МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 13

Раздел « Жестяно-баночное и тубное производство»

Москва 2000

gost.e-ecolog.ru

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Приложение
к постановлению
Минтруда России
от 17 апреля 2000 г. № 32

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 13

Раздел « Жестяно-баночное и тубное производство»

Москва 2000

331.221 + 672. 46 + 673.83

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), выпуск 13, раздел «Жестяно-баночное и тубное производство» утверждён постановлением Министерства труда и социального развития Российской Федерации от «17» апреля 2000 г. № 32.

ЕТКС разработан Центральным бюро нормативов по труду Министерства труда и социального развития Российской Федерации с учётом мнения Федерации независимых профсоюзов России.

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

Издание официальное

© Центральное бюро нормативов по труду Министерства труда и социального развития Российской Федерации

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий выпуск Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) разработан на основе ранее действовавшего ЕТКС, выпуск 13, утверждённого постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 13 января 1984 г. № 19\1-88. Его разработка вызвана изменением технологии производства, возрастанием роли научно-технического прогресса в производственной деятельности и на основе этого 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 может и должен выполнять рабочий. Администрация может разрабатывать и утверждать по согласованию с профсоюзным комитетом или иным уполномоченным работниками представительным органом 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, инструментов, а также по содержанию их в надлежащем состоянии, ведению установленной технической документации.

Наряду с требованиями к теоретическим и практическим знаниям, содержащимися в разделе, рабочий должен знать: правила и нормы по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности; правила пользования средствами

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

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 более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, как правило, не приводятся.

При заполнении трудовой книжки рабочего, а также при изменении тарифного разряда, наименование его профессии записывается в соответствии с ЕТКС.

§ 1. КОМПЛЕКТОВЩИК ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Навертывание бушонов на тубы на автоматах и полуавтоматах. Загрузка бушонов и туб. Контроль комплектования туб. Автоматическая укладка туб в ящики. Установка и снятие ящиков с поддонов. Подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемых автоматов и полуавтоматов; технические требования, предъявляемые к тубам; основные свойства обрабатываемых материалов.

§ 2. ЛАКИРОВЩИК ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Покрытие внутренней поверхности туб защитным слоем лака методом распыления. Накатывание эмали на внешнюю поверхность туб для создания грунта при нанесении цветной печати. Проверка давления воздуха при процессе лакировки туб и консистенции эмали. Контроль за процессом лакировки туб. Подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемого оборудования; физико-химические и технологические свойства лака и эмали в пределах выполняемой работы; правила и методы покрытия металла лаком и эмалью.

При проведении комплекса работ по покрытию внутренней поверхности туб защитным слоем лака, а также при нанесении грунта, цветной печати на внешнюю поверхность туб и пооперационной сушке на оборудовании автоматической линии –

4-й разряд.

§ 3. МАШИНИСТ ЛАКИРОВОЧНЫХ МАШИН

3-й разряд

Характеристика работ. Управление лакировочными машинами при грунтовке, лакировке и покрытии эмалью листов, полос жести и жестяных банок. Сушка листов жести в сушильных агрегатах. Контроль температуры сушильных агрегатов с помощью ртутных термометров, пирометрических вольтметров. Подача листов или полос жести на вальцы лакировочной машины, регулировка скорости машины, заправка машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями. Смывка лака и эмали. Смена резины. Загрузка банок в машину. Наблюдение за работой автоматических приборов,

сигнальных ламп и за качеством покрытия листов жести или полос и банок. Подналадка лакировочных машин.

Должен знать: принцип действия, устройство и способы подналадки обслуживаемых машин и агрегатов; правила определения толщины жести; температурный режим сушильных агрегатов; правила заправки лакировочных машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями; способы смывки лака и эмали; правила покрытия лаком и эмалью жести и банок; технические требования, предъявляемые к качеству грунтовки и лакировки поверхностей.

§ 4. МАШИНИСТ ЛАКИРОВОЧНЫХ МАШИН

4-й разряд

Характеристика работ. Управление лакировочными машинами при покрытии лаком листов, полос жести и жестяных банок на заданную толщину покрытия. Подбор необходимых сортов лака, эмали и лакировочных смесей. Установка температурного режима печей при прокалке, отжиге и сушке жести после грунтовки и лакировки. Регулировка работы установки при сушке инфракрасным облучением. Наладка лакировочных машин. Поддержание заданной вязкости лака, эмали и заданной толщины покрытия в процессе работы.

Должен знать: устройство и способы наладки лакировочных машин различных типов; кинематические и электрические схемы, правила проверки на точность обслуживаемых машин; сорта, свойства лаков, эмалей и растворителей; способы составления лакировочных смесей; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; технологический и температурный режимы грунтовки, лакировки и покрытия эмалью.

§ 5. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Наладка зиговочных, подвивочных, резиноприжимных и резиноукладочных автоматов и полуавтоматов с заменой и подгонкой быстроизнашивающихся деталей и дисковых ножниц. Текущий ремонт, профилактический осмотр, смазка и опробывание обслуживаемого оборудования перед пуском. Набивка сальников, инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании.

Должен знать: устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования; способы смазки, охлаждения и применяемые смазочные материалы; порядок разборки, сборки и регулировки узлов применяемого оборудования; устройство специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов и приборов; правила заточки нормального и специального режущего инструмента; допуски и посадки, квалитеты, параметры шероховатости поверхности; основы технологии металлов.

§ 6. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка автоматов и полуавтоматов для склепывания корпусов банок, воздушно-водяных тестеров, прессов для производства крышек, фланцеотгибочных и лакировочных станков, механических мешалок. Установление технологической последовательности режимов обработки. Подбор режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте или самостоятельно. Выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой машин, станков, прессов и другого оборудования. Установка используемых приспособлений и инструмента.

Должен знать: устройство оборудования различных типов; кинематические и электрические схемы; правила наладки и проверки на точность обслуживаемого оборудования; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов; конструкцию универсальных и специальных приспособлений; геометрию, правила термообработки и доводки нормального и специального режущего инструментов; элементарные правила подбора сменных шестерен; систему допусков и посадок.

§ 7. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка корпусообразующих, закаточных, пастонакладывающих, углорубочных автоматов и полуавтоматов, фигурных ножниц, штамп-прессов и автоматических тестеров. Подналадка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением. Выполнение технических расчетов, необходимых для наладки

машин. Установка специальных приспособлений с выверкой их в различных плоскостях.

Должен знать: конструктивные особенности, кинематические, электрические схемы и способы проверки на точность обслуживаемого оборудования; схемы раскроя жести, размеры и номера банок; правила определения режимов работы обслуживаемого оборудования.

Требуется среднее профессиональное образование.

§ 8. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

6-й разряд

Характеристика работ. Наладка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением на полный цикл обработки жестяных банок различных типов. Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, кинематические, электрические схемы и взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков; процесс обработки деталей и инструментов, применяемый на станках полуавтоматической и автоматической линий; нормы расхода инструментов и показатели их стойкости.

Требуется среднее профессиональное образование.

§ 9. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ТУБНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка и обслуживание формообразующего и механообрабатывающего оборудования (вытяжного пресса, обрезного автомата), печи отжига, оборудования по отделке и комплектованию туб (машин для наружного покрытия, нанесения печати, накручивания бушонов, сушильных печей); уход за приборами автоматики.

Должен знать: устройство, кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования, способы проверки его на точность; взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков, режимы их работы; процесс обработки туб и инструмент, применяемый на станках и автоматической линии; технические требования, предъявляемые к заготовкам и тубам; устройство, принцип работы и способы наладки приборов автоматического контроля.

Требуется среднее профессиональное образование.

При комплексном обслуживании всей автоматической линии типа "Херлан", "Хемокомплекс" и т. п. **- 6-й разряд.**

§ 10. ОБРАБОТЧИК ЗАГОТОВОК ДЛЯ ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение химической обработки заготовок для туб на специальных аппаратах. Промывка, сушка и прожиривание заготовок в соответствии с установленным режимом. Подготовка аппаратов и ванн к процессу обработки и загрузка заготовок для туб. Приготовление растворов. Регулирование аппаратов по приборам. Контроль за качеством заготовок для туб с применением индикаторного раствора. Выгрузка заготовок из аппарата. Ведение производственного журнала по учету расходов сырья. Подналадка и текущий ремонт специальных аппаратов.

Должен знать: устройство специальных аппаратов; правила ведения химической обработки заготовок для туб; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; рецептуру и способы приготовления растворов; физико-химические свойства компонентов растворов, вспомогательных и смазочных материалов.

§ 11. ОПЕРАТОР ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов жестяно-баночного производства на поточных линиях производительностью до 350 банок в минуту, оснащенных автоматизированным оборудованием, управляемым с пульта. Раскрой листов жести, прессование донышек, крышек и корпусов заготовок банок, корпусообразование, пайка шва корпуса, закатка донышка. Нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки и крышки банок с последующей сушкой. Обеспечение с помощью средств автоматики, контрольно-измерительных приборов и инструментов выполнения технологического режима, бесперебойности синхронной работы автоматов, функциональных узлов. Подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы.

Должен знать: технологию изготовления жестяных банок различных размеров; устройство, назначение и правила наладки обслуживаемого оборудования; назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и инструментов; правила выполнения технологических испытаний на герметичность и

прочность изготавливаемых банок; состав и режим использования химических материалов для промывки и смазки банок.

При обслуживании автоматической линии изготовления жестяных банок различных размеров производительностью 350 и более банок в минуту - **5-разряд.**

§ 12. ПРЕССОВЩИК ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование туб методом глубокой вытяжки на агрегатированных прессах-автоматах с последующей механической обработкой на специализированных токарных автоматах (обрезка по длине, подрезка торца и накатка резьбы туб). Подготовка пресса и токарного станка к работе. Загрузка бункера заготовками. Проверка правильности геометрических параметров туб (цилиндра, конуса и носика тубы) с применением контрольно-измерительных инструментов. Подналадка оборудования в процессе работы, наладка и смена используемых инструментов.

Должен знать: устройство и способы наладки и подналадки обслуживаемого оборудования; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; правила заточки нормального и специального режущего инструмента; процесс вытяжки туб из заготовок; технические требования, предъявляемые к тубам, заготовкам; квалитеты и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности; основные свойства обрабатываемых материалов.

При выполнении процесса обжига туб в печи, после их прессования, необходимого для снятия напряжений в материале туб и удаления следов смазки с поверхности изготовленных туб –

4-й разряд.

§ 13. ПРИГОТОВИТЕЛЬ УПЛОТНЯЮЩИХ РАСТВОРОВ И ПАСТ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление уплотняющих бензиновых растворов и паст. Подготовка исходных материалов для изготовления паст. Загрузка каучука в баки и заливка его бензином по установленной рецептуре. Контроль процесса набухания каучука и перегрузка его в барабан. Перемешивание смеси с помощью механической мешалки. Подготовка инструмента. Подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы.

Должен знать: устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования; физико-химические свойства компонентов уплотняющих бензиновых растворов и паст; процесс изготовления и технические требования, предъявляемые к бензиновым растворам и пастам; правила ведения журналов регистрации состояния приготавляемых растворов и паст в соответствии с технологическим процессом.

§ 14. ПРИГОТОВИТЕЛЬ УПЛОТНЯЮЩИХ РАСТВОРОВ И ПАСТ

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление уплотняющих водно-аммиачных растворов и паст. Подготовка химикатов. Составление приготавливаемых растворов по установленной рецептуре и обработка их в шаровой мельнице. Контроль температурного режима и готовности пасты по степени вязкости, цвету, характеру пены и другим признакам. Добавление в смесь химикатов по данным химических анализов. Выпуск из мельницы и фильтрация растворов и пасты через специальные решета. Ведение журнала регистрации химических анализов растворов и паст в соответствии с технологическим процессом. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, кинематические, электрические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования; физико-химические свойства компонентов, уплотняющих растворов и паст; процесс изготовления водно-аммиачных растворов и паст и технические требования, предъявляемые к ним.

§ 15. СОРТИРОВЩИК ЖЕСТИ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка с отбраковкой цельнотянутых банок и туб, донышек, крышек и изделий из жести после штамповки и прессования. Сортировка банок корпусов и полос раскроя жести на ножницах или углорубочных машинах. Сортировка листового оцинкованного железа, предназначенного для изготовления тары. Определение шероховатости поверхности оцинковки. Просвечивание донышек и крышек. Упаковка в бумагу отсортированных крышек по мерке-счету. Укладывание в тару заготовок, деталей и готовых изделий. Заполнение контрольных талонов и наклеивание их на тару или вкладывание в тару.

Должен знать: наименование и маркировку сортируемых заготовок, деталей и изделий; технические требования,

предъявляемые к заготовкам, деталям и изделиям; способы упаковки и укладывания в тару.

§ 16. СОРТИРОВЩИК ЖЕСТИ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка с отбраковкой корпусов после склепа, пайки и отгибки фланцев и банок после привальцовки донышек. Выборочная проверка качества нанесения пасты на донышки и крышки перед загрузкой их в сушильные аппараты с выгрузкой и отбраковкой по окончании процесса сушки.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к деталям и готовым изделиям во всех фазах производства; назначение и свойства уплотняющих растворов и паст; способы отбраковки донышек и крышек по окончании сушки.

§ 17. СОРТИРОВЩИК ЖЕСТИ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка готовой продукции и литографированной жести по качеству изображения и отбраковка листов жести, имеющих дефекты. Проверка качества полуды жести. Определение толщины жести по звуку с периодическим или сплошным измерением микрометром, с сортировкой и подсчетом по маркам, сортам и назначению крышек, донышек, корпусов. Взвешивание листов и рулонов жести на весах.

Должен знать: марки и сорта жести; назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; способы определения толщины жести по звуку.

§ 18. СТАНОЧНИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Подкадка бортиков корпусов, донышек и крышек у жестяно-баночных изделий, подвивка донышек и крышек для жестяных и крышек для стеклянных банок, вырубание углов и прорезей у заготовок корпусов и полос жести фигурного раскроя на подкаточных, подвивочных и углорубочных полуавтоматах. Вальцовка заготовок корпусов на спаренных станках. Обрезинивание кольцами концов жестяных крышек и укладывание колец в крышки на резиноприжимных и резиноукладочных машинах. Обслуживание и подналадка оборудования в процессе работы. Укладывание в тару готовых изделий.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемых изделий; правила укладывания в тару и основные механические свойства обрабатываемых материалов; назначение и условия применения наиболее распространенных специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов.

§ 19. СТАНОЧНИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Соединение донышек и корпусов жестяных банок с проверкой ширины поперечного шва и глубины посадки донышек; обрезка, зачистка, закатка лузги, бортов у изделий на закаточных полуавтоматах, автоматах и при помощи ручных приспособлений. Составление припоя. Нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки и крышки банок на пастонакладывающих автоматах и сушка их в механизированных сушильных аппаратах с регулированием температуры в них. Склепывание продольных швов корпусов жестяно-баночных изделий на склепывательных полуавтоматах с проверкой качества швов. Отбортовка торцевых концов корпусов банок на фланцеотгибочных станках с периодической проверкой высоты отбортованного корпуса шаблоном. Подналадка и обслуживание оборудования в процессе работы.

Должен знать: устройство, способы, правила подналадки и режимы работы обслуживаемого оборудования; размеры элементов изготавливаемых деталей; технические требования, предъявляемые к выпускаемой продукции; условия применения контрольно-измерительных приборов и инструментов; основные сведения о допусках и посадках, квалитеты и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности; основные механические свойства обрабатываемых материалов.

При изготовлении корпусов жестяно-баночных изделий из заготовок на корпусообразующих автоматах, автоматических и полуавтоматических линиях **- 4-й разряд.**

§ 20. СУШИЛЬЩИК ЖЕСТИ

2-й разряд

Характеристика работ. Сушка или обжиг полос и листов жести в тоннельных сушильных печах после нанесения печати или лака.

Накладывание листов жести на дужки, транспортер конвеерной сушильной печи или другие устройства. Наблюдение за приборами и контроль за температурой сушильных агрегатов и печей. Снятие листов и полос жести после сушки с подсчетом и укладкой. Отбраковка листов и полос жести по качеству.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемых тоннельных сушильных печей и транспортеров; виды, формы и сорта жести; правила накладывания листов жести на дужки, транспортер и другие устройства, а также их снятия после сушки; режим сушки.

§ 21. СУШИЛЬЩИК ЖЕСТИ

3-й разряд

Характеристика работ. Сушка или обжиг полос и листов жести в карусельно-камерных сушильных печах после нанесения печати или лака. Установка листов и полос жести в сушильные корзины, подвешивание их на карусели камерных сушильных печей и выгрузка после сушки. Контроль за температурой печей по показаниям контрольно-измерительных приборов. Обслуживание вентиляторов.

Должен знать: устройство карусельно-камерных сушильных печей; правила установки листов и полос жести в сушильные корзины; температурные режимы обжига жести и сушки лакокрасочных покрытий.

§ 22. ШТАМПОВЩИК ДИСКОВ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Разматывание рулона алюминия на разматывающем устройстве, правка алюминия в правильном устройстве, вальцовка полос алюминия на вальцовочном станке. Резка листа на полосы. Вырубка дисков на эксцентриковом автоматическом прессе усилием до 40 т.

Должен знать: устройство и принцип работы прессов различных типов; способы штамповки и правки в зависимости от марки металла и допустимой шероховатости поверхности дисков; размеры металлических лент и полос; способы установки, снятия и крепления штампов и используемых инструментов; устройство контрольно-измерительных инструментов; допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости.

ПЕРЕЧЕНЬ
профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему разделу ЕТКС (издание 1984г.)

N пп	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску ЕТКС (издание 1984г.)	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Комплектовщик туб	3	Комплектовщик туб	2-3	13	Жестяно-баночное пр-во
2	Лакировщик туб	3-4	Лакировщик туб	3	13	-"-
3	Машинист лакировочных машин	3-4	Машинист лакировочных машин	2-4	13	-"-
4	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	13	-"-
5	Наладчик оборудования тубного производства	5-6	Новая профессия	-	-	-
6	Обработчик заготовок для туб	3	Обработчик заготовок для туб	3	13	-"-
7	Оператор жестяно-баночного оборудования	4-5	Новая профессия	-	-	-
8	Прессовщик туб	3-4	Прессовщик туб	3	13	-"-
9	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	2-4	13	-"-
10	Сортировщик жести и изделий	2-4	Сортировщик жести и изделий	2-4	13	-"-

1	2	3	4	5	6	7
11	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	Станочник жестяно-баночного оборудования	2-3	13	-"-
12	Сушильщик жести	2-3	Сушильщик жести	1-3	13	-"-
13	Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3	Новая профессия	-	-	-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

N пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу (издание 1984г.)	Диапазон разрядов	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Комплектовщик туб	2-3	Комплектовщик туб	3	13	Жестяно-баночное пр-во
2	Лакировщик туб	3	Лакировщик туб	3-4	13	-"-
3	Машинист лакировочных машин	2-4	Машинист лакировочных машин	3-4	13	-"-
4	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	13	-"-
5	Обработчик заготовок для туб	3	Обработчик заготовок для туб	3	13	-"-
6	Прессовщик туб	3	Прессовщик туб	3-4	13	-"-
7	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	2-4	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	13	-"-
8	Сортировщик жести и изделий	2-4	Сортировщик жести и изделий	2-4	13	-"-
9	Станочник жестяно-баночного оборудования	2-3	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	13	-"-
10	Сушильщик жести	1-3	Сушильщик жести	2-3	13	-"-

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

N пп	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Стр.
1	Комплектовщик туб	3	5
2	Лакировщик туб	3-4	5
3	Машинист лакировочных машин	3-4	5
4	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	6
5	Наладчик оборудования тубного производства	5-6	8
6	Обработчик заготовок для туб	3	9
7	Оператор жестяно-баночного оборудования	4-5	9
8	Прессовщик туб	3-4	10
9	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	10
10	Сортировщик жести и изделий	2-4	11
11	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	12
12	Сушильщик жести	2-3	13
13	Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3	14

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	3
Тарифно-квалификационные характеристики	5
Перечень профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему разделу ЕТКС издания 1984г.	15
Перечень профессий рабочих, предусмотренных действовавшим разделом, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены	17
Алфавитный указатель профессий рабочих	18

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 13

Ответственный за выпуск
Н.А. СОФИНСКИЙ

По вопросам приобретения справочника обращаться в Центральное бюро нормативов по труду \ЦБНТ
телефон \095\ 163-22-34
факс \095\ 163-60-92

Лицензия ЛР № 021260 от 09.12.97 г.

Подписано к печати 16.08.2000 г.
Усл. печ. л. 1,4 Формат 60x84 1\16 Тираж 600 экз Заказ 4

105043, г. Москва, 4-я Парковая ул., 29, ЦБНТ Минтруда России

gost.e-ecolog.ru