МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 11

Раздел "Игольное производство"

Москва 2002

gost.e-ecolog.ru

331.221 + 672.824

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), выпуск 11, раздел "Игольное производство" утвержден постановлением Министерства труда и социального развития Российской Федерации от 18 марта 2002 г. № 18.

Выпуск разработан Центральным бюро нормативов по труду (ЦБНТ) Министерства труда и социального развития Российской Федерации 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.

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 11, утвержденного постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 7 июля 1983 г. № 145/14-72. 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 может и должен выполнять рабочий. Администрация организации 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 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; тре-

бования, 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.

Тарифно-квалификационные характеристики разработаны применительно к восьмиразрядной тарифной сетке.

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

Раздел
"ИГОЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. АВТОМАТЧИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Холодная штамповка заготовок или игольно-платинных изделий простой конфигурации на налаженных специальных автоматах; заправка автомата проволокой. Укладка заготовок для изготовления игольно-платинных изделий в бункер; наблюдение за размерами заготовок и разрывом проволоки при загибе профиля. Проверка качества изготовляемых заготовок или изделий; укладка изделий в тару или связывание заготовок в пучки.

Должен знать: принцип действия обслуживаемых автоматов; назначение и правила пользования применяемым рабочим и контрольно-измерительным инструментом; наименования и маркировку обрабатываемых материалов; основные сведения о параметрах обработки.

Примеры работ

Штамповка:

1. Булавки одностержневые.
2. Иглы безъязычковые и гребнечесальные.
3. Крючки рыболовные.

§ 2. АВТОМАТЧИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Холодная штамповка игольно-платинных изделий сложной конфигурации на специальных автоматах, подналадка автоматов.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемых автоматов; устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента; основные сведения о параметрах обработки.

Примеры работ

Штамповка:

1. Бегунки стальные и латунные.
2. Иглы плоские.
3. Иглы швейно-машинные.
4. Иглы швейно-ручные.
5. Иглы язычковые толщиной свыше 0,6 мм.

6. Планки для щипальных машин и волчков.
7. Скобы для ленточных и круглочесальных машин.
8. Шпильки сновальные.

§ 3. АВТОМАТЧИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления игольно-платинных изделий особо сложной конфигурации на многооперационных автоматических линиях и автоматах с программным управлением. Подналадка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и кинематические схемы многооперационных автоматических линий и автоматов; назначение и правила пользования применяемыми приспособлениями, приборами и контрольно-измерительным инструментом; основные сведения о параметрах обработки.

§ 4. ВАЛЬЦОВЩИК ИГЛ

2-й разряд

Характеристика работ. Вальцовка конусов игл в горячем состоянии на ковочных вальцах. Правка игл после вальцовки. Нагрев заготовок игл в термической печи. Выполнение вальцовки игл при оптимальном тепловом режиме термической печи. Правка и смена матриц. Регулирование ковочных вальцов.

Должен знать: назначение и принцип действия обслуживаемых термических печей и ковочных вальцов; наименование и маркировку обрабатываемого металла; назначение и правила пользования применяемым рабочим и контрольно-измерительным инструментом; температуру нагрева заготовок игл; правила регулирования ковочных вальцов; основные сведения о параметрах обработки.

§ 5. ВАЛЬЦОВЩИК ИГЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Вальцовка на плющильных вальцах стальной и латунной проволоки для производства игл. Определение толщины плющения по таблицам. Проведение контрольных замеров диаметра стальной и латунной проволоки микрометром. Наладка плющильных вальцов.

Должен знать: устройство обслуживаемых плющильных вальцов; технические условия на вальцовку; основные свойства обрабатываемых металлов; правила выбора оптимальных режимов вальцовки металлов; устройство применяемого контрольно-измерительного и рабочего инструмен-

та; правила наладки плющильных вальцов; основные сведения о параметрах обработки.

§ 6. ГАЛТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Галтовка игольно-платинных изделий в галтовочных барабанах после термической обработки и полировки. Подготовка галтовочных барабанов к работе. Наблюдение за галтовкой. Загрузка и выгрузка игольно-платинных изделий, просеивание их на вращающихся ситах, валках или вентиляционных установках.

Должен знать: наименования и назначение важнейших частей галтовочных барабанов, вращающихся сит, валков и вентиляционных установок; правила загрузки в барабан игольно-платинных изделий и галтовочных смесей; номенклатуру обрабатываемых изделий.

§ 7. ЗАПРЕССОВЩИК ИГЛ

2-й разряд

Характеристика работ. Запрессовка в отверстия гребней, планок и колец шпаруток игл диаметром свыше 0,8 мм на специальных приспособлениях и прессах вручную. Блокировка (наклейка) игл на прессах и вручную. Блокировка (наклейка) игл корундовых для звукоснимателей. Проверка плотности посадки игл в отверстия. Определение качества поступающих полуфабрикатов. Контроль запрессовки игл при помощи скобы.

Должен знать: устройство применяемых приспособлений; назначение и правила пользования применяемым контрольно-измерительным инструментом; технические условия на выпускаемые изделия и полуфабрикаты; основные сведения о параметрах обработки.

§ 8. ЗАПРЕССОВЩИК ИГЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Запрессовка в планки чесальных машин и в отверстия гребней, планок и колец шпаруток игл диаметром до 0,8 мм на специальных приспособлениях и прессах вручную, контроль высоты игл при помощи скобы. Закладка нити в чашу иглы вручную с применением бинокулярной лупы. Проверка качества запрессовки игл. Наладка прессов.

Должен знать: устройство применяемых прессов, приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; механические свойства материалов, применяемых при изготовлении изделий; основные сведения о параметрах обработки.

§ 9. ЗАТОЧНИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Заточка и доводка игольно-платинных изделий и крючков по 11 - 13 квалитетам на специальных концеточильных станках.

Должен знать: устройство, принцип действия обслуживаемого оборудования и приспособлений; назначение и правила пользования применяемым контрольно-измерительным инструментом; технические характеристики, правила установки и правки шлифовальных кругов; основные сведения о параметрах обработки.

§ 10. ЗАТОЧНИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Заточка и доводка игольно-платинных изделий по 8 - 10 квалитетам на специальных заточных станках и агрегатах. Заточка и доводка фасонных острий. Подналадка специальных заточных станков и агрегатов.

Должен знать: устройство и правила подналадки специальных заточных станков и агрегатов; технические характеристики шлифовальных кругов по форме, твердости и связке; назначение и правила пользования применяемыми приборами и сложным контрольно-измерительным инструментом; основные сведения о параметрах обработки.

§ 11. КАЛИБРОВЩИК НИТЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Калибровка отверстий в нитеобразователях из нержавеющей стали под руководством калибровщика нитеобразователей более высокой квалификации. Прокол отверстий в нитеобразователях с высотой капилляра менее диаметра отверстия с помощью специальных приспособлений. Подбор и установка делительных дисков для заданного количества отверстий в нитеобразователях. Заточка проколочных пуансонов на специальном приспособлении с проверкой под микроскопом.

Должен знать: правила подбора делительных дисков для заданного количества отверстий; способы заточки проколочных паунсонов; технические условия на каждую позицию нитеобразователей; назначение и правила пользования применяемыми приспособлениями, контрольно-измерительным инструментом и приборами (универсальным микроскопом, микрометрической линейкой и др.); основные сведения о параметрах обработки.

§ 12. КАЛИБРОВЩИК НИТЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Калибровка отверстий в нитеобразователях из нержавеющей стали на специальном приспособлении вручную с помощью пуансонов и применением оптических устройств с соблюдением поля допуска на отверстие не менее 0,005 мм по 6 квалитету. Прокол отверстий в нитеобразователях с высотой капилляра равной и более диаметра отверстия с помощью специальных приспособлений. Полировка донышка нитеобразователей после каждого прохода. Заточка и доводка калибровочных пуансонов с точностью до 0,001 мм под микроскопом с применением специальных приспособлений. Контроль качества нитеобразователей с проверкой отверстий под микроскопом.

Должен знать: устройство специальных приспособлений для заточки, крепления пуансонов и прокола отверстий в нитеобразователях; способы заточки и измерения пуансонов; назначение и правила пользования применяемыми приборами и контрольно-измерительным инструментом; основные сведения о параметрах обработки.

§ 13. КАЛИБРОВЩИК НИТЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Калибровка отверстий в нитеобразователях из драгоценных металлов на специальном приспособлении вручную с помощью пуансонов и применением оптических устройств с соблюдением поля допуска на отверстие не менее 0,003 мм по 5 квалитету.

Должен знать: устройство специальных приспособлений для калибровки отверстий, заточки, доводки и крепления пуансонов; способы заточки и измерения пуансонов; назначение и правила пользования применяемыми приборами и контрольно-измерительным инструментом; основные сведения о параметрах обработки.

§ 14. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль и отбраковка простых игольно-платинных изделий с применением контрольно-измерительного инструмента, оценка качества выполнения технологических операций методом наружного осмотра игольно-платинных изделий. Определение степени брака и оформление документации на принятые и выбракованные игольно-платинные изделия.

Должен знать: методы контроля игольно-платинных изделий; правила пользования применяемым специальным и универсальным контрольно-измерительным инструментом (эталонами, контрольными плитками, микрометрами, индикаторами и т.д.); процесс проверочного осмотра и технические условия на принимаемые игольно-платинные изделия; способы проверки изделий по внешнему виду; порядок оформления первичной документации на приемку и выбраковку игольно-платинных изделий при межоперационном контроле; основные сведения о параметрах обработки.

Примеры работ

Иглы безъязычковые, гребнечесальные, швейно-машинные, швейно-ручные, язычковые - контроль заусенцев.

§ 15. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль игольно-платинных изделий средней сложности с большим числом замеряемых параметров с применением точных приборов и универсального контрольно-измерительного инструмента. Периодический контроль игольно-платинных изделий после выполнения технологических операций. Оформление приемосдаточных документов и протоколов испытаний.

Должен знать: методы контроля игольно-платинных изделий; правила пользования применяемыми точными приборами и универсальным контрольно-измерительным инструментом; технологический процесс производства на обслуживаемом участке; технические условия на приемку игольно-платинных изделий; основные сведения о параметрах обработки.

Примеры работ

1. Бегунки - контроль после операций штамповки и полирования.
2. Платины, иглы безъязычковые - контроль после операций фрезерования и заточки.
3. Иглы гребнечесальные - контроль после операций заточки, шлифования и полирования.
4. Иглы для звукоснимателей корундовые - контроль после операций шлифования и полирования.
5. Иглы технические - контроль после заточки, термообработки и полирования.
6. Иглы швейно-машинные - контроль после правки, фрезерования, штамповки, заточки, обрубки, шлифования и полирования.
7. Иглы язычковые - контроль после операций рихтовки, редуцирования, фрезерования, заточки и шлифования.
8. Платины, узловязатели, ламели - контроль после операций фрезерования и шлифования.

§ 16. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль сложных игольно-платинных изделий с большим числом замеряемых параметров с применением точных приборов и специального, универсального контрольно-измерительного инструмента. Ведение учета готовой продукции.

Должен знать: методы контроля игольно-платинных изделий; конструкцию применяемых точных приборов и специального, универсального контрольно-измерительного инструмента; технологический процесс производства игольно-платинных изделий; основные сведения о параметрах обработки.

Примеры работ

1. Платины, иглы безъязычковые, язычковые, швейно-машинные и для звукоснимателей корундовые - контроль.

2. Нитеобразователи - контроль отверстий.

§ 17. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль игольно-платинных изделий особо высокой точности с применением сложного специального, оптического и универсального контрольно-измерительного инструмента и точных приборов. Проверка на соответствие государственному стандарту материалов, поступающих для изготовления игольно-платинных изделий, по результатам анализов и лабораторных испытаний.

Должен знать: технические условия на приемку игольно-платинных изделий особо высокой точности; способы настройки и регулирования применяемых точных приборов и сложного специального, оптического, универсального контрольно-измерительного инструмента; способы и порядок испытаний принимаемых высокоточных изделий.

Примеры работ

Иглы язычковые повышенной точности - контроль.

§ 18. НАБОРЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Набор игольно-платинных изделий вручную. Набор колков в отверстия планок щипальных машин, волчков и планок транспортерных решеток. Нанизывание игл на планки вручную и на специальном приспособлении. Проверка плотности посадки колка в отвер-

стие, выявление и удаление в процессе работы бракованных колков и планок. Определение качества поступающих полуфабрикатов.

Должен знать: приемы набора игольно-платинных изделий вручную; ассортимент и назначение обрабатываемых изделий; приемы набора колков в отверстия планок; технические условия на набираемые игольно-платинные изделия и полуфабрикаты; правила нанизывания игл на планки.

§ 19. НАБОРЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Набор игольно-платинных изделий сложной конфигурации на вибрационных установках с последующей укладкой их в доски. Нанизывание игл на нити и стержень вручную с количественным отсчетом их в зависимости от классов и номеров игл. Заправка концов нитей. Установление определенных режимов работы в зависимости от позиций игл. Наблюдение за работой вибрационных установок и их подналадка.

Должен знать: принцип работы вибрационных установок для укладки игл и специальных устройств для набора игл; устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования; размеры и сорта пряжи, применяемой в зависимости от классов и номеров игл.

§ 20. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Наладка простых специальных станков для изготовления игольно-платинных изделий. Смена рабочего инструмента и приспособлений с соблюдением заданных режимов и допусков на каждую позицию игл. Текущий ремонт и доводка применяемых приспособлений и инструмента. Изготовление пробных игольно-платинных изделий с проверкой их соответствия техническим условиям.

Должен знать: устройство и способы наладки обслуживаемых станков; правила чтения чертежей; назначение и правила пользования применяемым рабочим и контрольно-измерительным инструментом (эталонами чистоты, бинокулярной лупой, микрометрами и др.) и приспособлениями; технические условия на изготовление игольно-платинных изделий; основные сведения о параметрах обработки.

Примеры работ

Наладка:

1. Вальцы для бегунков.
2. Ножи для рубки гребенчатых игл.

3. Прессы для обрубки безъязычковых игл, деккеров, токалей и пружин.

4. Прессы для правки игл.

5. Станки засекальные для рыболовных крючков.

6. Станки заточные и фрезерные для фрезерования пружинной ножки.

7. Станки для доводки лезвий шлифовальных станков.

8. Станки полировально-щеточные, правильные и обрубные.

§ 21. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка автоматов и специальных станков средней сложности для изготовления игольно-платинных изделий. Шлифование и подготовка матриц при редуцировании. Подгонка матриц и пуансонов для загиба зубринки, губок, упорных и направляющих линеек.

Должен знать: устройство и кинематические схемы обслуживаемого оборудования различных типов; устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента (микроскопов, специальных линеек, шаблонов, скоб, штангенциркулей, индикаторов, эталонных игл, оптических длиномеров); устройство и правила пользования применяемыми универсальными и специальными приспособлениями; основные сведения о параметрах обработки.

Примеры работ

Наладка:

1. Автоматы для изготовления рыболовных крючков.

2. Автоматы для пробивки окна, заточки конца игл.

3. Автоматы для фрезерования желоба игл.

4. Автоматы концеточильные.

5. Автоматы рубочные и рубильно-плющильные.

6. Прессы для штамповки головки игл.

7. Прессы для штамповки лезвия и ушка игл.

8. Станки карусельно-шлифовальные для шлифовки лыски на колбе игл.

9. Станки редуцирные.

10. Станки специальные для распиловки ушка игл, гибки и фрезерования крючка игл.

§ 22. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка сложных многооперационных автоматов, специальных станков и агрегатов для изготовления игольно-платинных изделий. Подбор и установка оправок для штамповки и латунных бегунков.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования и правила проверки его на точность; правила наладки применяемого оборудования на оптимальный режим обработки игольно-платинных изделий.

Примеры работ

Наладка:

1. Автоматы двухоперационные по загибу зубринки и ножки безъязычковых игл.
2. Автоматы по загибу формы и обрубке язычковых игл.
3. Автоматы по плющению трехгранника и загибу ножки пробивных игл.
4. Автоматы рихтовально-отрезные.
5. Автоматы фрезеровки продольной канавки, спинки и профиля язычковых игл.
6. Агрегаты по одновременной вставке язычка и загибу крючка язычковых игл.
7. Агрегаты по плющению, обрубке, заточке и оттяжке конца язычковых игл.
8. Полуавтоматы фрезерные, специальные с двумя шпиндельными бабками.
9. Прессы для штамповки платины и узловязателей.
10. Прессы эксцентриковые автоматические для штамповки и пробивки ушка швейных игл.
11. Станки для заточки игл и рыболовных крючков.
12. Станки фрезерно-копировальные специальные.

§ 23. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

6-й разряд

Характеристика работ. Наладка особо сложных многооперационных автоматов, агрегатов и автоматических линий для изготовления игольно-платинных изделий, а также автоматов с программным управлением.

Должен знать: способы и последовательность наладки многооперационных автоматов, агрегатов и автоматических линий для различных позиций игл, крючков; свойства и марки обрабатываемых материалов; геометрию режущего инструмента, пуансонов для выдавливания отверстий и

правила их заточки и доводки; правила приемки многооперационных автоматов и автоматических линий для изготовления игольно-платинных изделий из ремонта и введения в эксплуатацию нового оборудования.

Примеры работ

Наладка:

1. Автоматы по изготовлению язычковых игл.

2. Линия автоматическая для изготовления безъязычковых коттонных игл, деккеров и токалей.

3. Линия автоматическая для изготовления рыболовных крючков-двойников.

4. Линия автоматическая для изготовления язычковых игл.

5. Прессы автоматические для штамповки ушковых и язычковых игл.

§ 24. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

7-й разряд

Характеристика работ. Наладка и регулирование на холостом ходу и в рабочем положении автоматических линий и автоматных комплексов для изготовления игольно-платинных изделий, состоящих из многосторонних, многопозиционных, многосуппортных, многошпиндельных узлов для обработки особо сложных деталей. Диагностика и профилактика всех систем и узлов обслуживаемого оборудования и выполнение работ по их наладке и ремонту. Наладка вновь вводимого в эксплуатацию оборудования для обработки игольно-платинных изделий сложного профиля.

Должен знать: устройство автоматических линий, автоматных комплексов для изготовления игольно-платинных изделий; устройство применяемых приборов и сложного контрольно-измерительного инструмента; приемы выполнения работ по диагностике, профилактике, наладке и ремонту всех систем оборудования для обработки игольно-платинных изделий.

Примеры работ

Наладка:

1. Линии автоматические для изготовления язычковых игл сложного профиля.

2. Автоматы по изготовлению язычковой ленты для игл.

3. Автоматные комплексы.

4. Вновь вводимое в эксплуатацию оборудование для обработки игольно-платинных изделий сложного профиля.

§ 25. ПОЛИРОВЩИК ИГЛ

2-й разряд

Характеристика работ. Полирование игл гребенной и планочной гарнитуры для машин текстильной промышленности, швейно-машинных и других игл во вращающихся барабанах и на специальных станках. Располирование ушка швейно-машинных игл на налаженных располировочных станках или вручную на специальных приспособлениях с установленными катушками пряжи и нанизанными иглами. Составление полирующих смесей (фарфора с наждаком и керосином, опилок, красного кирпича, кирпичной пасты, олеиновой кислоты, машинного масла и мыла) для полирования изделий. Загрузка барабанов и пакетов роторных каталок полирующей смесью и полируемыми изделиями; выгрузка изделий из барабанов и пакетов после окончания полирования; сушка изделий опилками и подача их для проветривания в вентиляционную камеру.

Должен знать: устройство полирующих станков, барабанов и специальных располировочных станков; устройство приспособлений для просушивания и выбора отполированных изделий; соотношение количества загружаемых изделий и полирующих смесей; технические условия на полируемые изделия, продолжительность полирования; порядок подготовки очередного ряда игл для загрузки в станки для полирования; количество и сорта пряжи, применяемой для располирования ушка игл.

Примеры работ

1. Иглы гребенной и планочной гарнитуры, мормышки - полирование в барабанах.

2. Иглы технические - полирование в барабанах.

3. Иглы швейно-машинные и специальные обувные - полирование и располирование ушка.

§ 26. ПОЛИРОВЩИК ИГЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Полирование и отделка готовых (обработанных механически и термически) игольно-платинных изделий и бегунков во вращающихся барабанах и роторных каталках. Загрузка барабанов и его ячеек полирующей смесью и полируемыми изделиями; выгрузка изделий по окончании полирования; просеивание латунных бегунков, выбор стальных бегунков вручную магнитом, а язычковых игл на магнитном сепараторе; сушка и окончательная отделка изделий опилками и кожей.

Должен знать: устройство полирующих барабанов, роторных каталок, применяемого контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений для просеивания и выбора полированных изделий; соотношение составных частей полирующих смесей для разных изделий; технические условия на полируемые изделия, продолжительность их поли-

рования и окончательной отделки; правила одновременного обслуживания нескольких полирующих барабанов.

Примеры работ

1. Бегунки, крючки рыболовные, иглы безъязычковые, деккеры, токоли, пружинки, нитеводители, скобочки - полирование и окончательная отделка.

2. Иглы технические - полирование на роторных каталках.

3. Иглы язычковые и корундовые для звукоснимателей - полирование и окончательная отделка.

4. Платины, ламели, ушковины, зубчики, глазки, узловязатели - полирование и окончательная отделка.

§ 27. РЕДУЦИРОВЩИК ИГЛ

2-й разряд

Характеристика работ. Редуцирование концов и лезвий игл на налаженных редуцирных станках. Определение качества обработки игл по наружному осмотру, калибру и плоскости. Закладка игл в магазин редуцирного станка. Наблюдение за процессом редуцирования игл.

Должен знать: устройство обслуживаемых станков и специальных приспособлений; назначение и правила пользования применяемым контрольно-измерительным инструментом и смазывающими веществами.

§ 28. РИХТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Рихтовка сырых простых по конфигурации игольно-платинных изделий и рыболовных крючков, их горячая просушка.

Должен знать: назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений для рихтовки игольно-платинных изделий; технические требования, предъявляемые к рихтовке игл и крючков.

Примеры работ

Рихтовка:

1. Иглы корундовые для звукоснимателей.

2. Иглы специальные.

3. Иглы швейно-ручные.

§ 29. РИХТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Рихтовка на специальных правильных станках некаленых средней сложности и сложных по конфигурации игольно-платинных изделий. Рихтовка термически обработанных игольно-

платинных изделий с диаметром лезвия свыше 0,75 мм на плите с проверкой шаблоном и лекальной линейкой на просвет, медицинских трубчатых игл и капиллярных трубок, язычковых игл с толщиной тела свыше 0,6 мм. Замена бракованных игл. Запрессовка игл в пропущенные отверстия на планках и гребнях. Подналадка специальных правильных станков.

Должен знать: принцип работы специальных правильных станков; назначение и правила пользования применяемыми приспособлениями, рабочим и контрольно-измерительным инструментом; технические требования, предъявляемые к капиллярным трубкам, и их назначение.

Примеры работ

Рихтовка:

1. Гребни и планки.
2. Деккеры, токали, пружинки.
3. Круги для машин грубогребенного чесания шерсти.
4. Ламели, платины, ушковины, узловязатели.
5. Иглы язычковые толщиной свыше 0,6 мм.

§ 30. РИХТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Рихтовка вручную и на специальных правильных полуавтоматах и автоматах сырых особо сложных по конфигурации игольно-платинных изделий, термически обработанных игольно-платинных изделий с диаметром лезвия до 0,75 мм с проверкой индикатором, специальным калибром и на просвет. Наладка обслуживаемого оборудования и приспособлений.

Должен знать: устройство специальных правильных станков, полуавтоматов, автоматов различных типов; способы и приемы правки на приспособлениях и вручную; устройство и правила пользования применяемыми специальным контрольно-измерительным инструментом и приспособлениями; механические свойства обрабатываемых металлов.

Примеры работ

Рихтовка:

1. Иглы гребнечесальные.
2. Иглы радиусные.
3. Иглы швейно-машинные с диаметром лезвия до 0,75 мм.
4. Иглы язычковые толщиной до 0,6 мм.
5. Трубки капиллярные.

§ 31. СОРТИРОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Сортировка полуфабрикатов и готовых игольно-платинных изделий по длине и диаметру по шаблону и на специальных сортировочных станках. Укладка игольно-платинных изделий на транспортер. Смена тары с рассортированными игольно-платинными изделиями. Выборка не соответствующих государственному стандарту игольно-платинных изделий.

Должен знать: назначение и принцип действия обслуживаемых станков и приспособлений, применяемого контрольно-измерительного инструмента; государственные стандарты на игольно-платинные изделия.

§ 32. СОРТИРОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка полуфабрикатов и готовых игольно-платинных изделий по длине, толщине и диаметру при помощи калибра и методом прокатывания игл на одной плоскости. Определение дефектных изделий внешним осмотром и сбор их в отдельную тару.

Должен знать: назначение и способы пользования применяемыми приспособлениями и контрольно-измерительным инструментом.

§ 33. СОРТИРОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка полуфабрикатов и готовых игольно-платинных изделий с помощью калибров и на специальном оборудовании. Определение дефектов игольно-платинных изделий внешним осмотром с помощью лупы и отсортировка дефектных изделий.

Должен знать: назначение и принцип действия применяемого специального оборудования, калибров, контрольно-измерительного инструмента.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1984 г.

№ пп	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1984 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	11	Игольная
2.	Вальцовщик игл	2-3	Вальцовщик игл	2-3	11	-"-
3.	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	11	-"-
4.	Запрессовщик игл	2-3	Запрессовщик игл	2-3	11	-"-
5.	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	11	-"-
6.	Калибровщик нитеобразователей	3-5	Калибровщик нитеобразователей	3-5	11	-"-
7.	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	11	-"-
8.	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	11	-"-
9.	Наладчик оборудования игольного производства	3-7	Наладчик оборудования игольного производства	3-6	11	-"-
10.	Полировщик игл	2-3	Полировщик игл	2-3	11	-"-
11.	Редуцировщик игл	2	Редуцировщик игл	2	11	-"-
12.	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	11	-"-

1	2	3	4	5	6	7
13.	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-3	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-2	11	Игольная

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1984 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	11	Игольная
2.	Вальцовщик игл	2-3	Вальцовщик игл	2-3	11	- " -
3.	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	11	- " -
4.	Запрессовщик игл	2-3	Запрессовщик игл	2-3	11	- " -
5.	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	11	- " -
6.	Калибровщик нитеобразователей	3-5	Калибровщик нитеобразователей	3-5	11	- " -
7.	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	11	- " -
8.	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	11	- " -
9.	Наладчик оборудования игольного производства	3-6	Наладчик оборудования игольного производства	3-7	11	- " -
10.	Полировщик игл	2-3	Полировщик игл	2-3	11	- " -
11.	Редуцировщик игл	2	Редуцировщик игл	2	11	- " -
12.	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	11	- " -

1	2	3	4	5	6	7
13.	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-2	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-3	11	Игольная

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

№ пп	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Стр.
1	2	3	4
1.	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	5
2.	Вальцовщик игл	2-3	6
3.	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	7
4.	Запрессовщик игл	2-3	7
5.	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	8
6.	Калибровщик нитеобразователей	3-5	8
7.	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	9
8.	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	11
9.	Наладчик оборудования игольного производства	3-7	12
10.	Полировщик игл	2-3	16
11.	Редуцировщик игл	2	17
12.	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	17
13.	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-3	19

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Введение 3

Раздел "Игольное производство" 5

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1984 г. 20

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных действовавшим выпуском и разделом ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 22

Алфавитный указатель профессий рабочих 24

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 11

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

E-mail: cbnormtrud@ mtu-net.ru

Лицензия ЛР № 021260 от 09.12.97 г.

Подписано в печать 08. 04. 2002 г.
Усл. печ. л. 1,6. Формат 60x84/16.
Тираж 300 экз. Заказ № 14.

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

gost.e-ecolog.ru