Обувщик по индивидуальному пошиву обуви	4 - 7	45	—"
7.	Обувщик по пошиву ортопедической обуви	1, 3 - 5	Обувщик по пошиву ортопедической обуви	3 - 7	45	—"
8.	Обувщик по ремонту обуви	2 - 5	Обувщик по ремонту обуви	2 - 5	45	—"
9.	Обработчик подошв	1 - 2	Обработчик подошв	1 - 2	45	—"
10.	Оператор раскройного оборудования	5	Оператор раскройного оборудования	5	45	—"
11.	Подготовщик раскройных карт	2	Подготовщик раскройных карт	2	45	—"
12.	Ремонтировщик обувных колодок	2 - 4	Ремонтировщик обувных колодок	2 - 4	45	—"
13.	Сборщик верха обуви	2 - 5	Сборщик обуви	1 - 7	45	—"
14.	Сборщик низа обуви	2 - 3	Сборщик обуви	1 - 7	45	—"
15.	Сборщик обуви	1 - 6	Сборщик обуви	1 - 7	45	—"
16.	Съемщик обуви с колодок	1 - 3	Съемщик изделий	1 - 3	45	Общие легкой промышленности
17.	Фрезеровщик обуви	2 - 6	Фрезеровщик обуви	2 - 7	45	Обувная

МЕХОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ВОДНО-ХИМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Отмока - обводнение шкурок в чанах, баркасах, барабанах в соответствии с методикой и инструкцией. Ручная или механизированная транспортировка шкурок, растворов, химикатов, материалов. Проверка исправности и готовности оборудования к выполнению операции. Составление, дозирование, заливка в аппараты, подогрев, подкрепление рабочих растворов. Регулирование температурного режима и скорости движения шкурок в растворах. Контроль за качественным проведением операции. Соблюдение режима обработки в соответствии с требованиями методики. Определение времени окончания процесса отмоки, слив растворов и выгрузка шкурок из аппаратов.

Должен знать: устройство и правила технической эксплуатации, смазки и чистки обслуживаемого оборудования; виды пушно-мехового сырья; методику обработки; свойства и структуру кожаной ткани и волосяного покрова шкурок; способы консервирования сырья; требования, предъявляемые к качеству обводнения; состав и концентрацию химикатов и растворов; нормы загрузки сырья и заливки растворов в аппараты; продолжительность цикла обработки и нормы использования обострителей процесса; температурный режим и способы его регулирования.

§ 2. АППАРАТЧИК ДУБЛЕНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологических процессов: пикелевания, дубления, нейтрализации, промывки меховых шкурок в соответствии с утвержденными технологиями в аппаратах под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Ручная или механизированная загрузка шкурок в аппараты и их выгрузка. Подготовка оборудования для заливки раствора. Спуск отработанных растворов из аппарата. Наблюдение за технологическим процессом.

Должен знать: правила ведения технологических процессов пикелевания, дубления, нейтрализации, промывки меховых шкурок; виды мехового сырья; свойства применяемых химических материалов и их взаимодействие; принцип работы обслуживаемых аппаратов, контрольно-измерительных приборов; подъемно-транспортные устройства и правила работы с ними.

§ 3. АППАРАТЧИК ДУБЛЕНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологических процессов: пикелевания, дубления, нейтрализации, промывки, дубления-жирования, пикелевания-жирования меховых шкурок согласно технологическим картам в аппаратах. Проверка готовности аппаратов, химических растворов для проведения операции. Составление химических растворов, дозировка химических материалов, подогрев, подкрепление растворов. Ручная или механизированная загрузка шкурок в аппарат. Контроль за температурным режимом, корректировка рабочих растворов в процессе работы на основе анализов и расчетов. Отбор проб рабочих растворов, полуфабрикатов и определение степени готовности шкурок на данной операции. Выгрузка шкурок из аппарата. При необходимости руководство работой аппаратчиков дубления более низкой квалификации.

Должен знать: правила ведения технологических процессов пикелевания, дубления, нейтрализации, промывки, дубления-жирования, пикелевания-жирования; виды мехового сырья,

методы анализов; методы отбора проб; нормы расхода химических материалов; возможные дефекты обработки меховых шкур; правила эксплуатации и регулирования обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, трубопроводов.

§ 4. АППАРАТЧИК ОТКАТКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Откатка-отминка шкур мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) меховой и шубной овчины в откатных барабанах при помощи увлажненных древесных опилок в соответствии с требованиями технологии и последующее протряхивание шкур в сетчатых барабанах. Совмещенная обработка-высушивание, откатка-отминка с влажными опилками, протряхивание без перегрузки шкур в комбинированном барабане или гидротермическая обработка в соответствующих аппаратах с целью получения эластичной, мягкой кожаной ткани и чистого, сухого, рассыпчатого волосяного покрова, свободного от пыли, грязи, несвязанных остатков жира и красителей. Транспортировка шкур и опилок. Проверка готовности полуфабрикатов, барабанов и аппаратов для выполнения операции. Загрузка и выгрузка из барабанов и соответствующих аппаратов.

Должен знать: устройство и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования; ассортимент мехового полуфабриката; режим обычной и совмещенной обработки шкур; требования, предъявляемые к качеству древесных опилок.

§ 5. АППАРАТЧИК ОТКАТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Откатка-отминка пушнины и каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя в вакуум-барабанах, комбинированных и откатных барабанах при помощи древесных опилок различной степени влажности в соответствии с требованиями технологического процесса и последующее протряхивание шкур в сетчатых барабанах для получения эластичной, мягкой кожаной ткани и чистого, сухого, рассыпчатого волосяного покрова, свободного от пыли, грязи и несвязанных остатков жира и красителей. Регулирование влажно-температурного режима работы вакуум-барабанов, вентиляционной установки, пароподающих устройств. Определение окончания обработки, обрыв шкур, свойлачивания и закатывания волосяного покрова, усадки шкур. Контроль качества проведения процесса откатки-отминки.

Должен знать: устройство вакуум-барабана, комбинированных откатных и протрясных барабанов; регулирование работы механизмов и влажно-температурного режима; ассортимент пушно-мехового полуфабриката; свойства полуфабриката; дозировку древесных опилок и паровоздушной смеси.

§ 6. ВАРЩИК ШУБНОГО ЛОСКУТА

3-й разряд

Характеристика работ. Варка шубного и мехового лоскута и других отходов согласно технологическому режиму. Транспортировка шубного и мехового лоскута, обрезки и других отходов производства к рабочему месту. Загрузка их в варочные котлы и аппараты, заливка воды и серной кислоты, создание раствора требуемой концентрации. Промывка и выгрузка шерсти из аппаратов и котлов, отжим, сушка, упаковка ее в тюки или мешки. Чистка варочных котлов и аппаратов.

Должен знать: устройство и правила технической эксплуатации аппаратов; виды мехового и шубного лоскута; параметры технологического режима варки.

§ 7. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества обработки в сырейно-красильном производстве шкурок мелких видов (кроме пушнины) после разбивки и шлифования в соответствии с утвержденными технологическими картами, инструкциями и техническими условиями. Выявление причин возникновения пороков и принятие мер для их устранения. Балльная оценка пороков и учет их по исполнителям. Инструктаж рабочих по методам и приемам выполнения контролируемых операций.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; требования, предъявляемые к качеству шкурок; ассортимент шкурок мелких видов; балльную оценку пороков обработки; причины возникновения пороков и меры по их устранению.

§ 8. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества обработки в сырейно-красильном производстве волосяного покрова меховой и шубной овчины в сырье после стрижки, разбивки шкурок средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов), шкур морского зверя, меховой и шубной овчины, оттяжки краев меховой и шубной овчины, разбивки и глажения шкур морского зверя в соответствии с утвержденными технологическими картами, инструкциями и техническими условиями. Выявление причин возникновения пороков и принятие мер для их устранения. Балльная оценка пороков обработки и учет по исполнителям. Инструктаж рабочих по методам и приемам выполнения контролируемых операций.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; ассортимент пушно-меховых шкурок; требования, предъявляемые к качеству; балльную оценку пороков обработки; причины возникновения пороков и меры по их устранению.

§ 9. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества обработки в сырейно-красильном производстве шкурок мелких видов (кроме пушнины) после мездрения, стрижки волосяного покрова сухих шкурок, разбивки шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя на машинах или вручную, а также качества шкурок, обработанных растворами формалина или другими химическими веществами при воздействии температуры, шлифования шкурок пушнины и каракулево-смушковой группы и морского зверя, овчины меховой и шубной в соответствии с утвержденными технологическими картами, инструкциями и техническими условиями. Выявление причин возникновения пороков и принятие мер для их устранения. Балльная оценка пороков и учет их по исполнителям.

Должен знать: методы и приемы выполнения работ на контролируемых операциях; ассортимент пушно-меховых шкурок; требования, предъявляемые к их качеству; правила балльной оценки пороков, меры предупреждения и способы устранения.

§ 10. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества обработки в сыреино-красильном производстве меховой и шубной овчины, шкурок средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов), а также шкурок белки, горносталя после мездрения. Проверка правильности соблюдения технологического режима обработки сырья и полуфабрикатов. Выявление причин возникновения пороков и принятие мер для их устранения. Инструктаж рабочих по методам и рациональным приемам выполнения операций. Ведение учетной документации и запись результатов контроля.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; ассортимент пушно-меховых шкурок; правила балльной оценки пороков, меры предупреждения и способы устранения их; установленную документацию для записи результатов проверки качества; правила технической эксплуатации машины.

§ 11. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СЫРЕИНО-КРАСИЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

6-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества обработки в сыреино-красильном производстве шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя после мездрения. Контроль за соблюдением технологического режима обработки сырья и полуфабрикатов. Выявление причин возникновения пороков и принятие мер для их устранения. Инструктаж рабочих по методам и рациональным приемам выполнения операций. Ведение учетной документации и запись результатов контроля.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; ассортимент пушно-меховых шкурок; правила балльной оценки пороков, меры предупреждения и способы устранения их; установленную документацию для записи результатов проверки качества; технологическую схему производства; правила технической эксплуатации машины.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 12. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СКОРНЯЖНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества выполнения работ в скорняжном производстве в соответствии с утвержденной методикой и инструкциями после обкроя по шаблону, удаления пороков и подделки шкурок мелких видов (кроме пушнины). Оценка пороков и учет их по исполнителям. Инструктаж рабочих по методам и приемам выполнения контролируемой операции.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; стандарты и технические условия на шкурки мелких видов; правила проверки качества контролируемых операций; причины возникновения пороков при обработке и меры по их предупреждению и устранению; порядок учета пороков.

§ 13. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СКОРНЯЖНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества выполнения работ в скорняжном производстве в соответствии с утвержденной методикой и инструкциями после раскроя меховых шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) на низ изделий; шубной овчины на воротники; мехового лоскута на изделие и отделку; шкурок белки на отдельные части; подделки и удаления пороков в шкурках средних видов и шкур морского зверя, кроме шкурок белки и каракуля; обработки накладками пашин и плешин овчины шубной, а также выявление

пороков и принятие мер по их устранению. Оценка дефектов и учет их по исполнителям. Инструктаж рабочих по методам и приемам выполнения контролируемой операции.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; стандарты и технические условия на шкурки средних видов и шкуры морского зверя; правила проверки качества контролируемых операций; причины возникновения пороков при обработке и меры по их предупреждению и устранению; порядок учета пороков.

§ 14. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СКОРНЯЖНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества выполнения работ в скорняжном производстве в соответствии с утвержденной методикой и инструкциями после раскроя шкурок на изделия, меха и пластины; мехов и пластин на изделия из шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов); меховой и шубной овчины на изделия; подделки шкурок белки и каракуля. Контроль качества сборки-складки шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) на изделия. Выявление пороков и принятие мер по их устранению. Оценка пороков и учет их по исполнителям. Инструктаж рабочих по методам и приемам выполнения контролируемых операций. Ведение учетной документации.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; стандарты и технические условия на ассортимент контролируемых изделий; правила проверки качества контролируемых операций; причины возникновения пороков при обработке и меры по их предупреждению и устранению; порядок учета пороков.

§ 15. КОНТРОЛЕР МЕХОВОГО СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ В СКОРНЯЖНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

6-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества выполнения работ в скорняжном производстве в соответствии с утвержденной методикой и инструкциями после раскроя шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя на изделия, меха и пластины; мехов и пластин на изделия после раскроя в распуск, в перекидку и другими сложными методами, после сборки-складки изделий, мехов и пластин. Выявление пороков и принятие мер по их устранению. Ведение учетной документации.

Должен знать: методы и приемы выполнения контролируемых операций; стандарты и технические условия на ассортимент контролируемых изделий; правила проверки качества контролируемых операций; причины возникновения пороков при обработке и меры по их предупреждению и устранению; порядок учета пороков.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 16. КРАСИЛЬЩИК МЕХА И ШУБНОЙ ОВЧИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Крашение меха и шубной овчины путем погружения шкур в ванны в различных аппаратах в соответствии с методикой обработки. Равномерное нанесение красильного раствора на волосную покров шкурок на машине или вручную щеткой в соответствии с видом меха и имитацией; равномерное нанесение пигментированного пленочного покрытия различной окраски по всей площади кожной ткани шкуры без загрязнения волосного покрова. Составление, дозирование, подогрев, заливка, подкрепление раствора, загрузка шкурок в аппараты. Перекачка отработанных растворов в емкости и подача их в оборудование для жидкостных обработок. Транспортировка шкурок, изделий, химикатов, материалов. Укладка

окрашенных шкур и изделий. Регулирование подачи красителя при работе на машинах. Контроль за температурным режимом и длительностью технологических процессов. Определение степени готовности шкур, выгрузка их из аппаратов.

Должен знать: устройство машины и приспособлений, аппаратов, контрольно-измерительных приборов и правила их технической эксплуатации; технологический процесс крашения меха анилином и другими красителями; влияние красителей на волос и кожную ткань; правила обращения с красителями; требования, предъявляемые к подготовке шкур для крашения и качеству крашения; нормы расхода красителей, химикатов и других материалов; приемы и методы нанесения анилинового раствора и других красителей в зависимости от рисунка, имитации и характера волосяного покрова шкур; нормы загрузки шкур в аппараты; способы укладки шкур до и после крашения на машине.

§ 17. КРАСИЛЬЩИК МЕХА И ШУБНОЙ ОВЧИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Крашение путем наводки (нанесения) красильного раствора на определенную глубину волосяного покрова шкур, пластины и меховых скроев при помощи пера, кисти, щетки шприцаппарата или машины для аэрографного и трафаретного крашения в соответствии с видом меха, требуемым рисунком, имитацией, цветом и оттенком. Подготовка и составление красильных растворов в соответствии с методикой и инструкцией. Контроль за качеством крашения.

Должен знать: виды меховых шкур; технологический процесс и требования, предъявляемые к качеству крашения в зависимости от вида меха и имитации; способы нанесения на волосяной покров шкур и изделий требуемого рисунка; рецептуру составления красильных растворов и способы их приготовления; нормы расхода красителей и других материалов.

§ 18. МАШИНИСТ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ДВОЕНИЯ ОВЧИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса нанесения клеящего раствора и приклеивание волосяного покрова при изготовлении меха на искусственной основе на полуавтоматической линии двоения овчины. Контроль за качеством наклеивания волосяного покрова. Принятие мер по предупреждению и устранению дефектов. Участие в работе по установке и наладке двоильного агрегата.

Должен знать: правила эксплуатации и взаимодействие механизмов полуавтоматической линии; свойства клеящего раствора; структуру и свойства кожной ткани, волосяного покрова овчины; требования, предъявляемые к качеству наклеивания волосяного покрова.

§ 19. МАШИНИСТ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ДВОЕНИЯ ОВЧИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Двоение (разрезание) волосяного покрова при изготовлении меха на искусственной основе на полуавтоматической линии двоения овчины. Проверка всех механизмов линии, участие в работе по устранению неполадок и наладке полуавтоматической линии.

Должен знать: устройство полуавтоматической линии и взаимодействие рабочих механизмов, правила эксплуатации; структуру и свойства кожной ткани и волосяного покрова овчины; влияние возникших пороков при дублировании овчины на качество выполнения последующих операций.

§ 20. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Промывка сырья и полуфабрикатов в аппаратах. Загрузка и выгрузка пушно-мехового сырья в аппараты. Подача сырья для промывки и отжим на машине.

Должен знать: назначение и принцип работы аппаратов; виды пушно-мехового сырья.

§ 21. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Промывка волосяного покрова меховых шкур на мездрильной машине с тупыми ножами и в аппаратах с целью удаления навала, репья, грязи и консервирующих веществ. Приготовление промывных растворов в соответствии с методикой. Регулировка зазоров между транспортирующими, прижимными и ножевым валами машины в зависимости от вида и толщины обрабатываемых шкур, а также высоты волосяного покрова и прочности связи его с кожаной тканью.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и машины; виды пушно-мехового сырья, его назначение; свойства и структуру кожаной ткани и волосяного покрова; особенности и требования, предъявляемые к качеству промывки и отжима.

§ 22. МАШИНИСТ РАЗВОДНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Разводка (платировка) кожаной ткани меховой и шубной овчины и шкур морского зверя на машине без обрывов и разрывов. Проверка готовности машины и полуфабриката к выполнению операции. Подача и заправка шкур в машину в расстил и расправка их в соответствии с технологическими требованиями обработки. Наблюдение за работой машины, качеством разводки (платировки).

Должен знать: устройство и взаимодействие рабочих механизмов машины и правила технической эксплуатации; правила регулирования машины; виды меховых шкур; методику обработки; свойства, структуру кожаной ткани и волосяного покрова, топографию и форму шкур; требования, предъявляемые к качеству шкур перед разводкой (платировкой) и качеству обработки.

§ 23. МОЙЩИК МЕЗДРЫ И ВОЛОСА

Характеристика работ. Промывка мездры и волоса в барках, чанах и других аппаратах. Загрузка и выгрузка их. Составление промывных растворов и регулирование их подачи в аппараты.

Должен знать: устройство оборудования и правила технической эксплуатации его; методику промывки мездры и волоса; требования, предъявляемые к качеству обработки.

§ 24. ОБРАБОТЧИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

Характеристика работ. Обработка меховых шкур путем равномерного нанесения пикальных, дубильных, провальных и других растворов без загрязнения волосяного покрова по всей площади кожаной ткани вручную или на намазной машине. Проверка готовности машины к выполнению операции и исправности аспирационной установки. Подача шкурки на стол в расстил или на транспортирующий механизм машины и заправка шкурки под рабочий вал в

расправленном виде. Наблюдение за качеством обработки и принятие мер к предупреждению и устранению дефектов. Определение готовности шкурок и укладывание их после намазки в стопки в установленном порядке.

Должен знать: назначение и принцип работы применяемого оборудования; ассортимент меховых шкурок; структуру и свойства кожаной ткани и волосяного покрова; состав, свойства, дозировку, назначение растворов и правила обращения с ними; требования, предъявляемые к подготовке шкурок к обработке.

§ 25. ОТДЕЛОЧНИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

2-й разряд

Характеристика работ. Отделка меховых шкурок путем разбивки-разрыхления на косе, скобе, машине волокон кожаной ткани шкурок мелких видов (кроме пушнины), разминки и подчистки с целью придания им мягкости и эластичности, выравнивания площади, не допуская обрывов, разрывов, засечек, выхватов. Проверка готовности шкурок к разрыхлению, машины - к выполнению операции и исправности аспирационной установки. Укладывание меховых шкурок на стол в расстил или подача на транспортирующий механизм машины, заправка шкурки под рабочий вал в расправленном состоянии.

Должен знать: назначение и принцип работы применяемого оборудования; ассортимент меховых шкурок; структуру и свойства кожаной ткани и волосяного покрова; состав, свойства, дозировку, назначение растворов и правила обращения с ними; требования, предъявляемые к подготовке шкурок к отделке.

§ 26. ОТДЕЛОЧНИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

3-й разряд

Характеристика работ. Отделка меховых шкурок путем выжигания рельефного рисунка на волосяном покрове шкурок на специальных электроустановках, равномерного нанесения люстровальных, формалиновых и других химических растворов на волосяной покров шкурки вручную или на намазной машине. Разбивка и оттяжка на машине краев меховой и шубной овчины. Разбивка-разрыхление волокон кожаной ткани шкурок средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) и шкур морского зверя; разминка и подчистка с целью придания кожаной ткани мягкости и эластичности без обрывов, разрывов, засечек, выхватов. Стрижка-рубка волосяного покрова меховой и шубной овчины в сырье после отмоки, промывки и отжима на рубильных или шерстерезальных машинах на установленную высоту без засечек, пропусков волосяного покрова и обрывов шкур. Установка соответствующей величины зазора между режущими и транспортирующими механизмами машины. Подача овчины в расстил на подающий транспортер с расправкой ее по всей площади. Имитация овчины под каракуль путем придания искусственного завитка волосяному покрову с одновременным закреплением витка на прессе, без запала волоса и сваривания (коробления) кожаной ткани. Нанесение на волосяной покров шкуры специального раствора вручную щеткой равномерно по всей площади на установленную глубину. Контроль за качеством нанесения растворов и проникновением на установленную глубину в волосяной покров шкурки, интенсивностью и равномерностью намазки по всей площади его и недопущением загрязненности растворами кожаной ткани.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования; методику и приемы отделки волосяного покрова и кожаной ткани; требования, предъявляемые к качеству отделки меховых шкурок.

§ 27. ОТДЕЛОЧНИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

4-й разряд

Характеристика работ. Отделка меховых шкурок путем разбивки на разбивочной машине волосяного покрова пушнины, каракулево-смушковых видов, морского зверя, меховой и шубной овчины с наличием на отделочных участках шкуры сильно спутанного и свойлаченного волоса с целью его разрыхления. Разминка и подчистка на машине, скобе, косе меховой и шубной овчины, шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя с целью придания кожаной ткани мягкости и эластичности без обрывов, разрывов, засечек, выхватов. Подача и заправка шкурок под ножовой вал машины и многократное перемещение их при разбивке в различных направлениях в соответствии с методикой обработки. Стрижка на стригальной машине сухого волосяного покрова меховых шкурок на установленную высоту для придания волосяному покрову ровной поверхности без выхватов, засечек волоса и обрубки конечностей шкурки. Регулирование необходимого зазора между ножевым и подающим механизмами в зависимости от вида и толщины обрабатываемого мехового полуфабриката. Подача шкурки в расстил волосяным покровом вверх на транспортер машины, расправка ее по всей площади и запуск под ножовой вал. Удаление из волосяного покрова шкурки остевых волос вручную или на машине путем выдергивания их из кожаной ткани или обрыва под самое основание с целью получения ровной, шелковистой поверхности без повреждения пухового волоса. Регулирование зазора между металлическим, рифленным и резиновым валиками машины в зависимости от толщины и прочих свойств обрабатываемых шкурок. Ведение процесса опаливания выбившегося волоса шкурок пушнины со стороны кожаной ткани в полуфабрикате на горелке вручную. Контроль за проведением операции и качеством обработки волосяного покрова по всей площади.

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 01.10.2009 N 121)

Стрижка сырой овчины на шерстезной машине, оснащенной автоматической заточкой и автоматическим регулированием натяжения и растяжения ленты - резца. Выбор соответствующих параметров работы машины: мощности вытяжной вентиляции, регулирования угла заточки ленты-резца, скорости движения ленты транспортера, высоты стрижки волосяного покрова, зазора между ножевым и подающими механизмами. Контроль качества стрижки волосяного покрова.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и регулирования различных видов отделочных машин; требования, предъявляемые к подготовке шкурок к операции отделки меховых шкурок и влияние отделочной операции на качество выполнения последующих операций.

§ 28. ОТДЕЛОЧНИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

5-й разряд

Характеристика работ. Отделка меховых шкурок путем удаления из волосяного покрова остевых волос на машине или вручную, выдергивая их из кожаной ткани или обрывая под самое основание, не допуская наличия оборванных остевых волос, с целью получения ровной, шелковистой поверхности без повреждения пухового волоса. Регулирование зазора между металлическим, рифленным и резиновым валиками машины в зависимости от толщины и прочих свойств обрабатываемых шкурок.

Растягивание, растягивание-мягчение овчины на тянульно-мягильной машине при помощи ножового вала, на поверхности которого закреплены щетки и резцы под разными углами. Многократное перемещение шкур механизмом реверсирования. Установка соответствующей величины зазора между ножевым и транспортирующими механизмами машины и скорости подачи овчины. Контроль за качеством проведения процесса.

Выравнивание, стрижка овчины на стригальной (выравнивающей) машине. Регулирование скорости вращения ножового вала и скорости движения транспортеров с пульта управления, перемещения неподвижного ножа в горизонтальной и вертикальной плоскостях, натяжения лент подающего и отводящего транспортеров. Контроль за качеством проведения процесса. Наладка оборудования.

Должен знать: устройство и правила наладки оборудования; правила обращения с ножом и другими инструментами; структуру волосяного покрова и отличительные особенности остевых и пуховых волос; требования, предъявляемые к полуфабрикату и качеству обработки; методы и

приемы отделки волосяного покрова.

§ 29. ПОДНОСЧИК СЫРЬЯ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, ХИМИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА В СЫРЕЙНЫХ, ДУБИЛЬНО-КРАСИЛЬНЫХ И ФОРМАЛИНОВЫХ ЦЕХАХ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подсобных работ, связанных с транспортировкой на ручных тележках, тачках и вагонетках мехового сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в сырейных, дубильно-красильных и формалиновых цехах мехового производства.

Должен знать: виды сырья, полуфабрикатов, дубильных и химических материалов, их свойства; правила транспортировки.

§ 30. ПРАВЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК И СКРОЕВ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Правка шкурок вручную без приспособлений. Перетяжка (разминка и растяжка) вручную кожаной ткани шкурок в ширину и длину.

Должен знать: форму и топографию шкурок; способы разминки и растяжки.

§ 31. ПРАВЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК И СКРОЕВ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Отпаривание меховых пластин, скроев. Правка шкурок, снятых трубкой, на специальных правилках. Выворотка шкурок на кожаную ткань или волосяной покров; съем с рам меховых шкурок и изделий, расправка скорняжных швов. Загрузка рам в сушилки, наблюдение за режимом сушки и температурой в сушильных камерах. Выгрузка рам из сушилок.

Должен знать: устройство правил и рам и правила их эксплуатации; форму и топографию шкурок; способы расправки и растяжки; порядок и способы выполнения работы по правке шкурок на рамах; степень натяжки на рамах меховых шкурок различных видов; режим сушки меховых шкурок и степень их готовности; требования, предъявляемые к меховым шкуркам различных видов после правки.

§ 32. ПРАВЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК И СКРОЕВ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Правка (растяжка) кожаной ткани шкурок пушнины в ширину и длину вручную или при помощи специального приспособления, механических правил; правка меховых шкурок с растяжкой на рамах по нанесенным контурам путем закрепления зажимами, гвоздями и колками; расправка шкурок на машине с целью увеличения площади, расстилка квашеного каракуля на площади для сушки с одновременной правкой его по контуру и площади для придания симметричной формы.

Должен знать: устройство машин, рам, механических правил и сушильных камер и правила их эксплуатации; способы расправки и растяжки; порядок и способы выполнения работы по правке шкурок на рамах; степень натяжки на рамах меховых шкурок различных видов; режим сушки меховых шкурок и степень их готовности; требования, предъявляемые к качеству расстилки и правки сырого квашеного каракуля.

§ 33. ПРАВЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК И СКРОЕВ ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Правка меховых скроев и шкурок на рамах перед раскроем в соответствии с технологическими требованиями по нанесенным контурам путем закрепления шкурок и изделий зажимами, гвоздями или колками в соответствии с требуемой формой и правильным расположением рядков. Правка воротников, изготовленных методом формования на специальных правилках. Нанесение на рамы контуров изделий по лекалам.

Должен знать: устройство рам, сушильных камер и специальных правилок и правила их эксплуатации; порядок и способы выполнения работы по правке воротников (изготовленных методом формования) и скроев изделий в зависимости от вида меха, фасона и размера лекал для правки скроев изделий; режим сушки меховых шкурок различных видов и скроев изделий и степень их готовности.

§ 34. ПРЕССОВЩИК

Характеристика работ. Прессование шерсти и отходов текстильных и других материалов в тюки или кипы на ручных и механических прессах.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации пресса; требования, предъявляемые к прессованию меховых шкурок и шерсти в тюки и кипы.

Прессование мехового сырья и полуфабрикатов в тюки и кипы на механических прессах.

§ 35. РАСПАКОВЩИК СЫРЬЯ

Характеристика работ. Распаковка вручную кип и тюков мехового сырья; удаление со шкур соли, срезание бирок, выстилка и укладка шкур в штабели и на стеллажи по видам мехового сырья в соответствии с методикой обработки. Выявление наличия вредителей волосяного покрова и кожаной ткани. Проверка соответствия количества сырья и полуфабриката спецификации. Сбор и укладка упаковочных материалов в установленном порядке.

Должен знать: порядок растюковки мехового и овчинно-шубного сырья и полуфабриката, укладки шкур в штабели или на стеллажи по видам мехового сырья.

§ 36. РАСЧЕСЫВАЛЬЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

Характеристика работ. Расчесывание волосяного покрова меховой и шубной овчины, меховых шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) на машине или вручную при помощи специальных расчесок, кардоленты и т.п. с целью удаления из волосяного покрова опилок, пыли, распрямления закатанного, спутанного, слипшегося волоса и придания волосяному покрову естественного расположения волокон с сохранением целостности (без выхватов) волосяного покрова. Подача и заправка шкурок под карданный вал машины, контроль за качеством расчесывания волосяного покрова. Чистка карданного вала.

Должен знать: принцип работы машины; правила смазки и чистки; структуру волосяного покрова и кожаной ткани меховых шкурок; производственное назначение меховых шкурок; требования, предъявляемые к подготовке и качеству расчесывания; влияние дефектов расчесывания на качество выполнения последующих операций.

§ 37. РАСЧЕСЫВАЛЬЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

3-й разряд

Характеристика работ. Расчесывание волосяного покрова шкурок пушнины и шкур морского зверя на машине или вручную при помощи специальных расчесок, кардоленты с целью удаления из волосяного покрова опилок и пыли, распрямления закатанного, спутанного, слипшегося волоса и придания волосяному покрову естественного расположения волокон с сохранением целостности волосяного покрова. Контроль за качеством расчесывания волосяного покрова меховых шкурок. Чистка машины.

Должен знать: устройство и правила технической эксплуатации машины; структуру волосяного покрова и кожной ткани пушно-меховых полуфабрикатов; производственное назначение меховых шкурок; требования, предъявляемые к подготовке и качеству расчесывания; влияние дефектов расчесывания на качество выполнения последующих операций.

§ 38. РАСЧЕСЫВАЛЬЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расчесывания волосяного покрова шкурок с целью удаления из волосяного покрова опилок и пыли, распрямления закатанного, спутанного, слипшегося волоса и придания волосяному покрову естественного расположения волокон с сохранением целостности волосяного покрова на кардочесальной машине, оснащенной автоматическим очистительным устройством кардного вала и автоматическим изменением глубины прочесывания. Укладка полуфабриката на конвейер. Регулирование натяжения ремней, сетки подающего и отводящего конвейеров, глубины прочесывания волосяного покрова полуфабриката, натяжения кардоленты. Периодическая очистка кардного вала от очесов. Регулирование скорости движения конвейера, вращения кардного вала, транспортирующих валов в зависимости от толщины полуфабриката, его качественных характеристик. Контроль качества расчесывания волосяного покрова меховых шкурок.

Должен знать: правила выполнения работ по расчесыванию мехового полуфабриката; технические условия, предъявляемые к полуфабрикату до и после расчесывания; устройство, правила эксплуатации и наладки машины.

§ 39. СКОРНЯК-РАСКРОЙЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Удаление пашин и кромки у меховых шкурок. Вырезка и очистка от хрящей хвостов, голов, ушей.

Должен знать: правила раскроя шкурок; виды меха; топографию шкурок различных видов меха; способы кроя по шаблону, вырезки и очистки меховых шкурок.

§ 40. СКОРНЯК-РАСКРОЙЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Раскрой по шаблону, удаление пороков и подборка вставок и приставок для шкурок с недостающими частями шкурок мелкой группы (кроме пушнины). Проверка количества и качества набранных шкурок. Удаление пороков, обрезка лап шкурок средних видов, пушнины и каракулево-смешковых видов. Раскрой меха на детали игрушек в соответствии с лекалами, техническими требованиями, установленными нормами использования мехового полуфабриката.

Должен знать: методы раскроя меха на детали игрушек; шкурки различных видов меха;

ассортимент меховых игрушек; характер и топографию волосяного покрова и кожной ткани; способы удаления пороков.

§ 41. СКОРНЯК-РАСКРОЙЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Раскрой шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) на низ изделий после проверки количества и качества набранных шкурок; шубной овчины - на воротники, мехового лоскута - на изделия и отделку; шкурок белки - на отдельные части: хребет, черев, бедерки, пашины, бочка в соответствии с лекалами, техническими требованиями и установленными нормами использования мехового полуфабриката. Подборка вставок и приставок для шкурок с недостающими частями и удаление пороков в шкурках средней группы и шкур морского зверя; обработка накладками пашин и плешин шубной овчины. Расправка шкурок на длину и ширину с целью максимального использования площади.

Отделка меховых изделий из лоскута и низа изделий из меховой и шубной овчины, из шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) вручную; осноровка и подрезка бортов, низа изделий, пройм. Просмотр изделий со стороны волосяного покрова и кожной ткани, проверка качества скорняжных работ; выявление и удаление пороков путем прорезок, вставок и подставок вручную. Прострижка, подстрижка, расчесывание, зачесывание и придание волосяному покрову необходимого направления. Разглаживание швов со стороны кожной ткани.

Должен знать: методы раскроя и способы удаления пороков; ассортимент меховых изделий; требования, предъявляемые к качеству готовых изделий; нормы расхода и использования меха; характер и топографию волосяного покрова и кожной ткани; соединение шкурок и подставок по высоте, тону, цвету, рисунку волосяного покрова и толщине кожной ткани; способы осноровки-подрезки; технические требования, предъявляемые к меховым скроям.

§ 42. СКОРНЯК-РАСКРОЙЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Раскрой шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) на изделия, меха, пластины, а также изделий из меха и пластин после проверки количества и качества набранных шкурок. Раскрой меховой и шубной овчины на изделия; подборка вставок и приставок для шкурок с недостающими частями, шкурок белки и каракуля, а также раскрой изделий из хвостов и лап в соответствии с чертежами, лекалами, техническими требованиями и установленными нормами использования мехового полуфабриката. Выявление и удаление пороков путем прорезок, вставок, подставок и спуска клина. Изготовление горжет, пелерин, палантинов и полупелерин из шкурок мелкой и средней групп. Оформление и отделка головки (вставка глаз, пришивка ушей, подделка носика и др.). Раскрой сложным методом - роспуск по мере надобности. Правка на щитах, обрезка шкурок по контуру лекала и чистка волосяного покрова с использованием необходимых для работы машин, приспособлений и инструментов при выполнении всех операций скорняжно-пошивочного производства. Проверка качества готовых скроев, выявление и удаление пороков. Отделка, осноровка-подрезка меховых изделий и скроев из меховой и шубной овчины, шкурок мелкой и средней групп (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов). Прострижка, подстрижка, расчесывание, зачесывание и придание волосяному покрову необходимого направления. Разглаживание швов со стороны кожной ткани.

Должен знать: методы сложного раскроя; способы удаления и исправления пороков; способы осноровки-подрезки по лекалам в соответствии с установленным размером и фасоном изделий; требования, предъявляемые к качеству скроя и готовых изделий; нормы расхода и использования меха; рациональные раскладки и раскрой при максимальном использовании

полезной площади; устройство и работу механизмов, машин, приспособлений и инструментов.

§ 43. СКОРНЯК-РАСКРОЙЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Раскрой шкурок пушнины, каракулево-смушковых видов и шкур морского зверя на изделия, меха и пластины, а также меха и пластин на изделия после проверки количества и качества набранных шкурок. Раскрой в роспуск, в перекидку и другими методами, обеспечивающими плавный переход волосяного покрова от одной шкурки к другой и размещение шкурок в изделиях разными способами. Раскрой шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов, предназначенных для изготовления воротников с применением правки методом формования. Разработка и изготовление для запуска в производство новых моделей и образцов меховых изделий, а также горжет, палантинов, пелерин и полупелерин из шкурок пушнины, каракулево-смушковой группы и шкур морского зверя.

Отделка, осноровка-подрезка меховых изделий и скроев из шкурок пушнины и каракулево-смушковой группы и шкур морского зверя. Выявление и удаление пороков путем прорезок, вставок и подставок, расчесывание, зачесывание с целью придания волосяному покрову необходимого направления. Разглаживание швов со стороны кожаной ткани.

Должен знать: методы сложного раскроя: в роспуск, в перекидку и др.; ассортимент меховой продукции; требования, предъявляемые к качеству скроя и готовых изделий; способы удаления пороков; нормы расхода и использования меха; рациональные раскладки; технические условия и последовательность обработки деталей в потоке; способы осноровки-подрезки по лекалам в соответствии с установленным размером и фасоном изделия.

§ 44. СКОРНЯК-РАСКРОЙЩИК

7-й разряд

Характеристика работ. Раскрой меховых скроев из различных видов пушнины, каракуля, овчины, кожи, искусственного меха для изготовления опытных образцов и образцов-эталонов. Проработка разных видов раскладок из различных размерных групп; подбор шкурок в скроях по цвету, высоте и густоте волоса; правка, отделка скроев.

Должен знать: методы сложного раскроя: в роспуск, в перекидку и др.; ассортимент меховой продукции; требования, предъявляемые к качеству скроя и готовых изделий; способы удаления пороков; нормы расхода и использования меха; рациональные раскладки; технические условия и последовательность обработки деталей в потоке.

§ 45. СКОРНЯК-НАБОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Наборка-складка воротников из шубной овчины, низа изделий из шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) однородных по цвету, тону, высоте, густоте, рисунку волосяного покрова, характеру кожаной ткани в соответствии с требованиями и установленными нормами расхода меха. Сортировка, наборка-складка из мехового лоскута по цвету, оттенку, густоте, характеру волосяного покрова и кожаной ткани по лекалам и чертежам; нанесение меток, обозначающих место шкурок в скрое.

Должен знать: ассортимент меховых изделий; шкурки мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов) и шубной овчины; характер и топографию волосяного покрова шкурок; технические требования, предъявляемые к наборке-складке изделий из шубной овчины, шкуркам мелкой и средней групп и мехового лоскута; установленные нормы расхода меха; требования, предъявляемые к качеству мехового скроя.

§ 46. СКОРНЯК-НАБОРЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Наборка-складка изделий, мехов, полос из шкурок мелких и средних видов (кроме пушнины и каракулево-смушковых видов), меховой и шубной овчины, из хвостов, лап, частей белки (кроме хребтов), однородных по цвету, тону, высоте, густоте, рисунку волосяного покрова, характеру кожной ткани, количеству рядков в соответствии с техническими требованиями и установленными нормами расхода меха. Расположение шкурок в мехах, полосах и изделиях в соответствии с чертежами; нанесение меток, обозначающих место шкурок в скрое.

Должен знать: ассортимент меховых изделий из шкурок различных видов меховой и шубной овчины, хвостов, лап, частей белки (кроме хребтов); технические требования, предъявляемые к наборке-складке изделий, мехов и полос; рациональные раскладки.

§ 47. СКОРНЯК-НАБОРЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Наборка-складка изделий, мехов, пластин из шкурок пушнины и каракулево-смушковых видов, шкур морского зверя, однородных по цвету, тону, высоте, густоте, рисунку волосяного покрова, характеру кожной ткани, количеству рядков в соответствии с техническими требованиями и установленными нормами расхода меха. Расположение шкурок в мехах, пластинах и изделиях в соответствии с чертежами. Подрезка шкурок по форме лекал и чертежам; нанесение меток, обозначающих место шкурок в раскрое.

Должен знать: ассортимент изделий из шкурок пушнины, каракулево-смушковой группы и шкур морского зверя; технические требования, предъявляемые к наборке-складке изделий, мехов, полос из шкурок пушнины, каракулево-смушковой группы и шкур морского зверя; технические условия; рациональные раскладки при максимальном использовании полезной площади.

§ 48. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

2-й разряд

Характеристика работ. Глажение волосяного покрова меховых скроев на гладильной машине открытого типа с целью восстановления блеска и фиксации его. Регулирование температуры нагрева гладильного вала, наблюдение за работой машины и качеством глажения. Нанесение люстровального раствора на волосяной покров скроев перед глажением.

Должен знать: принцип работы и взаимодействие рабочих механизмов гладильных машин; требования, предъявляемые к качеству обработки волосяного покрова; способы нанесения люстровального раствора на волосяной покров и приемы глажения без подпаливания волосяного покрова.

§ 49. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

4-й разряд

Характеристика работ. Глажение меховых шкурок после люстрирования на гладильной машине открытого типа по участкам с постоянным перемещением под гладильным валом в различных направлениях с целью выпрямления волоса и придания блеска волосяному покрову без подпаливания (запала), обрывов, разрывов, сваривания и стягивания кожной ткани. Подготовка меховых шкурок к глажению после нанесения люстровального раствора. Нагрев и регулирование температуры. Укладка, расправка меховых шкурок в расстил волосяным покровом вверх на подающий механизм машины, подача под гладильный вал и глажение с целью

пластификации и вытягивания волоса.

Контроль за качеством нанесения люстровального раствора на меховые шкурки по всему волосяному покрову и качеством глажения. Укладка меховых шкурок на стеллаж или конвейер. Наладка, регулирование рабочих механизмов гладильной машины, смазка и чистка.

Должен знать: устройство и способы наладки обслуживаемой машины; правила регулирования температурного режима гладильного вала; свойства люстровальных растворов; приемы выполнения операций; структуру кожной ткани и волосяного покрова меховых шкурок; технические требования, предъявляемые к качеству глажения.

§ 50. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

5-й разряд

Характеристика работ. Глажение меховых шкурок после обработки растворами формалина и солями хрома или другими химическими веществами на гладильной машине по участкам с постепенным перемещением под гладильным валом в различных направлениях для выпрямления волоса и придания блеска волосяному покрову, без подпаливания (запала), обрывов, разрывов, сваривания и стягивания кожной ткани. Подготовка меховых шкурок к глажению после намазки волосяного покрова растворами формалина и солями хрома. Нагрев и регулирование температуры. Укладка и расправка меховых шкурок в расстил волосяным покровом вверх на подающий механизм машины, подача под гладильный вал и глажение с целью фиксации волоса в вытянутом состоянии. Контроль за качеством нанесения растворов формалина и солей хрома или других химических растворов на меховые шкурки по всему волосяному покрову и качеством глажения. Укладка меховых шкурок на стеллажи или конвейер. Регулирование рабочих механизмов гладильной машины, смазка и чистка.

Должен знать: устройство гладильных машин различных типов; правила регулирования температурного режима; структуру кожной ткани и волосяного покрова меховых шкурок различных имитаций (с различной длиной волосяного покрова); свойства формалина и солей хрома и других химических растворов; технические требования, предъявляемые к качеству глажения после обработки раствором формалина и солями хрома и другими химическими веществами; правила регулирования рабочих механизмов гладильной машины.

§ 51. ЧИСТИЛЬЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК БЕНЗИНОМ

1-й разряд

Характеристика работ. Чистка и обезжиривание отдельных участков волосяного покрова и кожной ткани меховых шкур бензином.

Должен знать: правила выполнения операции; требования, предъявляемые к качеству чистки меховых шкурок.

§ 52. ШВЕЯ (В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНЫХ И СКОРНЯЖНЫХ ЦЕХАХ)

1-й разряд

Характеристика работ. Ушивание вручную скорняжным швом сырых шкурок, порванных на предыдущих операциях, в соответствии с установленными технологическими требованиями; контроль качества выполнения операции.

Должен знать: виды меха; способы ушивания шкурок; номера ниток и игл, применяемых для отдельных видов меха; частоту строчки и натяжения нити; технические требования, предъявляемые к ушивке шкурок.

§ 53. ШВЕЯ (В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНЫХ И СКОРНЯЖНЫХ ЦЕХАХ)

Характеристика работ. Ушивание на машине меховых шкурок в сырейно-красильных цехах в местах прорезки; пришивка подставок с тщательной заправкой волоса пинцетом или волосозаправителем, не допуская посадки, растяжки краев шкурки и без захвата волоса в шов с соблюдением высоты и частоты строчки, установленных для различных видов меха. Контроль качества выполнения операций.

Должен знать: устройство машины, правила эксплуатации, регулирования частоты строчки и натяжения нити; применяемые инструменты и приспособления, правила пользования ими; виды меховых шкурок; способы сшивания меховых шкурок в сырейно-красильных цехах; номера ниток и игл, применяемых для различных видов шкурок; технические требования, предъявляемые к ушивке шкурок на машине.

§ 54. ШВЕЯ (В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНЫХ И СКОРНЯЖНЫХ ЦЕХАХ)

Характеристика работ. Соединение на машине частей меховых шкурок в детали скроя с тщательной заправкой волоса пинцетом или волосозаправителем без захвата волоса в шов с соблюдением высоты и частоты строчки, установленных для различных видов меха на машине. Контроль качества выполнения операции.

Должен знать: устройство машины, применяемых инструментов, приспособлений и правила пользования ими; виды меха и ассортимент пошиваемых изделий; способы соединения изделий из мехового лоскута; технические требования, предъявляемые к сшиванию изделий из мехового лоскута на машине; номера ниток и игл; регулирование частоты строчки и натяжения нити.

§ 55. ШВЕЯ (В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНЫХ И СКОРНЯЖНЫХ ЦЕХАХ)

Характеристика работ. Соединение вручную скорняжным швом деталей меховых скроев из всех видов меха, кроме изделий из каракульчи и кляма, в соответствии с установленными технологическими требованиями. Соединение на машине деталей меховых скроев, ушивание меховых шкурок с тщательной заправкой волоса пинцетом или волосозаправителем, не допуская посадки, растяжки краев шкурки и без захвата волоса в шов с соблюдением высоты и частоты строчки, установленных для различных видов меха; пришивание подкладки к пелеринам, полупелеринам, воротникам на машине в соответствии с технологией и техническими требованиями.

Должен знать: устройство машины, применяемых инструментов и приспособлений, правила пользования ими; ассортимент меховых изделий; способы соединения меховых скроев при различных методах раскроя; порядок расположения шкурок и деталей в изделиях; технологию и технические требования, предъявляемые к соединению меховых скроев; виды пороков, способы их предупреждения и устранения.

§ 56. ШВЕЯ (В СЫРЕЙНО-КРАСИЛЬНЫХ И СКОРНЯЖНЫХ ЦЕХАХ)

Характеристика работ. Соединение вручную скорняжным швом деталей меховых скроев из каракульчи и кляма в соответствии с установленными технологическими требованиями.

Соединение на машине деталей меховых изделий, раскроенных сложными методами: в зубцы (пилку), в роспуск, спуск клина, в расшивку в соответствии с технологией и техническими требованиями в установленном скорняком-раскройщиком порядке, с тщательной заправкой волоса пинцетом или волосозаправителем, без захвата волоса в шов с соблюдением высоты и

частоты строчки, установленных для различных видов меха.

Должен знать: устройство машины, применяемых инструментов и приспособлений, правила пользования ими; ассортимент меховых изделий, раскраиваемых сложными методами, виды меха; способы соединения меховых изделий при различных методах раскроя.

§ 57. ЭПИЛИРОВЩИК МЕХОВЫХ ШКУРОК

5-й разряд

Характеристика работ. Эпилирование меховых шкур мехом путем подрезки острого волоса на машине на необходимую высоту или удаление его под основание - без выхватов, повреждений пухового волоса, с сохранением целостности шкур. Укладка шкур на транспортер машины в расстил и прикрепление их к полотну транспортера булавками по всему периметру шкурки. Проверка параллельности расположения и величины зазора между перегибом транспортирующей ленты и стационарным ножом. Предварительная проверка чистоты резания острого волос ножами рабочего вала. Регулирование мощности отсоса воздуха в аспирационной установке машины. Контроль качества обработки. Наблюдение за глубиной, качеством и чистотой срезания острого волос.

Должен знать: устройство и взаимодействие рабочих механизмов машины; правила технической эксплуатации, регулирования, смазки и чистки ее; правила эпилирования меховых шкур; виды меховых шкур; структуру волосяного покрова; требования, предъявляемые к подготовке шкур и качеству эпилировки.

ПЕРЕЧЕНЬ наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик водно-химической обработки	4	Аппаратчик водно-химической обработки	4	48	Меховая
2.	Аппаратчик дубления	4 - 5	Аппаратчик дубления	4	48	—"
3.	Аппаратчик откати	3 - 4	Аппаратчик откати	3 - 4	48	—"
4.	Варщик шубного лоскута	3	Варщик шубного лоскута	3	48	—"
5.	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в сырьинно-красильном производстве	2 - 6	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в сырьинно-красильном производстве	2 - 6	48	—"
6.	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в скорняжном производстве	3 - 6	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в скорняжном производстве	3 - 6	48	—"
7.	Красильщик меха и	4 - 5	Красильщик меха и	4 - 5	48	—"

шубной овчины			шубной овчины			
8.	Машинист полуавтоматической линии двоения овчины	3 - 4	Машинист полуавтоматической линии двоения овчины	3 - 4	48	—"
9.	Машинист промывочной машины	2, 4	Машинист промывочной машины	2, 4	48	—"
10.	Машинист разводной машины	4	Машинист разводной машины	4	48	—"
11.	Мойщик мездры и волоса	2	Мойщик мездры и волоса	2	48	—"
12.	Обработчик меховых шкурок	2	Обработчик меховых шкурок	2	48	—"
13.	Отделочник меховых шкурок	2 - 5	Отделочник меховых шкурок	2 - 5	48	—"
14.	Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в сырейнных, дубильно-красильных и формалиновых цехах	3	Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в сырейнных, дубильно-красильных и формалиновых цехах	3	48	—"
15.	Правщик меховых шкурок и скроев изделий	1 - 4	Правщик меховых шкурок и скроев изделий	1 - 4	48	—"
16.	Прессовщик	2 - 3	Прессовщик	2	48	—"
17.	Распаковщик сырья	2	Распаковщик сырья	2	48	—"
18.	Расчесывальщик меховых шкурок	2 - 4	Расчесывальщик меховых шкурок	2 - 3	48	—"
19.	Скорняк-раскройщик	2 - 7	Скорняк-раскройщик	2 - 6	48	—"
			Скорняк-отделочник	4 - 6	48	—"
20.	Скорняк-наборщик	4 - 6	Скорняк-наборщик	4 - 6	48	—"
21.	Термоотделочник меховых шкурок	2, 4 - 5	Термоотделочник меховых шкурок	2, 4 - 5	48	—"
22.	Чистильщик меховых шкурок бензином	1	Чистильщик меховых шкурок бензином	1	48	—"
23.	Швея (в сыреино-красильных и скорняжных цехах)	1 - 5	Швея (в сыреино-красильных и скорняжных цехах)	1 - 5	48	—"
24.	Эпилировщик меховых шкурок	5	Эпилировщик меховых шкурок	5	48	—"

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

N п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	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 водно-химической обработки	4	Аппаратчик водно-химической обработки	4	45	Меховая
2.	Аппаратчик дублирования	4	Аппаратчик дублирования	4 – 5	45	–"–
3.	Аппаратчик откатки	3 – 4	Аппаратчик откатки	3 – 4	45	–"–
4.	Варщик шубного лоскута	3	Варщик шубного лоскута	3	45	–"–
5.	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в сыреино-красильном производстве	2 – 6	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в сыреино-красильном производстве	2 – 6	45	–"–
6.	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в скорняжном производстве	3 – 6	Контролер мехового сырья и полуфабрикатов в скорняжном производстве	3 – 6	45	–"–
7.	Красильщик меха и шубной овчины	4 – 5	Красильщик меха и шубной овчины	4 – 5	45	–"–
8.	Машинист полуавтоматической линии двоения овчины	3 – 4	Машинист полуавтоматической линии двоения овчины	3 – 4	45	–"–
9.	Машинист промывочной машины	2, 4	Машинист промывочной машины	2, 4	45	–"–
10.	Машинист разводной машины	4	Машинист разводной машины	4	45	–"–
11.	Мойщик мездры и волоса	2	Мойщик мездры и волоса	2	45	–"–
12.	Обработчик меховых шкурок	2	Обработчик меховых шкурок	2	45	–"–
13.	Отделочник меховых шкурок	2 – 5	Отделочник меховых шкурок	2 – 5	45	–"–
14.	Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в сыреинных, дубильно-красильных и формалиновых цехах	3	Подносчик сырья, полуфабрикатов, химических материалов и отходов производства в сыреинных, дубильно-красильных и формалиновых цехах	3	45	–"–
15.	Правщик меховых шкурок и скроев изделий	1 – 4	Правщик меховых шкурок и скроев изделий	1 – 4	45	–"–

16. Прессовщик	2	Прессовщик	2 - 3	45	—"
17. Распаковщик сырья	2	Распаковщик сырья	2	45	—"
18. Расчесывальщик меховых шкур	2 - 3	Расчесывальщик меховых шкур	2 - 4	45	—"
19. Скорняк-раскройщик	2 - 6	Скорняк-раскройщик	2 - 7	45	—"
20. Скорняк-наборщик	4 - 6	Скорняк-наборщик	4 - 6	45	—"
21. Скорняк-отделочник	4 - 6	Скорняк-раскройщик	2 - 7	45	—"
22. Термоотделочник меховых шкур	2, 4 - 5	Термоотделочник меховых шкур	2, 4 - 5	45	—"
23. Чистильщик меховых шкур бензином	1	Чистильщик меховых шкур бензином	1	45	—"
24. Швея (в сыреино-красильных и скорняжных цехах)	1 - 5	Швея (в сыреино-красильных и скорняжных цехах)	1 - 5	45	—"
25. Эпилировщик меховых шкур	5	Эпилировщик меховых шкур	5	45	—"

КОЖГАЛАНТЕРЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ПЕРЕТЯЖЧИК ПЕРЧАТОЧНОЙ КОЖИ

3-й разряд

Характеристика работ. Перетяжка-растяжка перчаточной кожи на машине и вручную. Осмотр кожи, отметка пороков, растяжка кожи до пределов, обеспечивающих минимальную тягучесть в продольном и максимальную - в поперечном направлении, растяжка периферийных участков кожи.

Должен знать: принцип работы, правила технической эксплуатации и регулирования применяемого оборудования; свойства кожи и ее топографических участков; дефекты обработки, причины возникновения и способы их предупреждения и устранения; размеры раскраиваемых деталей; направление тягучести кожи и деталей; способы и последовательность выполнения операции; требования стандартов и технических условий к коже и деталям.

§ 2. РАЗРИСОВЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Разрисовка-ворсование изделий и деталей путем нанесения клеевого раствора сетчатыми шаблонами. Подбор шаблона. Проверка чистоты и исправности шаблона. Установка детали. Накладывание сетчатого шаблона с соблюдением точного совпадения контура шаблона с контурами детали или изделия. Нанесение клея равномерным слоем без пропусков, сгустков и подтеков. Промывка и сушка шаблонов. Изготовление аппликаций.

Должен знать: приемы разрисовки путем нанесения клеевого раствора; виды деталей и изделий, подлежащих разрисовке; места расположения рисунков на деталях и изделиях; свойства применяемых клеевых растворов; дефекты обработки, причины возникновения и способы их предупреждения и устранения.

§ 3. РАЗРИСОВЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Разрисовка-ворсование изделий и деталей путем нанесения рисунка красками с помощью сетчатых шаблонов или клише. Нанесение "бархатных рисунков" на детали или изделия в электростатическом поле. Подбор шаблонов, клише и красок. Проверка чистоты и исправности шаблонов и клише. Установка сетчатого шаблона или накладывание клише с обеспечением точного совпадения контуров шаблона или клише с контурами детали или изделия. Подбор ворсы и загрузка ее в бункер установки. Проверка контрольно-измерительных приборов; установление требуемых параметров электростатического поля и наблюдение за ними в процессе работы. Регулирование подачи ворсы, чистка деталей и изделий пылесосом и просушка их, смена шаблонов или клише.

Должен знать: правила и режимы обработки деталей и изделий в электростатическом поле; виды, свойства и способы подбора красок; правила технической эксплуатации и регулирования применяемого оборудования.

§ 4. РАЗРИСОВЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Разрисовка изделий и деталей путем раскрашивания по оттиску вручную с обеспечением четкого рисунка, правильного сочетания расцветок и тонов раскраски. Подбор красок соответствующих тонов.

Должен знать: приемы нанесения рисунка; основы композиции рисунков; способы нанесения многоцветных рисунков, свойства красок и способы их подбора.

§ 5. РЕМОНТИРОВЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ремонт изделий без замены деталей на швейных машинах. Замена фурнитуры на прессах, приспособлениях. Выполнение повторных и дополнительных строчек. Отделка изделий.

Должен знать: устройство и правила технической эксплуатации и регулирования применяемого оборудования; виды и назначение ремонтируемого изделия; требования, предъявляемые к качеству готового изделия; дефекты обработки, причины возникновения и методы устранения; способы и последовательность выполнения работы; стандарты и технические условия.

§ 6. РЕМОНТИРОВЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ремонт изделий с заменой деталей на швейных машинах. Подготовка деталей к замене (опускание краев, намазка клеем, загибка). Отделка изделий.

Должен знать: правила технической эксплуатации и регулирования применяемого оборудования; конструкцию ремонтируемого изделия; причины возникновения и способы устранения дефектов; свойства и технические требования к изделиям и заменяемым деталям; свойства применяемых материалов.

§ 7. СБОРЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение простых работ по сборке изделий клеем и крепление фурнитуры на машине или вручную.

Должен знать: правила технической эксплуатации и регулирования применяемого оборудования; виды и назначение простого рабочего инструмента, применяемых клеев и фурнитуры; виды и назначение обрабатываемых деталей и изделий; технические требования и способы выполнения простых сборочных работ; дефекты обработки, причины возникновения и способы их предупреждения и устранения.

Примеры работ.

1. Внутренние детали и элементы изделий, деревянные рамки чемодана - скрепление.
2. Вата или поролон - прокладка перед обтяжкой.
3. Детали из картона, бумаги и других материалов - наклеивание на детали.
4. Заклепки, штативные гайки, пряжки к часовым и поясным ремням - крепление.
5. Предметы (маникюрные принадлежности) - вкладывание в футляр несессера.
6. Ручки - заправка в полукольца.
7. Рамки, ручки, картонные детали - обтягивание.

§ 8. СБОРЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 29.04.2013 N 34)

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение простых операций по сборке деталей кожгалантерейных изделий методами наклеивания и склеивания без последующего формования (заклеивания). Обеспечение совмещения контуров деталей изделия или расстояний между их краями без сдвигов и перекосов. Заправка вручную деталей фурнитуры и прокладок в заготовку. Оплавление концов ниток.

Должен знать: методы и приемы выполнения простых операций по сборке деталей кожгалантерейных изделий; свойства применяемых материалов; требования, предъявляемые к деталям и изделиям; свойства клеящих материалов; правила намазки, наклеивания и крепления изделий; виды и назначение простого рабочего инструмента; дефекты, причины возникновения и способы их предупреждения.

§ 9. СБОРЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 29.04.2013 N 34)

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение операций средней сложности по сборке деталей и узлов кожгалантерейных изделий методами наклеивания (склеивания) деталей с последующим формованием; наклеивания, склеивания и сборки основного узла кожгалантерейного изделия. Расклеивание швов. Пробивание отверстий на деталях, узлах и готовых изделиях на оборудовании. Сборка, крепление фурнитуры при помощи приспособлений и ручного инструмента.

Должен знать: методы и приемы выполнения операций средней сложности по сборке деталей и узлов кожгалантерейных изделий; размеры и назначение деталей и узлов; требования к деталям и узлам, поступающим на операцию; правила эксплуатации оборудования.

§ 10. СБОРЩИК КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

(в ред. [постановления](#) Минтруда и соцзащиты от 29.04.2013 N 34)

Характеристика работ. Выполнение сложных операций по сборке узлов кожгалантерейных изделий методом соединения с корпусом (вклеивание). Сборка, крепление фурнитуры с помощью электроинструмента и на оборудовании. Обеспечение правильного расположения одних деталей относительно других без повреждения материалов и изделия.

Должен знать: методы и приемы выполнения сложных операций по сборке узлов кожгалантерейных изделий; виды и назначение технологической оснастки и инструментов; устройство и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования.

При выполнении работ по сборке составных частей кожгалантерейных изделий -

§ 11. ФУТЛЯРЩИК

Характеристика работ. Выполнение подготовительных работ: склейка картонных рантов бумагой и коленкором, сборка кассет боковых стенок к футлярам с картонным основанием.

Должен знать: качество и свойства бумаги, коленкора и картона, виды применяемого клея; ассортимент футляров, для которых изготавливаются детали; способы нанесения клеевых смесей на поверхность отделочных материалов.

§ 12. ФУТЛЯРЩИК

Характеристика работ. Изготовление простых футляров с фанерной или картонной основой. Сборка картонного основания футляра методом накатки или набором из заготовок боковых стенок с подгонкой заготовок крышки и корпуса футляра. Снятие наружных и внутренних фасок. Шпаклевка с ручной зачисткой. Окраска, ретуширование, штриховка наружной отделки футляров. Склеивание картонных заготовок для боковых стенок футляра. Склейка картона в листах или заготовках. Сборка фанерных, металлических или картонных державок к футлярам. Наружная отделка футляров для колец, серег, брошей и внутренняя отделка всех футляров отделочной бумагой. Мягкое крепление крышки к корпусу. Ручная сборка металлических шарниров и замков.

Должен знать: технологический процесс изготовления футляров, отделанных снаружи бумагой или ледерином на бумаге; назначение оборудования и приспособлений; различные виды клеев и правила приготовления клеевых смесей и мастик.

§ 13. ФУТЛЯРЩИК

Характеристика работ. Изготовление средней сложности футляров с фанерной или картонной основой с проверкой размеров по шаблонам или при помощи измерительных инструментов. Сборка фанерного основания из заготовок боковых стенок с приклеиванием донышек к крышке и корпусу футляра. Исправление остова: шлифование плоскостей, горизонтальных и вертикальных граней фанерного остова футляра. Шпатлевка с зачисткой на станках. Наружная отделка ледерином на ткани, полубархатом и бумагой, заготовка и вставка подушек в крышку футляров, заготовка вкладышей, отделанных шелком и бархатом или их заменителями, с простыми одинарными сборными подставками-державками и вставка их в корпус футляра. Тиснение фирменного знака с применением фольги, тиснение горячим способом различных рисунков на бумаге, коже, шелке и других материалах на прессах, приспособлениях или вручную. Крепление металлических шарниров и замков на прессах или вручную.

Должен знать: технологический процесс изготовления футляров; устройство и правила

эксплуатации оборудования, приспособления и инструменты; технические условия и требования на применяемые материалы; состав и рецептуру клея, шпатлевки, несложные чертежи.

§ 14. ФУТЛЯРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление сложных футляров для музыкальных инструментов, биноклей, кино- и фотоаппаратов, столовых приборов на одну, две, три, шесть или двенадцать персон; выставочных подставок, низков, блокнотов, бьюваров с наружной и внутренней отделкой из кожи, замши, бархата и шелка и их заменителей для высокохудожественных изделий. Раскрой пиломатериалов или фанеры на остов боковых стенок и донышек, обработка горизонтальных граней остова и его разреза на крышку и корпус. Изготовление из различных пород дерева и фанеры лакированных и полированных футляров. Изготовление и вставка вкладышей различной конфигурации в корпус футляра для высокохудожественных ювелирных изделий по образцам. Натягивание подкладки и верха на колодку, обрезка излишков, вставка дна. Составление спиртовых и щелочных политур, мастик под грунтовку.

Должен знать: технологический процесс изготовления футляров; устройство и правила технической эксплуатации применяемого оборудования; основные свойства пород древесины и их дефекты; влияние пороков древесины на качество изделий; назначение и свойства отделочных материалов; различные способы лакирования, полирования, фанеровки; виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения.

§ 15. ФУТЛЯРЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление особо сложных новых моделей выставочных подставок, низков, бьюваров; футляров для столового серебра, хрусталя, винных и ликерных приборов, чайных и кофейных приборов на 4 - 8 предметов и ларцев для уникальных или высокохудожественных наборов ювелирных изделий вручную по образцам, эскизам, чертежам. Подбор отделочного материала для наружного и внутреннего оформления футляров и ларцев, требующих выполнения в индивидуальном порядке.

Должен знать: технологический процесс изготовления футляров; назначение и свойства отделочных материалов; правила компоновки изделий в футлярах; подбор отделочных материалов; чтение чертежей.

ПЕРЕЧЕНЬ наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Перетяжчик перчаточной кожи	3	Перетяжчик перчаточной кожи	3	48	Кожгалантерейная
2.	Разрисовщик кожгалантерейных изделий	2 - 4	Разрисовщик кожгалантерейных изделий	2 - 4	48	—"

3.	Ремонтировщик кожгалантерейных изделий	3 – 4	Ремонтировщик кожгалантерейных изделий	3 – 4	48	–"–
4.	Сборщик кожгалантерейных изделий	1 – 4	Сборщик кожгалантерейных изделий	1 – 4	48	–"–
5.	Футлярщик	1 – 5	Футлярщик	1 – 5	48	–"–

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

N п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	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.	Перетяжчик перчаточной кожи	3	Перетяжчик перчаточной кожи	3	45	Кожгалантерейная
2.	Пошивщик кожгалантерейных изделий	1 – 6	Пошивщик кожгалантерейных изделий	1 – 6	45	Общие легкой промышленности
3.	Разрисовщик кожгалантерейных изделий	2 – 4	Разрисовщик кожгалантерейных изделий	2 – 4	45	Кожгалантерейная
4.	Ремонтировщик кожгалантерейных изделий	3 – 4	Ремонтировщик кожгалантерейных изделий	3 – 4	45	–"–
5.	Сборщик кожгалантерейных изделий	1 – 4	Сборщик кожгалантерейных изделий	1 – 4	45	–"–
6.	Футлярщик	1 – 5	Футлярщик	1 – 5	45	–"–

ШОРНО-СЕДЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ЗАГОТОВЩИК ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Заготовка жгута (соломенного валика для хомутов и хомутной подушки) определенной длины, толщины, плотности вручную. Утягивание жгута капроновыми нитками.

Должен знать: способы заготовки жгута, форму и размеры жгута; технические требования к материалам; действующие стандарты и технические условия на готовые изделия.

§ 2. ЗАГОТОВЩИК ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Заготовка соломенной верчанки и войлочной подушки вручную. Утяжка лентами ПВХ или мочальной, закрепление верхних краев верчанки. Обстукивание верчанки.

Должен знать: способы утяжки и закрепление деталей, изделий; форму и размеры верчанки; плотность утяжки с выдержкой диаметра в средней части и по краям.

§ 3. КРЕПИЛЬЩИК ДЕТАЛЕЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Крепление металлической фурнитуры, кожаной и других деталей на машине или вручную заклепками, хольнитенами, кнопками, планками, наконечниками, закрепление концов ниток путем продержки и завязывания узлов.

Должен знать: правила и места крепления фурнитуры и деталей, закрепления концов ниток и завязывания узлов; технические требования, предъявляемые к операции; технические условия на фурнитуру, виды и назначение ее; инструменты для выполнения операции.

§ 4. КРЕПИЛЬЩИК ДЕТАЛЕЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Крепление колодочек с ленчиками и дужками к крышке седла, мочек к пароконным хомутам, фурнитуры полевой офицерской сумки, деталей к каркасу седла заклепками. Крепление ручек, металлических рамок, углов и других деталей на вьюки, деталей к каркасу седла заклепками, углов и фурнитуры к чемоданам, закрепление машинных швов в местах крепления, на изделиях упряжки, седел нитками, гужей сыромятной сшивкой путем обивки концов изделия в несколько витков на машине или вручную.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к выполнению операции; правила закрепления машинных швов; технические нормативы, номера шильев, иголок, ниток, качество сшивки; назначение применяемого оборудования.

§ 5. КРЕПИЛЬЩИК ДЕТАЛЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Крепление мочек к клещам обозного хомута с отвинчиванием гайки у мочки на машине или вручную. Вставка каркасов в чемоданы вьюков и крепление их заклепками. Пропуск болтов мочек через отверстия в боковых частях хомутовой крышки и клещах. Навинчивание гайки, крепление хомутины к клещам гвоздями, углов чемодана, деталей ремней для верхолазов заклепками, деталей людского снаряжения.

Должен знать: правила и места прибивки гвоздей на гвоздильном станке; качество гвоздей и соответствие их стандартам; устройство применяемого оборудования и правила его эксплуатации.

§ 6. КРЕПИЛЬЩИК ДЕТАЛЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Крепление хомутной подушки к клещам гвоздями с вставкой хомутной подушки в клещи на машине или вручную. Крепление лук к полкам ленчика заклепками с вставкой треугольной планки в гнездо.

Должен знать: размеры ленчика; места крепления лук ленчика и треугольных планок, симметричность их расположения, места разметок; правила регулирования применяемого оборудования.

§ 7. СБОРЩИК ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Сборка шорки-лямки, сумок полевых, продевание сыромятной сшивки в кобуры переднего вьюка и переметной сумы, перевязывание сшивкой розетки потниковой крыши, сборка оголовья, подперся седла, подборка в пары подушек живца. Натяжка и закрепление супоней на рамы перед их сушкой. Продержка сыромятной сшивки через потник горбатой седелки с продеванием розеток на сшивки. Продержка сшивки в отверстия переднего края покрывки хомута. Выправка посаженных ремней и сложенных гужей по всей длине для придания прямолинейной формы. Связывание ремней и гужей в пачки.

Должен знать: способы сборки изделий; методику выполнения операций; комплект деталей, входящих в изделие; размеры изделий.

§ 8. СБОРЩИК ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка обозной и сельскохозяйственной седелки, вязка узлов готовых изделий, походного повседневного офицерского снаряжения и соединение их в готовое изделие при помощи гортов, запряжников, сшивки ремней в соответствии с требованиями технических условий. Натяжка тесьмы на ленчик седла с приданием необходимой формы. Сверление отверстий в клещах под шпенек-распорку на сверлильном станке. Вставка шпеня в клещи, завивка ремня споя и закрепление конца гвоздями. Свивание супоней и ремней на специальном приспособлении путем крутки их с одновременной завивкой края супони и ремней с обеспечением равномерного расположения и плотности прилегания витков. Заделывание отверстий рожек клещей прокладкой. Пробивание сыромятного ремня к клеще. Прикрепление супони к клеще хомута. Обматывание вокруг нижних рожек клещей и затягивание сводного конца супони. Пришивание кожаного клапана (нахольника) к подушке хомута. Прикрепление войлочного козырька. Плетение из сыромяти сшивки нагаек, кнутов и бичей вручную. Оплетка мочек хомутов и головки луки седла. Обтягивание кожей соломенной верчанки, шорки-лямки, ботана сумки с предварительным увлажнением кожи. Разглаживание морщин, складок. Закрепление обтягиваемых материалов нитками, троссами деталей на колодках.

Должен знать: способы сборки изделий; места крепления деталей; правила завивки ремней споя; размеры хомутов, отверстий и сверл; правила заделывания отверстий, обтягивания; режим увлажнения кож; технические требования, предъявляемые к выполнению операции; требования, предъявляемые к качеству изделий; правила эксплуатации оборудования.

§ 9. СБОРЩИК ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка обозных и артиллерийских хомутов и седел, полок ленчика при помощи лук. Оковка лук ленчика, зачистка выступающих краев оковки и расклепанных заклепок вручную или на шлифовальном круге. Вязка - соединение нескольких сыромятных ремней в изделие путем пропуска конца одного ремня через парные прорезы других ремней и завязывание его в узел с приданием необходимой формы, шорного узла на изделиях упряжи сельскохозяйственной. Обтягивание хомута покрывкой. Разглаживание морщин и складок деревянным приспособлением. Пробивка концов покрывки к клеще гвоздями. Обеспечение требуемой формы изделий, плотного прилегания обтяжки и прочного склеивания. Ожиловка

ленчика сыромятной сшивкой на приспособлении с обеспечением плотности ровной утяжки живца на ленчике и приданием нужной формы живцу. Привязывание приструг и тебеньков к полкам ленчика сыромятной сшивкой с плотной утяжкой сшивки. Пробивка накладных через ремешок с фигурной укладкой его. Сшивание супоней на машине.

Должен знать: способы сборки изделий и вязки шорных узлов; требования, предъявляемые к прочности шорного узла, качеству и внешнему виду изделий; технические условия на изделия; свойства кож, правила оживки и эксплуатации оборудования.

§ 10. СБОРЩИК ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка путем вязки нескольких сыромятных ремней в изделие, пропускания концов одного ремня через парные прорезы других ремней, завязывание его в узел с приданием формы шорного узла на изделиях упряжи и седел. Сборка ленчика и подгонка (правка) его по решетке (лекалу) - полок ленчика и лук к полкам. Разметка по шаблону мест крепления лук ленчика. Контроль за качеством сборки изделий. Обтягивание кож, кожаных заменителей, войлоком хомутной подушки, подушки выездной седельки с предварительным увлажнением. Разглаживание морщин, складок.

Должен знать: способы сборки изделий; правила обтягивания подушек хомутной и выездной седельки; комплектацию деталей, входящих в изделие.

§ 11. СБОРЩИК ШОРНО-СЕДЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Сборка седла. Обтягивание ленчика седла и сидений седел кожей с предварительным увлажнением; расправка (разглаживание) морщин, складок. Формовка и заделка краев кожаной обтяжки.

Должен знать: способы сборки изделий; правила обтягивания ленчика, седла и сидений седел; технические условия на изделия, вспомогательные материалы; виды шорно-седельных изделий; типы форм и размеры обтягиваемых деталей.

ПЕРЕЧЕНЬ наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Заготовщик шорно-седельных изделий	1 - 2	Заготовщик шорно-седельных изделий	1 - 2	48	Шорно-седельная
2.	Крепильщик деталей	1 - 4	Крепильщик деталей	1 - 4	48	—"
3.	Сборщик шорно-седельных	1 - 5	Сборщик шорно-седельных	1 - 5	48	—"

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 1986 г.	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.	Заготовщик шорно- седельных изделий	1 - 2	Заготовщик шорно-седельных изделий	1 - 2	45	Шорно- седельная
2.	Крепильщик деталей	1 - 4	Крепильщик деталей	1 - 4	45	—"
3.	Отделочник изделий	1 - 3	Отделочник изделий, полуфабрикатов, материалов	1 - 5	45	Общие легкой промышленности
4.	Посадчик ремней	2 - 3	Пошивщик изделий	1 - 6	45	—"
5.	Пошивщик шорно- седельных изделий	1 - 4	Пошивщик изделий	1 - 6	45	—"
6.	Сборщик шорно- седельных изделий	1 - 5	Сборщик шорно- седельных изделий	1 - 5	45	Шорно- седельная
7.	Съемщик шорно- седельных изделий	1 - 2	Съемщик изделий	1 - 3	45	Общие легкой промышленности

ПРОИЗВОДСТВО ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ КОЖИ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. РАСТЯЖЧИК КОЖАНЫХ ПОЛОС

4-й разряд

Характеристика работ. Равномерное растягивание кожаных полос по длине на рамах, не допуская разрывов и складок. Укладка рам для сушки. Регулирование температуры и

воздухообмена в сушильной камере. Определение окончания сушки и съем кожаных полос с рам. Рассортировка кожаных полос по длине.

Должен знать: правила и рациональные приемы растяжки; свойства кожи; требования, предъявляемые к растяжке кож; температурный режим сушки; влияние растяжки и сушки кожаных полос на качество готовых изделий.

§ 2. МАШИНИСТ РИФЛЕВАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Нанесение рифа на кожаные и резиновые сучильные рукава и муфты определенной глубины и расстояния на рифлевальной станке. Установка шестерен в зависимости от периметра изделия. Наладка станка, точка и правка ножей. Одевание и съем сучильных рукавов и муфт с валов рифлевальной станки.

Должен знать: требования, предъявляемые к качеству изделия; приемы рифлевания; причины возникновения и способы устранения брака; правила технической эксплуатации и наладки оборудования.

ПЕРЕЧЕНЬ наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Растяжчик кожаных полос	4	Растяжчик кожаных полос	4	48	Техизделия из кожи
2.	Машинист рифлевальной машины	4	Машинист рифлевальной машины	4	48	— " —

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 1986 г.	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.	Пошивщик	3	Пошивщик	1 – 6	48	Общие легкой

технических изделий		изделий			промышленности
2. Растяжчик кожаных полос	4	Растяжчик кожаных полос	4	48	Техизделия из кожи
3. Машинист рифлевальной машины	4	Машинист рифлевальной машины	4	48	— " —
4. Съёмщик сучильных рукавов	3	Съёмщик изделий	1 – 3	48	Общие легкой промышленности

ЩЕТИННО-ЩЕТОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ВАРЩИК ЩЕТИНЫ И ВОЛОСА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса варки щетины и волоса в котлах и аппаратах. Загрузка связанных в пучки щетины, волоса, а также крученого волоса в котел с водой. Приготовление и залив в котел растворов определенной концентрации для обезжиривания в процессе варки. Выгрузка и укладка щетины и волоса на вагонетки и тележки.

Должен знать: режим варки и готовность щетины и волоса; свойства полуфабрикатов; устройство оборудования и коммуникаций.

§ 2. ГРУНТОВЩИК ЩЕТОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Грунтовка клеевым раствором колодок щеточных изделий. Подготовка клея. Заливка клеем или смолой торцевой части кистевых пучков с последующей установкой изделий в сушильные камеры или на транспортер. Ведение процесса сушки в соответствии с требованиями технологии.

Должен знать: способы грунтовки; режимы приготовления клеев; дозировку клея на изделия; режим сушки, устройство сушилок, правила регулирования их работы; назначение контрольно-измерительных приборов.

§ 3. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЩЕТИННО-ЩЕТОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Изготовление кистевых головок для школьных клеевых кистей. Подготовка щетины, волоса, искусственного и растительного волокна по размерам для формирования кистевых пучков. Крепление ремешков к щеткам верхних крышек и колодкам вручную. Равномерная намазка клеем и склейка деревянных частей изделий, заклейка отверстий в изделиях. Очистка проволоки от ржавчины шлифовальной шкуркой. Наматывание проволоки или ниток шпагата на катушки на машине или вручную.

Должен знать: способы подготовки щетины, волоса и волокна для школьных и клеевых кистей; качество клея; технологические требования к выполнению операции; технические условия на готовые изделия.

§ 4. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЩЕТИННО-ЩЕТОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление художественных кистей N 1 - 7 из жесткого волоса (щетины, волоса барсука) и беличьего волоса. Подготовка волокна для формирования кистевых пучков для круглых, плоских и овальных кистей. Настиление щетины или синтетического волокна, скручивание веревки из смеси отходов волоса и щетины на крутильных станках. Крепление механическим или ручным способом ручек в обоймах различных кистей, ручек к ершам, втулок шлифовальных кругов, накладок к различным щеткам. Посадка щеток бытового назначения, имеющих простую конструкцию (с диаметром кустов свыше 2,5 мм) вручную.

Должен знать: способы подготовки щетины, волокна для изготовления художественных кистей; свойства, назначение и размеры щетины и волоса для различных кистей; нормы расхода сырья; требования к качеству кистей, щеток; назначение применяемого оборудования.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЩЕТИННО-ЩЕТОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление головок художественных кистей N 8 - 16 из жесткого и беличьего волоса и N 1 - 6 - из мягкого волоса (кроме беличьего). Отбор и формирование кистевых пучков для бритвенных, малярных, кольцевых, филенчатых кистей и ручников. Ручная посадка различных щеток производственного назначения, имеющих простую конструкцию (типа планок плоских, сегментных и колец диаметром свыше 40 мм), и бытовых щеток с диаметром кустов до 2,5 мм включительно. Посадка ручек во втулку кисти. Обкатка металлической втулки кистей N 14 - 30 при помощи приспособления. Вязка кистей для бритья, малярных валиков. Изготовление ершей. Установка заготовки проволоки до упора в головку станка и на крючок. Настиление щетины или синтетического волокна, скручивание ерша.

Должен знать: требования, предъявляемые к изготовлению кистей, ершей и малярных валиков; нормы расхода щетины и волоса, волокна для изготовления пучков; правила регулирования применяемого оборудования.

§ 6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЩЕТИННО-ЩЕТОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление головок художественных кистей N 18 - 24 из жесткого и беличьего волоса, кистей N 7 - 12 из мягкого волоса (кроме беличьего). Подготовка волокна для формирования кистей флейцев. Посадка различных щеток и кустов из различных волокон и проволоки в колодки щеточных изделий бытового и производственного назначения всех видов щеточных изделий на кустопосадочных и сверлильно-кустопосадочных станках. Регулирование применяемого оборудования. Замена ударника.

Должен знать: требования, предъявляемые к изготовлению кистей и щеточных изделий; правила регулирования применимого оборудования.

§ 7. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЩЕТИННО-ЩЕТОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление головок художественных кистей N 14 - 24 из мягкого волоса (кроме беличьего), художественных флейцевых кистей (для фарфоро-фаянсового производства) вручную или на автомате. Подготовка волокна для формирования кистевых пучков для кистей перечисленных видов. Посадка кустов в колодки щеточных изделий производственного назначения, имеющих сложную конструкцию (всех видов щеточных изделий с

высотой рабочей части кустов свыше 50 мм, а также изделий, имеющих длину свыше 500 мм), на кустопосадочных станках. Ручная посадка (крепление кустов к колодке) различных щеточных изделий производственного назначения, имеющих сложную конструкцию (щеточные ролики, щетки всех видов с диаметром кустов до 2,0 мм включительно). Наладка применяемого оборудования.

Должен знать: требования, предъявляемые к изготовлению кистей и щеточных изделий; правила наладки применяемого оборудования.

§ 8. КРАСИЛЬЩИК ВОЛОСА

3-й разряд

Характеристика работ. Крашение различными красителями волоса и заменителей в чанах, ваннах, баках. Наблюдение за режимом крашения, установленным технологической картой. Приготовление красильных растворов. Загрузка и выгрузка полуфабрикатов.

Должен знать: режим процесса крашения; рецептуру приготовления красильных растворов; свойства красителей.

§ 9. МАШИНИСТ ПО РАЗМАТЫВАНИЮ ЩЕТИННЫХ ЛЕНТ

2-й разряд

Характеристика работ. Разматывание на машине высушенной и выпрямленной щетины со стержней. Снятие с машины стержней с высушенной и выпрямленной щетиной. Установка стержней с мытой щетиной на машину. Привязывание шпагата к шпулькам, снятие размотанной щетины с транспортера и укладка в ящик. Наблюдение за работой машины. Регулирование машины.

Должен знать: требования к качеству обработки щетины; устройство и правила регулирования машины.

§ 10. МАШИНИСТ ЧЕСАЛЬНЫХ И МЕШАЛЬНЫХ МАШИН

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса прочесывания, раздвижки, выравнивания и сталкивания сухой щетины на флажковую и корешковую части волоса всех видов, отходов щетины и волоса, укладка исходного сырья на транспортер или в загрузочную воронку машины равномерными слоями с соблюдением параллельного расположения, съем с транспортера, связывание в пачки со сталкиванием на корешок. Ведение процесса прочесывания, ориентации мокрой щетины, волоса и заменителей с последующим наматыванием волокна на стержни. Съем стержней с мокрой щетиной и установка в поддон. Смена воды в резервуаре машины. Наблюдение за работой машины и ее механизмов. Регулирование механизмов машины.

Должен знать: назначение и устройство машины; последовательность включения механизмов и правила их регулирования, режим обработки; требования, предъявляемые к обрабатываемому сырью, и назначение выполняемых операций для всех видов сырья.

§ 11. МАШИНИСТ ЧЕСАЛЬНЫХ И МЕШАЛЬНЫХ МАШИН

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перемешивания всех видов волоса, щетины и отходов до получения однородной смеси по цвету, густоте флажковой части и жесткости с удалением мелкого волоса и отделкой корешковой части для изготовления щетинно-щеточных изделий. Подготовка и расстил волоса и щетины на транспортере машины и перемешивание.

Съем с транспортера перемешанного волоса, щетины и укладка волоса в ящики, вязка щетины в пачки, отстукивание, очистка от выступающих щетинок флажковой и корешковой частей, подвыголовка. Наблюдение за ходом процесса перемешивания. Разматывание высушенной и выпрямленной щетины, прочесывание, раздвижка волокон сухой щетины, вытягивание щетины по размерам до щетины-штока, сталкивание щетины-штока на корешок на автоматической совмещенной линии типа АВЕ-ТДА с приставкой для вытягивания щетины по размерам, вязка и отделка пачек щетины.

Должен знать: назначение и устройство машины; последовательность включения механизмов, правила регулирования работы оборудования; требования, предъявляемые к изготавливаемому полуфабрикату; режим обработки.

§ 12. МАШИНИСТ ЧЕСАЛЬНЫХ И МЕШАЛЬНЫХ МАШИН

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перемешивания щетины, пушного и козьего волоса до получения однородной смеси для изготовления художественных кистей. Наладка оборудования.

Должен знать: правила наладки оборудования; требования, предъявляемые к изготавливаемому полуфабрикату; режим обработки.

§ 13. МОЙЩИК ЩЕТИНЫ И ВОЛОСА

3-й разряд

Характеристика работ. Мойка щетины и волоса в горячей воде моющими растворами в специальных машинах, чанах, ваннах и аппаратах в соответствии с требованиями технологии; наблюдение за температурным режимом; проверка качества мойки с обеспечением нормируемого процента остаточной жирности; загрузка щетины и волоса в емкости с раствором кислоты для нейтрализации и последующая промывка в чистой воде.

Должен знать: режим мойки и нейтрализации; свойства щетины и волоса; влияние качества мойки на последующую операцию; устройство и регулирование работы моечной машины, аппаратов.

§ 14. РАЗБИВЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Разбивка щетины-сырья, отходов щетины и волоса для удаления механических примесей, смешивание отходов щетины и волоса до получения однородной смеси на разбивочных и других машинах или вручную.

Должен знать: устройство и правила регулирования машины; требования к качеству разбивки; соотношения компонентов при смешивании отходов.

§ 15. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК ЩЕТИНЫ И ВОЛОСА

4-й разряд

Характеристика работ. Термическая обработка различных видов волоса и щетины. Укладка пучков на противни и установка в печь. Перемешивание пучков, регулирование режима обработки, выгрузка волоса и щетины из печи.

Должен знать: требования, предъявляемые к обрабатываемому волокну; режимы термообработки различных видов волоса и щетины; устройство термических печей и правила их регулирования.

§ 16. ФАСОВЩИК ПУЧКОВ ЩЕТИНЫ И ВОЛОСА

3-й разряд

Характеристика работ. Фасовка щетины, волоса и синтетического волокна в пучки установленных размеров. Дозировка необходимого для образования пучка количества волокна, запрессовка щетины в картонные кольца. Прочесывание отобранного волоса, перевязка шпагатом, подстрижка на машине, обмотка волокна креппировальной бумагой.

Должен знать: способы фасовки и упаковки пучков; требования, предъявляемые к щетине и волосу; устройство и правила эксплуатации машины.

§ 17. ФАСОВЩИК ПУЧКОВ ЩЕТИНЫ И ВОЛОСА

4-й разряд

Характеристика работ. Фасовка готовой щетины и волоса для экспорта в соответствии со стандартом отдельно по видам, размерам (длине) и цветам. Дозировка необходимого для образования пучка количества волокна, запрессовка щетины в картонные кольца. Прочесывание отобранного волоса, перевязка шпагатом, подстрижка на машине.

Должен знать: способы фасовки и упаковки пучков; требования, предъявляемые к щетине и волосу; стандарты и технические условия на готовую щетину и волос; устройство и правила эксплуатации машины.

ПЕРЕЧЕНЬ наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Варщик щетины и волоса	3	Варщик щетины и волоса	3	48	Щетинно-щеточная
2.	Грунтовщик щеточных изделий	3	Грунтовщик щеточных изделий	2	48	— " —
3.	Изготовитель щетино-щеточных изделий	1 – 5	Изготовитель щетинно-щеточных изделий	1 – 5	48	— " —
4.	Красильщик волоса	3	Красильщик волоса	3	48	— " —
5.	Машинист по разматыванию щетинных лент	2	Машинист по разматыванию щетинных лент	2	48	— " —

6.	Машинист чесальных и мешальных машин	3 - 5	Машинист чесальных и мешальных машин	2 - 5	48	—"
7.	Мойщик щетины и волоса	3	Мойщик щетины и волоса	3	48	—"
8.	Разбивщик отходов	2	Разбивщик отходов	2	48	—"
9.	Термоотделочник щетины и волоса	4	Термоотделочник щетины и волоса	4	48	—"
10.	Фасовщик пучков щетины и волоса	3 - 4	Фасовщик пучков щетины и волоса	3 - 4	48	—"

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 1986 г.	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.	Варщик щетины и волоса	3	Варщик щетины и волоса	3	45	Щетинно- щеточная
2.	Грунтовщик щеточных изделий	2	Грунтовщик щеточных изделий	3	45	—"
3.	Изготовитель щетинно- щеточных изделий	1 - 5	Изготовитель щетинно- щеточных изделий	1 - 5	45	—"
4.	Красильщик волоса	3	Красильщик волоса	3	45	—"
5.	Машинист по разматыванию щетинных лент	2	Машинист по разматыванию щетинных лент	2	45	—"
6.	Машинист чесальных и мешальных машин	2 - 5	Машинист чесальных и мешальных машин	3 - 5	45	—"
7.	Мойщик щетины и волоса	3	Мойщик щетины и волоса	3	45	—"
8.	Отделочник щетинно- волосяных материалов и	2 - 4	Отделочник изделий, полуфабрикатов, материалов	1 - 5	45	Общие легкой промышленности

изделий						
9.	Разбивщик отходов	2	Разбивщик отходов	2	45	Щетинно-щеточная
10.	Термоотделочник щетины и волоса	4	Термоотделочник щетины и волоса	4	45	—"
11.	Фасовщик пучков щетины и волоса	3 — 4	Фасовщик пучков щетины и волоса	3 — 4	45	—"

ДУБИЛЬНО-ЭКСТРАКТОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ВЫПАРНЫХ АППАРАТОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ЖИДКОГО ПРОДУКТА

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса многократного выпаривания диффузионных соков с целью концентрирования растворов путем частичного перевода жидкого растворителя в парообразное состояние нагреванием в многокорпусных выпарных аппаратах, работающих под давлением выше атмосферного или под вакуумом. Наблюдение за процессом выпаривания по показаниям контрольно-измерительных приборов и приспособлений, за перебросками экстракта в паровые пространства корпусов, за окраской конденсата и барометрической воды. Регулирование процесса выпаривания посредством воздушных краников и вентилей на паровой, соковой и водяной коммуникациях. Периодический отбор проб для контроля за плотностью диффузионного сока и жидкого экстракта в соответствии с требованиями действующих методик и стандартов. Ведение записей в производственном журнале. Обслуживание применяемого оборудования.

Подготовка оборудования к ремонту, прием из ремонта, участие в выполнении работ по ремонту оборудования.

Должен знать: технологический процесс получения жидкого продукта в аппаратах; технологическую схему обслуживаемого участка; методику выпаривания; правила и способы регулирования процесса; правила отбора проб; методы проведения анализов, предусмотренных инструкцией; устройство, принцип работы основного и вспомогательного оборудования; назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами; требования, предъявляемые к качеству готового продукта; правила эксплуатации сосудов и трубопроводов, работающих под давлением; правила управления звуковой и световой сигнализацией.

§ 2. АППАРАТЧИК ВЫПАРНЫХ АППАРАТОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ТВЕРДОГО ПРОДУКТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса получения твердого продукта: растительных и синтетических дубителей в выпарных аппаратах разных систем. Наблюдение посредством контрольно-измерительных приборов за процессом выпаривания, уровнем жидкого продукта в сепараторе или в вакуум-камере, давлением греющего пара и давлением или разрежением в сепараторе, режимом охлаждения продукта, температурным режимом работы агрегата, уровнем конденсата в водомерных стеклах, газовой оттяжкой. Регулирование подачи жидкого продукта посредством плунжерного насоса, давления греющего пара испарительной колонки, уровня конденсата посредством свободного вентиля; удаления неконденсирующихся

газов посредством газовой оттяжки. Определение влажности готового продукта по виду и на ощупь, а также по цвету пленки, образующейся на поверхности струи экстракта. Укрепление мешков для затаривания продукта. Контроль за взвешиванием дубителя, проверка маркировки тары. Обслуживание применяемого оборудования. Ведение записей в производственном журнале. Подготовка оборудования к длительному останову, ремонту и чистке.

Должен знать: технологический процесс получения твердого экстракта в аппаратах; правила регулирования процесса; принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов; правила эксплуатации сосудов и трубопроводов, работающих под давлением; причины возможных неисправностей работы аппарата и меры по их предупреждению и устранению; правила подготовки аппаратов к длительному останову и чистке; требования, предъявляемые к качеству готового продукта.

§ 3. АППАРАТЧИК-КОНДЕНСАТОРЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса конденсации химических соединений для получения дубильного вещества, обладающего коллоидными свойствами и определенным молекулярным весом. Омегасульфирование.

Расчет дозируемых компонентов, подготовка их для загрузки, последовательная загрузка в конденсатор. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов.

Контроль реакции среды, отбор проб. Добавление требуемых реагентов по расчету. Определение момента окончания реакции. Нейтрализация смеси, диспергирование, подкисление. Ведение записей в производственном журнале. Обслуживание и мелкий ремонт применяемого оборудования.

Должен знать: технологический процесс конденсации; физико-химические свойства реагентов и продуктов реакции; методику расчета количества загружаемых компонентов; требования, предъявляемые к сырью и полуфабрикатам; методы контроля реакции среды и определения окончания реакции; правила отбора проб и методику проведения анализов; методику нейтрализации смеси, диспергирования, подкисления; требования, предъявляемые к качеству конденсации; устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, арматуры и коммуникаций; причины возможных неисправностей в работе оборудования и способы их устранения; назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами; сигнализацию; правила эксплуатации сосудов и трубопроводов, работающих под давлением.

§ 4. АППАРАТЧИК-НЕЙТРАЛИЗАТОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса нейтрализации продукта конденсации в соответствии с действующими методиками синтеза дубителей едкими щелочами под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

Подготовка к загрузке компонентов в аппараты. Соблюдение температурного режима, давления; выдержка смеси во времени; дозировка химических веществ, скорость их подачи в аппарат; перемешивание и подогрев смеси. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов.

Контроль реакции среды, отбор проб для анализа на кислотность после нейтрализации. Добавление требуемых реагентов по расчету. Определение момента окончания реакции.

Обслуживание применяемого оборудования. Ведение записей в производственном журнале.

Должен знать: технологический процесс нейтрализации; физико-химические и технологические свойства сырья, материалов, готового продукта; правила отбора проб; устройство, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного

оборудования, контрольно-измерительных приборов и средств автоматизации; причины возможных неисправностей в работе оборудования и способы их устранения.

§ 5. АППАРАТЧИК-НЕЙТРАЛИЗАТОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса нейтрализации сконденсированной сульфомассы в соответствии с действующими методиками. Приготовление нейтрализующих растворов. Последовательная загрузка компонентов в аппараты: аммиака, мочевины, уротропина, серной кислоты. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов.

Должен знать: технологический процесс нейтрализации сульфомассы; физико-химические свойства химических веществ и готовой продукции; правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования.

§ 6. АППАРАТЧИК-НЕЙТРАЛИЗАТОРЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса нейтрализации продукта диспергирования нафталиносulфоkислоты, смолы диопидифенилсульфона. Ведение процесса диспергирования и конденсации при выработке отдельных марок синтанов. Расчет количества загружаемых компонентов: кальцинированной соды, мочевины, уротропина и др., приготовление из них нейтрализующих растворов, последовательная загрузка их в реакционные аппараты. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов. Контроль реакции среды, отбор проб для анализа на кислотность после нейтрализации. Определение момента окончания реакции. Ведение записей в производственном журнале. Руководство работой аппаратчиков более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс нейтрализации; способы приготовления нейтрализующих растворов; методику расчета количества загружаемых компонентов; правила отбора проб; устройство, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов и средств автоматизации, арматуры, коммуникаций на обслуживаемом участке; причины возможных неисправностей в работе оборудования и способы их устранения.

§ 7. АППАРАТЧИК-СУЛЬФИРОВЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сульфирования в производстве синтетических дубителей. Подготовка реактора (сульфуратора) к приему расплавленных химматериалов, перемешивание сульфомассы, регулирование температуры. Отбор проб и проведение анализов, определение момента окончания реакции по результатам анализов и внешнему виду продукта. Передавливание сульфомассы сжатым воздухом из сульфуратора в конденсатор. Расчет сырья и кислоты. Обслуживание применяемого оборудования. Устранение неисправностей оборудования. Подготовка оборудования к ремонту, прием его из ремонта. Ведение записей в производственном журнале.

Должен знать: технологический процесс сульфирования; физико-химические и технологические свойства сырья, вспомогательных материалов и готовой продукции; требования, предъявляемые к качеству сырья и готовой продукции; методику расчета количества загружаемого сырья, кислоты; правила отбора проб и методику проведения анализов; устройство, принцип работы, правила эксплуатации оборудования и контрольно-измерительных приборов; причины возможных неисправностей оборудования и способы их устранения; способы

подготовки оборудования к ремонту и правила приема его из ремонта.

§ 8. АППАРАТЧИК-СУЛЬФИТИРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сульфитирования. Перекачивание бисульфита аммония из цистерн в резервуары для хранения, из резервуаров - в промежуточный бак диффузионной станции. Подача бисульфита аммония из промежуточного бака в диффузоры через дозатор по установленным нормам согласно методике в производстве растительных дубителей.

Регулирование процесса посредством вентилей трубопроводов по перекачке бисульфита аммония и сжатого воздуха, вентилей монтежу, а также клапана подачи сжатого воздуха, клапана сообщения с атмосферой и поплавка монтежу, регулирование поступления бисульфита аммония из промежуточного бака через дозатор (монтежу) в диффузоры. Определение по водомерным стеклам со шкалой, расположенным на монтежу, количества бисульфита, задаваемого в диффузор.

Обслуживание цистерн, резервуаров, промежуточного бака, монтежу, трубопроводов и коммуникаций, работающих под давлением. Ремонт сливной коммуникации, запорной арматуры, насосов.

Должен знать: технологический процесс сульфитирования; физико-химические и технологические свойства химического сырья; сущность процесса экстрагирования; нормы расхода химических материалов; устройство и принцип работы реакторов, сосудов, трубопроводов, коммуникаций, работающих под давлением, контрольно-измерительных приборов.

§ 9. АППАРАТЧИК СУШИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса получения порошкообразных растительных и синтетических дубителей методом сушки в сушильно-распылительных установках. Регулирование поступления жидкого экстракта и синтана на распылительную установку, температурного режима сушки и давления посредством контрольно-измерительных приборов. Соблюдение норм расхода жидких дубителей. Наблюдение за подачей сухого порошкообразного экстракта на вибрационное сито. Подготовка тары для упаковки сухого экстракта, затаривание и сдача его на склад. Ведение учета выхода сухого экстракта в технологическом журнале. Периодическая чистка и мойка оборудования. Участие в ремонте оборудования.

Должен знать: технологический процесс сушки; технологию производства жидкого и сухого дубителей; физико-химические свойства растительных и синтетических дубителей; требования, предъявляемые к качеству жидкого и сухого дубителей; нормы расхода жидкого дубителя, пара, электроэнергии; правила затаривания и упаковки; устройство и принцип работы распылительной установки, правила пользования контрольно-измерительными приборами; правила пользования вибрационным ситом и насосами; правила чистки и мойки оборудования; основы теплотехники.

§ 10. АППАРАТЧИК ЭКСТРАГИРОВАНИЯ ТАННИДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса загрузки диффузоров измельченным дубильным материалом под руководством аппаратчика экстрагирования более высокой квалификации. Открывание, закрывание верхних люков диффузоров вручную или посредством пневмоцилиндра. Загрузка диффузоров сырьем посредством транспортеров. Регулирование подачи сырья посредством механизма дистанционного управления. Уплотнение

загружаемого сырья в соответствии с действующей методикой. Контроль целостности фильтровальных сеток диффузоров, отсутствия в них одубины; качества стружки (степень измельчения). Отбор разовых проб измельченного дубильно-экстрактивного сырья от каждого диффузора для анализа на влажность и танидность. Периодический отвод скапливающегося в диффузорах воздуха посредством воздушного крана. Обслуживание применяемого оборудования.

Должен знать: технологический процесс экстрагирования; очередность загрузки диффузоров в батареи; правила и нормы загрузок сырья; устройство и принцип работы оборудования; правила открывания и закрывания люков диффузоров, пуска и останова транспортирующих устройств; правила эксплуатации сосудов и трубопроводов, работающих под давлением; световую и звуковую сигнализации.

§ 11. АППАРАТЧИК ЭКСТРАГИРОВАНИЯ ТАНИДОВ

4-й разряд.

Характеристика работ. Ведение технологического процесса выгрузки одубины из диффузоров путем открывания и закрывания люков и запорных устройств днища диффузоров. Прием сигнала из экстрактивного отделения о выгрузке. Проверка перед выгрузкой одубины из диффузора полноты удаления из него промоя посредством открывания пробного крана (вентиля). Подкатка направляющего щита под диффузор. Плавное регулирование скорости открывания днища и управление открывающим механизмом путем переключения соответствующих кранов на гидравлических трубопроводах. Отбор для анализа пробы одубины от каждого выгруженного диффузора. Управление механизмами открывания и закрывания днищ диффузоров, транспортирования одубины и другими приспособлениями. Эксплуатация аппаратов, сосудов, трубопроводов, работающих под давлением. Выполнение работ по планово-предупредительному ремонту.

Должен знать: правила выгрузки одубины из диффузоров; устройство и принцип работы оборудования; правила эксплуатации сосудов и трубопроводов, работающих под давлением; правила управления звуковой и световой сигнализациями, обеспечивающими связь с рубильным и диффузионным отделениями.

§ 12. АППАРАТЧИК ЭКСТРАГИРОВАНИЯ ТАНИДОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение непрерывного многоступенчатого процесса экстрагирования танидов из растительного дубильно-экстрактивного сырья: корья, древесины, корней в диффузионной батарее с диффузорами периодического действия.

Контроль качества измельченного дубильного материала, плотности укладки стружки, соответствия количества снимаемых диффузионных соков с каждого диффузора заданному, температуры головного и хвостового диффузоров по термометру, полноты загрузки по осадку одубины в хвостовом диффузоре. Регулирование процесса посредством вентилей водяной, соковой, воздушной, промойной и перекачной коммуникаций.

Дозирование химических веществ: бисульфита аммония, поверхностно-активных веществ, подача их по трубопроводу в диффузионную батарею.

Определение окончания процесса экстрагирования посредством контрольно-измерительных приборов и по результатам химических анализов.

Управление сигнализацией технологического процесса.

Ведение производственного журнала. Обслуживание применяемого оборудования.

Должен знать: технологический процесс экстрагирования; физико-химические свойства дубильно-экстрактивного сырья, химикатов, диффузионного сока; требования, предъявляемые к качеству диффузионного сока; правила регулирования процесса, расчет времени переключения хвостового диффузора; нормы расхода сырья, материалов и выхода продукта (соков); методику

расчета дозирования компонентов, контроля проведения процесса экстрагирования; правила отбора проб; факторы, влияющие на процесс экстрагирования; устройство, принцип работы и правила эксплуатации применяемого оборудования.

§ 13. АППАРАТЧИК ЭКСТРАГИРОВАНИЯ ТАННИДОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение непрерывного многоступенчатого процесса экстрагирования таннидов из растительного дубильно-экстрактивного сырья в диффузионных батареях с диффузорами периодического действия, входящими в состав диффузионной станции. Контроль за работой всей диффузионной станции. Руководство работой аппаратчиков экстрагирования более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс экстрагирования; правила регулирования процесса экстрагирования диффузионной станции, состоящей из 2-х и более диффузионных батарей.

§ 14. ЗАГРУЗЧИК ХИМИЧЕСКОГО СЫРЬЯ В АППАРАТЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Подготовка аппаратов и загрузка в них химического сырья. Проведение расчетов и взвешивание химического сырья. Открывание емкостей с химическим сырьем и перекачка химикатов по трубопроводам в аппараты и мерники. Продувание трубопроводов острым паром после перекачки по ним химикатов.

Выгрузка синтетических дубителей из аппаратов. Подготовка цистерн и перекачка центробежным насосом жидкого синтетического дубителя. Учет слитого и упакованного синтана, химических веществ.

Обслуживание аппаратов, систем транспортеров, транспортных средств.

Должен знать: технологический процесс загрузки химического сырья, выгрузки готовой продукции; основные физико-химические свойства сырья; нормы и правила загрузки, выгрузки; устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования.

§ 15. КОНТРОЛЕР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль за правильностью ведения технологического процесса производства растительных и синтетических дубителей. Проверка соответствия технологических показателей ведения операций нормативам, предусмотренным действующими методиками, инструкциями и другой нормативно-технической документацией в зависимости от вида вырабатываемого дубителя. Проверка соблюдения температурного режима, давления и других параметров. Отбор проб для проведения анализа растительного и химического сырья, полупродуктов, готовой продукции в производстве растительных и синтетических дубителей. Составление технико-химического отчета.

Должен знать: стандарты на сырье, химические вещества и готовую продукцию; требования, предъявляемые к ним; методику, режим и технику выполнения работ в производстве растительных и синтетических дубителей; виды и свойства сырья, материалов и химикатов, полупродуктов и готовой продукции; методы проведения анализов сырья, полупродуктов, готовой продукции в производстве растительных и синтетических дубителей; способы замера плотности загрузки диффузоров; методику расчета дозирования химикатов; методику контроля температурного режима, давления в аппаратах; методы отбора проб сырья, химикатов, промежуточных продуктов, готовой продукции; устройство, принцип работы производственного оборудования, аппаратуры, контрольно-измерительных приборов и лабораторного оборудования.

§ 16. МАШИНИСТ РУБИЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Измельчение (дробление) растительного дубильно-экстрактивного сырья: дубовых поленьев, корья, корневых материалов, отходов и твердого экстракта на рубильных, корнерезных и дробильных машинах. Колка нестандартного сырья диаметром более 20 см на механическом колуне.

Бесперебойная и равномерная доставка сырья и загрузка его в желоба рабочего лотка кабельного конвейера, загрузочного патрона транспортера рубильных и дробильных машин. Сортировка сырья. Контроль качества измельчения в соответствии с требованиями, предъявляемыми к сырью действующими стандартами. Обслуживание применяемого оборудования.

Наблюдение за работой машины. Взвешивание и затаривание измельченного экстракта, ведение учета. Наладка оборудования, регулирование, замена ножей, колосников, бил. Участие в ремонте оборудования.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации применяемого оборудования; виды растительного дубильно-экстрактивного сырья; основы теории резания; требования, предъявляемые к качеству измельченного сырья, отходов, твердого экстракта; правила наладки и регулирования оборудования.

§ 17. МАШИНИСТ ОТЖИМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отжима избыточной влаги из одубины на прессах и отжимных агрегатах различных конструкций. Определение влажности прессованной одубины. Регулирование давления, скорости подачи одубины в пресс и времени отжима одубины в зависимости от ее влажности. Выполнение работ по наладке прессов и питателей. Устранение мелких неполадок.

Должен знать: устройство, принцип работы, правила наладки и регулировки обслуживаемого оборудования; правила сигнализации для пуска, останова пресса, агрегата и транспортирующих механизмов; нормы допустимой влажности прессованной одубины.

§ 18. ПЛАВИЛЬЩИК НАФТАЛИНА И ФЕНОЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса плавления твердого химического сырья: нафталина, кристаллического фенола; приготовление суспензии диоксифенилсульфона для производства синтетических дубителей по установленной методике. Подготовка химического сырья к загрузке в плавители, откупорка бочек с кристаллическим фенолом, загрузка кристаллического фенола и нафталина в плавители с соблюдением норм загрузки. Перекачка в реакторы расплавленного кристаллического фенола, фенольной фракции, расплавленного нафталина, суспензии диоксифенилсульфона. Продувание трубопроводов острым паром после перекачки по ним расплавленных химических материалов. Регулирование режима работы плавильных установок в соответствии с заданными параметрами и показаниями контрольно-измерительных приборов. Учет количества поданных в аппарат и расплавленных химикатов. Обслуживание системы по перекачке химикатов: монжуса, насосов, компрессорной установки. Подготовка оборудования к ремонту, участие в приеме из ремонта. Профилактический осмотр трубопроводов, запорной арматуры, насосов и трубопроводов по перекачке химикатов. Ведение записей в производственном журнале.

Должен знать: технологический процесс плавления химического сырья; правила

регулирования процесса плавления; основные физико-химические и технологические свойства сырья, полупродукта; нормы загрузки сырья в плавители; устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и приборов; средства механизации и сигнализации для транспортировки химического сырья; способы подготовки оборудования к ремонту и правила приема оборудования из ремонта.

§ 19. ПЛАВИЛЬЩИК НАФТАЛИНА И ФЕНОЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса плавления с разогревом острым паром цистерн с фенолом, формалином, сульфитцеллюлозной бардой. Перекачка из железнодорожных цистерн фенолов, серной кислоты, олеума, формалина, рыбьего жира, сульфитцеллюлозной барды в цистерны склада химического сырья центробежными насосами. Регулирование режима работы плавильных установок в соответствии с заданными параметрами и показаниями контрольно-измерительных приборов. Выполнение работ по планово-предупредительному ремонту.

Должен знать: технологический процесс плавления химического сырья; правила регулирования процесса плавления; основные физико-химические и технологические свойства сырья, полупродукта; основы электротехники, теплотехники, организации выполнения ремонтных работ.

§ 20. ПРИЕМЩИК СЫРЬЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Приемка от транспортных организаций растительного дубильно-экстрактивного сырья и сдача его в производство. Оценка качества сырья путем внешнего осмотра и определение пригодности его для производства дубильных материалов. Обмер штабелей и бунтов; проверка качества, плотности укладки, определение по результатам анализов массы сырья, объема сырья в складских и плотных кубометрах. Сопоставление показателей с данными сопроводительных документов. Составление приемо-сдаточного акта. Бесперебойное, ритмичное обеспечение сырьем рубильного отделения. Ведение учета принятого и отпущенного сырья; снятие остатков сырья в рубильном отделении после каждой смены. Участие в отборе проб для контрольных анализов.

Должен знать: стандарты на растительное дубильно-экстрактивное сырье; правила приемки сырья от транспортных организаций; методику определения массы сырья, объема сырья в складских и плотных кубометрах; требования, предъявляемые к качеству сырья; методы определения влажности сырья; порядок составления приемо-сдаточного акта; ведение первичного учета сырья.

§ 21. ЧИСТИЛЬЩИК ВЫПАРНЫХ АППАРАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Чистка механическими и химическими способами выпарных аппаратов, емкостей из-под формалина, сульфитно-спиртовой барды, нафталина, фенола, реакторов и нейтрализаторов, сборников для готовой продукции, агрегатов для получения дубителей в гранулированном виде в производстве синтетических дубителей. Чистка бассейнов, сокосборников, отстойников, внутрицеховой канализации, промывка аппаратуры в производстве растительных дубильных экстрактов.

Контроль внутренней среды аппаратов, реакторов, бассейнов и других емкостей на загазованность, полноту удаления накипи, целостность кипяtilьных трубок и их вальцовочных соединений при проведении после чистки гидравлических испытаний выпарных аппаратов.

Эксплуатация установок пневмоцилиндра, гидро- и пневмотурбинок со шлангом. Устройство лесов и подмостей для чистки.

Должен знать: устройство выпарных аппаратов, теплообменников, приспособлений для чистки аппаратов; особенности и правила чистки бассейнов, сокосборников, отстойников, канализации; способы установки лесов и подмостей; правила обращения с противогололедным средством, с раствором кислот и щелочей.

**ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим
разделом, с указанием их наименований по действовавшему
выпуску ЕТКС издания 1986 г.**

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик выпарных аппаратов для получения жидкого продукта	5	Аппаратчик выпарных аппаратов для получения жидкого продукта	5	48	Дубильно- экстрактовая
2.	Аппаратчик выпарных аппаратов для получения твердого продукта	4	Аппаратчик выпарных аппаратов для получения твердого продукта	4	48	—"
3.	Аппаратчик- конденсаторщик	5	Аппаратчик- конденсаторщик	5	48	—"
4.	Аппаратчик- нейтрализаторщик	3 - 5	Аппаратчик- нейтрализаторщик	3 - 5	48	—"
5.	Аппаратчик- сульфировщик	5	Аппаратчик- сульфировщик	5	48	—"
6.	Аппаратчик- сульфитировщик	4	Аппаратчик- сульфитировщик	4	48	—"
7.	Аппаратчик сушильной установки	4	Аппаратчик сушильной установки	4	48	—"
8.	Аппаратчик экстрагирования таннидов	3 - 6	Аппаратчик экстрагирования таннидов	3 - 6	48	—"
9.	Загрузчик химического сырья в аппараты	3	Загрузчик химического сырья в аппараты	3	48	—"
10.	Контролер технологического процесса	4	Контролер технологического процесса	4	48	—"

11. Машинист рубильной машины	4	Машинист рубильной машины	4	48	–"–
12. Машинист отжимного оборудования	3	Машинист отжимного оборудования	3	48	–"–
13. Плавильщик нафталина и фенолов	4 – 5	Плавильщик нафталина и фенолов	4 – 5	48	–"–
14. Приемщик сырья	4	Приемщик сырья	4	48	–"–
15. Чистильщик выпарных аппаратов	4	Чистильщик выпарных аппаратов	4	48	–"–

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 1986 г.	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 выпарных аппаратов для получения жидкого продукта	5	Аппаратчик выпарных аппаратов для получения жидкого продукта	5	45	Дубильно- экстрактовая
2.	Аппаратчик выпарных аппаратов для получения твердого продукта	4	Аппаратчик выпарных аппаратов для получения твердого продукта	4	45	–"–
3.	Аппаратчик- конденсаторщик	5	Аппаратчик- конденсаторщик	5	45	–"–
4.	Аппаратчик- нейтрализаторщик	3 – 5	Аппаратчик- нейтрализаторщик	3 – 5	45	–"–
5.	Аппаратчик- сульфировщик	5	Аппаратчик- сульфировщик	5	45	–"–
6.	Аппаратчик- сульфитировщик	4	Аппаратчик- сульфитировщик	4	45	–"–
7.	Аппаратчик сушильной	4	Аппаратчик сушильной	4	45	–"–

установки			установки		
8.	Аппаратчик экстрагирования таннидов	3 - 6	Аппаратчик экстрагирования таннидов	3 - 6	45 -"-
9.	Загрузчик химического сырья в аппараты	3	Загрузчик химического сырья в аппараты	3	45 -"-
10.	Контролер технологического процесса	4	Контролер технологического процесса	4	45 -"-
11.	Машинист рубильной машины	4	Машинист рубильной машины	4	45 -"-
12.	Машинист отжимного оборудования	3	Машинист отжимного оборудования	3	45 -"-
13.	Плавильщик нафталина и фенолов	4 - 5	Плавильщик нафталина и фенолов	4 - 5	45 -"-
14.	Приемщик сырья	4	Приемщик сырья	4	45 -"-
15.	Чистильщик выпарных аппаратов	4	Чистильщик выпарных аппаратов	4	45 -"-
