МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 36

Москва 2004

gost.e-ecolog.ru

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 36

Раздел "Производство асбестовых технических изделий"

Москва 2004

331.221+666.961

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), выпуск 36, раздел "Производство асбестовых технических изделий" утвержден постановлением Министерства труда и социального развития Российской Федерации от 5 февраля 2004 г. № 8.

Выпуск разработан Управлением нормативов по труду Научно-исследовательского института труда и социального страхования Министерства труда и социального развития Российской Федерации совместно с научно-исследовательскими и проектными организациями данной отрасли с учетом мнения Федерации независимых профсоюзов России и Российского союза промышленников и предпринимателей.

Тарифно-квалификационные характеристики применяются при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим в организациях независимо от форм их собственности и организационно-правовых форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящем разделе, кроме особо оговоренных случаев.

Выпуск 36 ЕТКС разработан коллективом авторов в составе: к.э.н. Н.А. Софинского, Л.Н. Косовой, З.Ф. Воробьевой, И.В. Ильина, Н.М. Кореневой.

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий выпуск Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) разработан на основе ранее действовавшего ЕТКС, выпуск 38, утвержденного постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 23 июля 1984 г. №219/14-6. Его разработка вызвана изменением технологии производства, возрастанием роли научно-технического прогресса в производственной деятельности, повышением требований к уровню квалификации, общеобразовательной и специальной подготовке рабочих, качеству, конкурентоспособности продукции на внутреннем и внешнем рынках, а также изменением содержания труда.

Разряды работ установлены по их сложности без учета условий труда (за исключением экстремальных случаев, влияющих на уровень сложности труда и повышающих требования к квалификации исполнителя).

Тарифно-квалификационная характеристика каждой профессии имеет два раздела.

Раздел "Характеристика работ" содержит описание работ, которые должен уметь выполнять рабочий.

В разделе "Должен знать" содержатся основные требования, предъявляемые к рабочему в отношении специальных знаний, а также знаний положений, инструкций и других руководящих материалов, методов и средств, которые рабочий должен применять.

В тарифно-квалификационных характеристиках приводится перечень работ, наиболее типичных для данного разряда профессии рабочего. Этот перечень не исчерпывает всех работ, которые должен выполнять рабочий. Работодатель может разрабатывать и утверждать с учетом мнения выборного профсоюзного органа или иного представительного органа работников дополнительный перечень работ, соответствующих по сложности их выполнения тем, которые содержатся в тарифно-квалификационных характеристиках профессий рабочих соответствующих разрядов.

Кроме работ, предусмотренных в разделе "Характеристика работ", рабочий должен выполнять работы по приемке и сдаче смены, уборке рабочего места, приспособлений, инструмента, а также по содержанию их в надлежащем состоянии, ведению установленной технической документации.

Наряду с требованиями к теоретическим и практическим знаниям, содержащимся в разделе "Должен знать", рабочий должен знать: правила по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности; правила пользования средствами индивидуальной защиты; требования,

предъявляемые к качеству выполняемых работ (услуг), к рациональной организации труда на рабочем месте; виды брака и способы его предупреждения и устранения; производственную сигнализацию.

Рабочий более высокой квалификации помимо работ, перечисленных в его тарифно-квалификационной характеристике, должен уметь выполнять работы, предусмотренные тарифно-квалификационными характеристиками рабочих более низкой квалификации, а также руководить рабочими более низких разрядов этой же профессии. В связи с этим работы, приведенные в тарифно-квалификационных характеристиках профессий более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, как правило, не приводятся.

Тарифно-квалификационные характеристики разработаны применительно к восьмиразрядной тарифной сетке.

Раздел
"ПРОИЗВОДСТВО АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ"

§ 1. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ И СУШКИ АСБОСТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов под руководством аппаратчика пропитки и сушки асбостальных листов более высокой квалификации. Подготовка механизмов и агрегатов поточной линии к работе. Наполнение ванн для пропитки асбостальных листов пропитывающей графитовой или другими пастами. Включение систем приточно-вытяжной вентиляции предварительной просушки листов на агрегатах пропитки и сушильной печи. Промывка циркуляционных систем подачи пропитывающих паст и ванн для пропитки асбостальных листов. Подналадка механизмов и узлов поточной линии.

Должен знать: технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов; способы подналадки механизмов и узлов поточной линии; устройство и назначение применяемых контрольно-измерительных приборов и инструмента.

§ 2. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ И СУШКИ АСБОСТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов на поточной полуавтоматической линии. Наладка станков и механизмов поточной полуавтоматической линии и наблюдение за их работой. Контроль за прохождением асбостальных листов по всем операциям технологического процесса и качеством их пропитки и сушки.

Должен знать: технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов; устройство и способы наладки станков и механизмов поточной линии, систем пожаротушения, вентиляционных систем и условия их использования; технические условия на выпускаемую продукцию.

§ 3. БРИКЕТИРОВЩИК ФОРМОВОЧНОЙ МАССЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок и брикетов на вальцебрикетной машине или червячных прессах однотипных конструкций. Подвозка

и загрузка массы в бункер вальц-машины или питатель пресса, раскладка массы на противни с предварительным расщеплением ее на куски определенного веса с помощью шприц-машины или вручную. Наблюдение за равномерным поступлением массы на шнек вальц-машины, очистка стальной ленты от налипшей массы. Заправка вальцованной ленты с приемного барабана под вырубной пресс, резка ее на накладки заданных размеров. Проверка исправности, чистка и подналадка применяемого оборудования. Укладка брикетов формовочной массы и подача их на дальнейшую обработку.

Должен знать: технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс; устройство вальцебрикетной машины и червячных прессов; марки и шифры формовочных масс; ассортимент выпускаемой продукции и требования, предъявляемые к ее качеству.

§ 4. БРИКЕТИРОВЩИК ФОРМОВОЧНОЙ МАССЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок на вальцебрикетной машине или червячных прессах различных конструкций. Проверка, чистка, смазка, регулирование и наладка в процессе работы применяемого оборудования. Подбор в соответствии с заданным ассортиментом выпускаемой продукции, шайб для головки пресса. Регулирование точности формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом.

Должен знать: технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс; шифры и марки асбестовых формовочных масс и особенности их обработки; ассортимент выпускаемой продукции; вес брикетов и требования, предъявляемые к их качеству; устройство, способы регулирования и правила наладки вальцебрикетной машины и червячных прессов.

§ 5. БРИКЕТИРОВЩИК ФОРМОВОЧНОЙ МАССЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление из асбестовой формовочной массы брикетов, тормозных накладок и колодок, накладок сцепления на коленно-рычажных прессах непрерывного действия различных конструкций или на полуавтоматических установках. Дозировка засыпки прессуемой массы в пресс-формы. Контроль за глубиной засыпки пресс-форм по показаниям контрольно-измерительных приборов. Ведение процесса холодного формования брикетов. Регулирование точности формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом.

Проверка исправности обслуживаемого оборудования, чистка, смазка и наладка его.

Должен знать: технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс, их шифры, марки, свойства и способы обработки; требования, предъявляемые к качеству выпускаемых изделий; устройство, принцип работы и способы наладки коленно-рычажных прессов и полуавтоматических установок.

§ 6. ГРАФИТИРОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Покрытие уплотнительных колец раствором графита на промазочных станках или вручную. Подача к рабочему месту противней с графитом, клеем и заготовками. Приготовление из графита и клея промазочной пасты. Втирание вручную графита или промазочной пасты. Упаковка асбестовых технических изделий согласно техническим условиям.

Должен знать: основные физико-химические свойства используемого сырья; принцип работы промазочных станков и приспособлений; приемы и способы графитировки; способы приготовления промазочной пасты.

§ 7. ГРАФИТИРОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Покрытие асбометаллических листов, асбестового полотна, набивок и других асбестовых изделий раствором графита на промазочных станках или вручную. Промазка заготовок клеем. При графитировке асбестового полотна - заливка промазочной пасты в емкости промазочного станка, заправка полотна между валками станка и пропуск его через графитировочную ванну по установленному регламенту. Сортировка асбестовых технических изделий по видам и размерам.

Должен знать: ассортимент и особенности обработки различных видов асбестовых технических изделий; рецептуру и способы приготовления промазочной пасты; назначение применяемых контрольно-измерительных приборов; технические условия на изготовляемую продукцию; устройство промазочных станков и применяемых приспособлений.

§ 8. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВОЙ СМЕСКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление асбестовой смески для ровницы, пух-шнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в за-

данной пропорции под руководством заготовщика асбестовой смески более высокой квалификации. Загрузка асбестовой смески в кардочесальные аппараты и пух-шнуровые машины. Загрузка тележек смеской, взвешивание, подвозка к бункерам самовесов и загрузка смески в бункеры согласно принятым нормам. Наблюдение за требуемым уровнем смески в бункере аппарата и дополнительная загрузка бункера по мере переработки смески. Отбор, взвешивание и затаривание очесов, отправка очесов на дальнейшую переработку. Очистка и подготовка тары. Участие в чистке аппаратов. Развес-дозирование ингредиентов для изготовления формовочных масс в соответствии с установленной рецептурой. Подвозка к рабочему месту, просеивание через сито и развес ингредиентов. Загрузка просеянных ингредиентов в приемную камеру сита и в бункеры для хранения.

Должен знать: основы технологического процесса изготовления формовочных масс, ровницы на кардочесальных аппаратах и пух-шнуровых машинах; виды асбестовых смесок, применяемых в зависимости от номера и сорта вырабатываемой ровницы; сорта асбеста и хлопка, особенности их обработки; виды и назначение отходов производства асбестовых смесок; назначение, устройство весов и кардочесальных аппаратов.

§ 9. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВОЙ СМЕСКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление асбестовой смески для ровницы, пух-шнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции. Подача и загрузка сырья в бегуны или механизированный агрегат. Распушка на дезинтеграторе или бегунах асбеста, целлюлозы, сухой формовочной массы, обрезков паронита и других материалов согласно установленным регламентам. Выгрузка асбеста из бегунов. Взвешивание компонентов и загрузка их в питатели-смесители и вертикальные разрыхлители. Проверка и наладка применяемого оборудования. Установка колосниковых решеток и барабанов в зависимости от шифра массы и марки асбеста. Наблюдение за равномерностью загрузки оборудования сырьем, качеством распушки сырья, работой щипально-замасливающих машин, перемешиванием-эмульсированием смески. Выгрузка отработанного сырья. Развес-дозирование ингредиентов для изготовления паронитовых масс и формовочных смесей в соответствии с установленной рецептурой. Дозирование просеянных ингредиентов для загрузки в смесители. Очистка латунной стружки от посторонних включений на магнитном сепараторе. Подача смесей на дальнейшую переработку. Чистка и смазка применяемого оборудования. Ведение технической документации.

Должен знать: технологический процесс приготовления асбестовой смески, паронитовых масс и формовочных смесей; назначение и технологи-

ческий режим распушки различных материалов; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемого сырья; рецептуру и назначение различных видов асбестовой смески; рецептуру смесей для отдельных марок паронита и формовочных масс; методику расчета загрузки компонентов для приготовления асбестовых смесок; порядок подбора и установки колосниковых решеток в зависимости от вида перерабатываемого сырья; устройство применяемого оборудования.

§ 10. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на специальных станках, прессах или вручную заготовок сырых тканых или прессованных лент и других асбестовых технических изделий несложной конфигурации. Стыковка и калибровка заготовок. Подбор ленты в зависимости от назначения заготовок.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбестовых технических изделий из тканых и прессованных лент; размеры прессованных лент для каждого вида асбестовых технических изделий; порядок раскроя, дублировки, стыковки заготовок; требования, предъявляемые к качеству изготовленных изделий; устройство применяемого оборудования.

§ 11. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на специальных станках или вручную заготовок уплотнительных колец, манжет, набивок и других резино-асбестовых деталей сложной конфигурации, изготовление на катальной машине технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани под руководством заготовщика асбестовых технических изделий более высокой квалификации. Раскатка на столе прорезиненной асбестовой и неасбестовой ткани или суровой асбестовой тканой ленты. Расчет оптимального выхода заготовок и раскрой ткани или ленты соответственно расчетным размерам. Стыковка концов и викилевка заготовок. Смена дисков на формовочном станке и смена шаблона на резательном станке в соответствии с размером и конфигурацией заданной заготовки. При заготовке колец - графитировка и промазка резиновым клеем, склейка концов на дорне и закатка полученных браслетов в кольца. Вторичная промазка графитом и клеем, надевание на дорны, прикатка на станке. Проверка точности изготовления асбестовых технических изделий и сдача их на дальнейшую обработку. Чистка и смазка применяемых машин и оборудования.

Должен знать: технологический процесс изготовления заготовок различных уплотнительных деталей из тканых материалов; ассортимент, на-

значение и особенности обработки используемых сырья и полуфабрикатов; рациональные приемы разметки и раскроя ткани; государственные стандарты и технические условия на уплотнительные изделия; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; устройство применяемых машин и оборудования.

§ 12. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на катальной машине технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани. Расчет выхода заготовок по технологической карте. Раскрой полотна с применением контрольно-измерительных приборов на косяки и полосы заданных размеров. Стыковка косяков, складывание их слоями, прикатка роликом и накатка на дорны. Заправка дорнов в катальную машину и прокатывание прорезиненных заготовок. Съем заготовок с дорнов, опудривание их тальком и подача на дальнейшую обработку. Обеспечение бесперебойной работы, проверка, наладка катальной машины и агрегата для одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смотки подкладки и разрыва ткани на полосы.

Должен знать: свойства резиновых смесей и тканей; ассортимент, конфигурацию заготовок асбестовых технических изделий, порядок расчета и методы рационального раскроя, особенности их обработки; технические условия на изготовляемую продукцию; устройство и способы наладки катальной машины и агрегата одновременного растаскивания прорезиненной ткани; способы смотки подкладки и разрыва ткани на полосы.

§ 13. ЗАПРАВЩИК-СЪЕМЩИК ТОРМОЗНОЙ ЛЕНТЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Заправка асбестовой тканой ленты в сушильно-прокалочный агрегат и съем готовой продукции. Осмотр сушильно-прокалочной печи. Подбор по соответствующим размерам поступающей на обработку ленты. Сшивка концов ленты проволокой вручную. Наблюдение за непрерывным поступлением ленты, за прохождением ее в пропиточной ванне и в сушильно-прокалочной печи. Регулирование натяжения ленты и ликвидация ее обрывов. Прием просушенной ленты, срезка сшивок, скручивание ленты в рулоны на закруточном станке и передача ее на участок каландровки. Смазка, периодическая чистка и промывка сушильно-прокалочного агрегата.

Должен знать: виды, сорта, особенности обработки, технологический процесс пропитки и прокалки асбестовых тканых лент; требования, предъ-

являемые к качеству изготовляемой продукции; устройство сушильно-прокалочного агрегата.

§ 14. ИЗГОТОВИТЕЛЬ АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных размеров с наполнителями из асбестовой бумаги, паронита и металлической ленты с пульта управления полуавтоматической сборочной машины под руководством изготовителя асбометаллических изделий более высокой квалификации. Подготовка наполнителей: выравнивание листов, зачистка торцов, складирование и намотка в рулоны, установка рулонов в раскатное устройство и заправка материала в тянущие валки первого резательного станка, заправка нарезанных полос в кассеты и установка кассет в стойки, резка материала, наблюдение за его движением в станке и регулирование плотности намотки кассет, снятие наработанных кассет, перестановка кассет с первого резательного станка на второй, заправка ленты в направляющие, установка и закрепление многоручейных кассет и ленточек, наблюдение за резкой, натяжением и намоткой ленточек, крепление ленточек после намотки, снятие наработанных кассет.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбометаллических изделий; принцип работы полуавтоматической сборочной машины.

§ 15. ИЗГОТОВИТЕЛЬ АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных диаметров и ширины поля с наполнителями из паронита, асбестовой бумаги и металлической ленты с пульта управления полуавтоматической сборочной машины. Установка многоручейных кассет с наполнителями и металлом на стойки машины, заправка отдельной ленточки в профилирующие ролики и ленточки наполнителя в направляющие валики. Закрепление стальной ленточки в оправку. Наблюдение за правильностью намотки витков. Регулирование ширины поля в зависимости от заданного диаметра прокладок. Ликвидация обрыва наполнителя. Снятие и зачистка заправочных концов прокладки. Контроль качества спирально-навитых прокладок, регулирование работы сварочного аппарата. Переработка технологического брака. Чистка и смазка применяемого оборудования.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбометаллических изделий, правила регулирования технологического процесса с по-

мощью средств автоматики и вручную; устройство полуавтоматической сборочной машины и взаимодействие ее узлов; требования, предъявляемые к материалам-наполнителям и изготовленным изделиям в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами.

§ 16. ИЗГОТОВИТЕЛЬ НАБИВОК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других сухих тальковых набивок различных сечений и конструкций. Проверка исправности машин, заправка и настройка их на изготовление заданного ассортимента набивок. Вырезка брака и зачистка поверхности набивок. Расчет необходимого количества нитей для изготовления набивок различных размеров и назначения. Смена отработанных шпуль и нитей, чистка и смазка машин.

Должен знать: технологический процесс изготовления сухих тальковых набивок, их ассортимент и назначение; принцип работы оплеточных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов.

§ 17. ИЗГОТОВИТЕЛЬ НАБИВОК

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других жировых набивок различных сечений и конструкций. Заправка и наладка машин на изготовление заданного ассортимента набивок. Наполнение чаши пропиточной массой и поддержание в ней необходимого уровня. Расчет необходимого количества нитей для изготовления набивок различных размеров и назначения. Смена отработанных шпуль и нитей. Ликвидация обрывов нити. Пропуск концов нити через калибровочное отверстие на вытяжной вал. Наблюдение за правильностью плетения, плотностью и установленным диаметром набивки. Сматывание изготовленных набивок в бухты и укладка их в штабеля.

Должен знать: технологический процесс изготовления набивок; номера пряжи и нитей; государственные стандарты и технические условия на изготовленную продукцию; устройство и принцип работы оплеточных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов.

§ 18. КАЛИБРОВЩИК НАБИВОК

2-й разряд

Характеристика работ. Калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос простой и средней конфигурации на калибровочных станках и каландрах. Чистка, смазка и настройка каландра. Пропускание набивок через калибровочное отверстие. Придание

набивке требуемой формы, удаление брака. Свертывание калиброванных набивок в бухты и упаковка.

Должен знать: технологический процесс калибровки набивок; сорта, виды и назначение набивок; требования, предъявляемые к качеству калибровки набивок; назначение и устройство каландра и калибровочных станков.

§ 19. КАЛИБРОВЩИК НАБИВОК

4-й разряд

Характеристика работ. Калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос сложной конфигурации на калибровочных станках и каландрах и свертывание их в бухты. Настройка каландра. Расчет разводок между дисками и валиками в зависимости от вырабатываемого ассортимента. Периодическая смена дисков.

Должен знать: технологический процесс калибровки набивок; устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; свойства используемого сырья и предъявляемые к нему технические требования; способы настройки каландра.

§ 20. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка машин, станков и транспортных устройств различных систем и конструкций, применяемых в производстве асбестовых технических изделий. Подбор и установка сменных шестерен. Участие в текущем ремонте обслуживаемых машин, станков и механизмов. Наблюдение за работой, подналадка и регулирование обслуживаемого оборудования в процессе работы.

Должен знать: технологический процесс наладки оборудования в производстве асбестовых технических изделий; устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов; способы применения специальных приспособлений, контрольно-измерительных приборов и инструмента; основы слесарного дела; требования, предъявляемые к качеству изготовляемых асбестовых технических изделий; основные сведения о параметрах обработки деталей и узлов обслуживаемого оборудования.

§ 21. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка автоматических и полуавтоматических линий, применяемых в производстве асбестовых технических изделий. Выполнение расчетов при наладке обслуживаемого оборудования, подбор и

установка сменных шестерен. Участие в текущем ремонте машин, станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий. Наблюдение за работой, наладка и регулирование оборудования в процессе работы. Инструктаж рабочих, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии. Обеспечение бесперебойной работы оборудования.

Должен знать: кинематические схемы и взаимодействие всех узлов автоматических и полуавтоматических линий, применяемых в производстве асбестовых технических изделий; устройство и правила эксплуатации применяемого контрольно-измерительного инструмента; способы регулирования звеньев автоматических и полуавтоматических линий; основы слесарного дела; основные сведения о параметрах обработки деталей и узлов обслуживаемого оборудования.

§ 22. ОПЕРАТОР ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии под руководством оператора по изготовлению асбостального полотна более высокой квалификации. Установка рулона листовой жести на раскаточное устройство и крепление его на раздвижном барабане. Заправка листовой жести в перфорационную машину. Резка на механическом ноже асбостальных листов согласно заданному формату.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбостального полотна; устройство и принцип работы обслуживаемых оборудования и контрольно-измерительных приборов; свойства используемого сырья и назначение асбостального полотна.

§ 23. ОПЕРАТОР ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологических процессов изготовления асбостального или вальцованного полотна под руководством оператора по изготовлению асбостального полотна более высокой квалификации на поточной автоматической линии. Контроль качества перфорации жести. Протягивание перфорированного каркаса через центрирующий, промежуточный и тормозной барабаны. Дозаправка перфорированного каркаса и асболатексной бумаги в каландр. Ведение процесса дублирования. Отбраковка асбостальных листов. Наблюдение за работой механизмов укладки асбостальных листов в стопы, за их сбрасыванием на отборочный транспорт, загрузкой элеватора, передающего листы для дальнейшей обработки. Обрезка и точечная электросварка кромок разматывающего и сработанного

рулонов жести. Наладка обслуживаемых узлов и механизмов линии по изготовлению асбостального полотна.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбостального полотна; назначение, устройство и способы наладки узлов и механизмов поточной автоматической линии; характеристику рулонной жести и асболатексной бумаги; государственные стандарты и технические условия на изготовление асбостального полотна; устройство и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

§ 24. ОПЕРАТОР ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии с пульта управления. Загрузка обкладочной массы в бункер питателя. Дозирование обкладочной массы. Ведение процесса вальцевания асбостальных листов заданной толщины. Пропитка графитом или другими материалами асбостального полотна на пропиточной установке. Сушка и вулканизация вальцованных асбостальных листов в сушильно-вулканизационном агрегате. Контроль качества вальцевания и параметров вальцованных асбостальных листов. Наладка обслуживаемых механизмов и узлов линии по изготовлению вальцованного асбостального полотна.

Должен знать: технологический процесс изготовления вальцованного асбостального полотна; назначение, устройство и способы наладки механизмов и датчиков поточной полуавтоматической линии по изготовлению вальцованного асбостального полотна; характеристики и требования, предъявляемые к применяемым материалам; устройство применяемых контрольно-измерительных приборов и инструмента.

§ 25. ОПЕРАТОР ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной автоматической линии по заданной программе в соответствии с технологическим регламентом. Приготовление латексной эмульсии и асбокаучуковой смеси в смесителе с автоматическим дозированием ингредиентов с пульта управления. Смешивание их в горячем и холодном смесителях, гомогенизаторе с дозированием массы и подачей ее в четырехвалковый каландр. Размотка, сшив и подача перфорированного каркаса и обкладка его асбокаучуковой смесью заданной толщины. Сушка и вулканизация вальцованной асбостальной ленты в сушильном агрегате барабанного типа. Регулирование и контроль процесса изготовле-

ния асбостального полотна, качества сырья и готовой продукции по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам лабораторных анализов. Наладка обслуживаемых агрегатов и узлов поточных автоматических линий по изготовлению асбостального полотна. Ведение технической документации.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбостального полотна; назначение, устройство и способы наладки применяемого оборудования, механизмов и средств автоматики; требования, предъявляемые к качеству применяемых сырья, материалов и изготовленной продукции.

§ 26. ПЕРФОРАТОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление каркасов для асбометаллического полотна и перфорированной жести на перфорационных станках. Протравка жести в ваннах с эмульсией. Подготовка перфорационных станков и гребеночных штампов к работе. Заправка листов жести на валики и под гребеночные штампы. Наблюдение за работой перфорационных станков и правильностью перфорации. Разбраковка готовых листов и подача их на дальнейшую обработку.

Должен знать: марки, сорта и особенности обработки жести; технологический процесс изготовления асбометаллического полотна; устройство перфорационных станков и правила их наладки; требования, предъявляемые к качеству изготовленной продукции.

§ 27. ПРЕССОВЩИК ГОРЯЧЕГО ФОРМОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование-бакелизация или вулканизация прессованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах и многогнездных, многоэтажных, съемных или несъемных пресс-формах с электрическим или паровым обогревом. Подбор соответствующих пресс-форм. Укладка заготовок в пресс-формы, загрузка пресс-форм в пресс. Прессование-бакелизация асбестовых технических изделий согласно технологическому регламенту. Наблюдение за технологическим режимом прессования-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов. Выгрузка пресс-форм из пресса и съем готовых изделий. Сортировка, укладка изделий и подача их на дальнейшую обработку. Проверка исправности применяемого оборудования. Чистка и смазка гидропрессов.

Должен знать: ассортимент обрабатываемых изделий; технологический процесс и режимы прессования-бакелизации и вулканизации асбестовых технических изделий; технические условия и требования, предъявляе-

мые к качеству изготовленных изделий; устройство гидропрессов, пресс-форм различных конструкций и применяемых контрольно-измерительных приборов.

§ 28. ПРЕССОВЩИК ГОРЯЧЕГО ФОРМОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Прессование-бакелизация или вулканизация различных тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах в съемных или несъемных многогнездовых пресс-формах с электрическим или паровым обогревом. Расчет количества пресс-форм на плиты. Регулирование режима прессования-бакелизации, давления пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: технологический процесс прессования-бакелизации и вулканизации тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий; методику расчета количества пресс-форм; государственные стандарты на изготовленные изделия.

§ 29. СБОРЩИК АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛИСТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка, комплектование асбометаллических листов. Подготовка перфорированной жести и асбестовой бумаги. Вкладывание перфорированной жести между листами асбестовой бумаги с выравниванием краев и прокаткой сгиба.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбометаллических листов; сорта и формат листовой жести и асбестовой бумаги; государственные стандарты и технические условия на изготовляемые асбометаллические листы.

§ 30. ФОРМОВЩИК ФИЛЬТР-ПЛАСТИН

3-й разряд

Характеристика работ. Заливка и формование фильтр-пластин на вибрационных станках. Подготовка асбоцеллюлозной массы требуемой концентрации и заливка ее в формы вибрационных станков. Включение и выключение механизмов вибрационных станков и вакуума. Наблюдение за отсосом влаги. Съем рамок с сырыми фильтр-пластинами, загрузка их на конвейер сушильной печи, включение вентилятора и механизмов конвейера. Контроль за сушкой фильтр-пластин по показаниям контрольно-

измерительных приборов, съем сухих пластин с рамок и укладка их в стопки.

Должен знать: технологический процесс изготовления фильтр-пластин; технологический режим формования и сушки фильтр-пластин; требования, предъявляемые к изготовленной продукции; устройство вибрационных станков, применяемых приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№№ пп	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1985 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	38	Асботехнические изделия
2.	Брикетировщик формовочной массы	3-5	Брикетировщик формовочной массы	3-4	38	- " -
3.	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	38	- " -
4.	Заготовщик асбестовой смески	2-3	Заготовщик асбестовой смески	2-3	38	- " -
			Навесчик-составитель асбестовых смесей	2-3	38	- " -
5.	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	38	- " -
6.	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	38	- " -
7.	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	38	- " -

1	2	3	4	5	6	7
8.	Изготовитель набивок	3-4	Изготовитель набивок	3-4	38	Асботехнические изделия
9.	Калибровщик набивок	2; 4	Калибровщик набивок	2; 4	38	- " -
10.	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	38	- " -
11.	Оператор по изготовлению асбостального полотна	4-7	Оператор изготовления асбостального полотна	4-6	38	- " -
12.	Перфораторщик	3	Перфораторщик	3	38	- " -
13.	Прессовщик горячего формования	4-5	Прессовщик горячего формования	4-5	38	- " -
14.	Сборщик асбометаллических листов	3	Сборщик асбометаллических листов	3	38	- " -
15.	Формовщик фильтр-пластин	3	Формовщик фильтр-пластин	3	38	- " -

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных действовавшими выпусками и разделами ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков в которые они включены

№ № пп	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1985 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	36	Асботехнические изделия
2.	Брикетировщик формовочной массы	3-4	Брикетировщик формовочной массы	3-5	36	-"-
3	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	36	-"-
4.	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	36	- " -
5.	Заготовщик асбестовой смески	2-3	Заготовщик асбестовой смески	2-3	36	-"-
6.	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	36	- " -
7.	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	36	- " -
8.	Изготовитель набивок	3-4	Изготовитель набивок	3-4	36	- " -

1	2	3	4	5	6	7
9.	Калибровщик набивок	2;4	Калибровщик набивок	2;4	36	Асботехнические изделия
10.	Навесчик-составитель асбестовых смесей	2-3	Заготовщик асбестовой смески	2-3	36	- " -
11.	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	36	- " -
12.	Оператор изготовления асбостального полотна	4-6	Оператор по изготовлению асбостального полотна	4-7	36	- " -
13.	Перфораторщик	3	Перфораторщик	3	36	- " -
14.	Прессовщик горячего формования	4-5	Прессовщик горячего формования	4-5	36	- " -
15.	Сборщик асбометаллических листов	3	Сборщик асбометаллических листов	3	36	- " -
16.	Формовщик фильтр-пластин	3	Формовщик фильтр-пластин	3	36	- " -

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

№ № пп	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	2	3	4
1.	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	5
2.	Брикетировщик формовочной массы	3-5	5
3.	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	7
4.	Заготовщик асбестовой смески	2-3	7
5.	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	9
6.	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	10
7.	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	11
8.	Изготовитель набивок	3-4	12
9.	Калибровщик набивок	2;4	12
10.	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	13
11.	Оператор по изготовлению асбостального полотна	4-7	14
12.	Перфораторщик	3	16
13.	Прессовщик горячего формования	4-5	16
14.	Сборщик асбометаллических листов	3	17
15.	Формовщик фильтр-пластин	3	17

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	3
Перечень наименований профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1985 года	19
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены	21
Алфавитный указатель профессий рабочих	23

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 36

Ответственный за выпуск
Н. А. Софинский

105064, г. Москва, ул. Земляной вал, д. 34, Управление нормативов по труду ФГУП "НИИ ТСС" РОСЗДРАВА

Телефон: (495) 917-38-50
Факс (495): 917-85-37

E – mail: info@ilsi – msk.ru

gost.e-ecolog.ru