

**Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 12)**

***Утративший силу***

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 25 июня 2012 года № 252-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 30 июля 2012 года № 7817. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 21 октября 2019 года № 561.

      Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 21.10.2019 № 561 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

      В соответствии со статьей 125 Трудового кодекса и с пп.1) п. 10 Положения о Министерстве труда и социальной защиты населения Республики Казахстан, утвержденного постановлением Правительства Республики Казахстан от 29 октября 2004 года № 1132, **ПРИКАЗЫВАЮ**:

      1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 12).

      2. Департаменту труда и социального партнерства (Сарбасов А. А.), в установленном законодательством порядке, обеспечить:

      1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;

      2) официальное опубликование приказа в официальных и периодических печатных изданиях.

      3. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

|  |  |
| --- | --- |
|
Министр |
Г. Абдыкаликова |

|  |  |
| --- | --- |
|   | Утвержденприказом Министра труда исоциальной защиты населенияРеспублики Казахстанот 25 июня 2012 года № 252-ө-м |

 **Единый тарифно-квалификационный справочник**
**работ и профессий рабочих (выпуск 12)**
**Раздел 1. Общие положения**

      1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 12) (далее - ЕТКС) состоит из раздела: "Ремизо-бердочное производство".

      2. 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).

      3. 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.

      4. 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. В необходимых случаях работодатель с учетом специфики может разрабатывать дополнительные перечни работ, соответствующих по сложности их выполнения тем, которые содержатся в тарифно-квалификационных характеристиках профессий рабочих соответствующих разрядов.

      5. 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.

      6. Наряду с требованиями к теоретическим и практическим знаниям, содержащимися в разделе "Должен знать", 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.

      7. 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.

      8. Тарифно-квалификационные характеристики профессий являются обязательными 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 настоящих разделах, кроме особо оговоренных случаев.

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

      10. В целях удобства пользования, ЕТКС предусматривает алфавитный указатель профессий рабочих согласно приложению к ЕТКС, содержащий наименования профессий рабочих, диапазон разрядов и нумерацию страниц.

      11. Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом "Ремизо-бердочное производство", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, указан в редакции 1985 года.

 **Раздел 2. Тарифно-квалификационные характеристики**
**1. Автоматчик ремизных автоматов**
**Параграф 1. Автоматчик ремизных автоматов, 3-й разряд**

      12. Характеристика работ:

      обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на газовом подогреве при пайке свинцово - оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев, заполнение ванночек флюсом и свинцово - оловянистыми припоями;

      заправка проволоки. Смена фетра на ванночках;

      контроль за подачей газа;

      замеры температуры припоя и поддержание ее в заданных пределах;

      удаление с зеркала припоя шлаков;

      контроль за качеством галев.

      13. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, наименование и назначение ремизных галев, диаметры проволоки, размеры глазков и ушек, составы применяемых припоев и флюсов, безопасные приемы работы.

 **Параграф 2. Автоматчик ремизных автоматов, 4-й разряд**

      14. Характеристика работ:

      обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на электро-подогреве при пайке свинцово - оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев;

      контроль за работой электронных приборов автоматики по поддержанию температуры припоя и поддержанию постоянной скорости подачи проволоки в заданных пределах;

      подналадка автоматических узлов по подсчету и нанизыванию металлических галев на разделительные шнуры;

      перезаправка автомата, подналадка отдельных узлов и механизмов;

      подгонки специального инструмента;

      контроль за качеством галев.

      15. Должен знать:

      устройство обслуживаемых автоматов, способы подналадки узлов и механизмов;

      регулирование заданных режимов нагрева ванн на электроаппаратуре, методы и способы перезаправки автоматов;

      основные требования, предъявляемые к качеству инструмента;

      правила и методы подгонки и установки инструмента, безопасные приемы работы.

 **2. Изготовитель берд**
**Параграф 1. Изготовитель берд, 2-й разряд**

      16. Характеристика работ:

      разрезка заготовок берд на дисковой пиле, сортировка и укладка их по сортам, крепление скулок к берду с соблюдением заданной кромки и ширины берда, обрезка слачков на пиле;

      приготовление клеевого раствора, выравнивание поверхности слачков, склеивание и сушка берд;

      протирка берд растворителем и очистка их от смолы.

      перемотка бердочного шнура на специальном приспособлении, намотка перевивочной проволоки на катушки, штамповка, заготовка и клеймение скулок;

      навивка пружинок на оправку;

      удаление вспомогательных пружин и слачков, обрезка концов накладок и зачистка торцов.

      17. Должен знать:

      устройство обслуживаемых пил, назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента, способы перемотки бердочного шнура и перевивочной проволоки, номера берд, шнура и диаметры перевивочной проволоки, ассортимент вырабатываемых изделий, правила разрезки и чистки заготовок берд, креплений, маркировки и склеивания скулок;

      основные сведения о допусках;

      основные механические свойства обрабатываемых металлов, безопасные приемы работы.

 **Параграф 2. Изготовитель берд, 3-й разряд**

      18. Характеристика работ:

      навивка заготовок смоленых, паяных, клееных и других берд разных типов и номеров на деревянный слачок на бердовивочных машинах;

      прочистка и смазка заготовок смоленых, клееных и других берд, разрезка и рихтовка заготовок для накладок;

      привязка и чистка накладок;

      установка катушек, опиловка гребня, зачистка и заправка слачков, накладок зуба;

      регулирование натяжения шнура, подачи бердочного зуба и перевойного механизма;

      наблюдение за навивкой зубьев берда и исправление дефектов, возникающих в ходе навивки;

      объем и укладывание заготовок берда;

      сборка заправочных паяных и клееных гребенок, паяных, клееных и других берд, свитых на металлический слачок;

      навивка пружинок на автоматах;

      сборка и окончательная отделка вручную сновальных у шлихтовальных рядков с предварительной штамповкой зуба, его заточкой;

      заготовка спиралей и накладок.

      19. Должен знать:

      принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования, устройство контрольно-измерительного инструмента;

      приемы сборки берд, правила ухода за оборудованием, технические условия на приемку заготовок берд после навивки и сборки, правила определения типа и номера берда, правила смазки берд и применяемые марки смазочных масел, принцип действия полуавтомата по смазке берд;

      безопасные приемы работы.

 **Параграф 3. Изготовитель берд, 4-й разряд**

      20. Характеристика работ:

      навивка заготовок паяных, клееных и других берд различных типов и номеров на металлический слачок на бердовивочной машине;

      отделка вручную смоленых, паяных, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев свыше 0,27 миллиметров (далее мм.);

      выпрямление кривизны зубьев, выравнивание величины проходов, выдерживание параллельности между ними и устранение дефектов в навивке зубьев берда специальными инструментами и приспособлениями;

      исправление рассеков и присеков в бердах всех номеров непосредственно на ткацких станках;

      устранение подрезки верхней и нижней планок;

      подготовка к работе, промывка и продувка берд на станках сжатым воздухом;

      сборка берд для различных металлических сеток, паяных, клееных и других, свитых на деревянный слачок;

      изготовление профиля для П-образной накладки;

      приготовление клеевого компаунда;

      заполнение накладки П-образного профиля и пружин клеевым компаундом. Составление сплавов. Пайка гребней заготовок берд и сеток;

      разрезка заготовок берд на отрезном круге;

      наладка обслуживаемых машин.

      21. Должен знать:

      устройство и способы подналадки обслуживаемого оборудования, устройство специальных приспособлений, применяемых для контроля и проверки берд;

      правила ухода за оборудованием, приемы;

      способы правки и отделки берд, гребенок, технические условия на отделку, типы и сорта сеток, приемы пайки сеток, компоненты компаунда, инструкцию по его составлению;

      свойства синтетических клеев, влияние качества клеения берд на их стойкость на ткацких станках, безопасные приемы работы.

 **Параграф 4. Изготовитель берд, 5-й разряд**

      22. Характеристика работ:

      отделка вручную паяных, смоленых, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев до 0,27 мм;

      корректировка различной толщины зубьев с выравниванием величины зазоров между зубьями и выдерживанием параллельности между ними;

      устранение дефектов в наборе зубьев заготовок берд специальным инструментом по плоскости зуба;

      проверка берд под микроскопом;

      ремонт берд всех типов, номеров и рядков;

      исправление посадки зубьев берд высоких номеров;

      устранение участковой подрезки на поверхности берд на станках;

      изготовление ценовых и направляющих рядков для навивки основы;

      полировка и заточка специального инструмента для корректировки зубьев берда;

      наборка клееных берд разных номеров на бердо-наборочном автомате с проверкой расстояний проходов между зубьями на микроскопе и эпидиоскопе;

      устранение дефектных зубьев по всей длине берда;

      закрепление зубьев спиралями для точности и фиксации проходов между зубьями;

      склеивание специальным клеем слачков и корней берда, просушка и приклеивание четырех накладок к берду;

      расчистка маха берда специальным инструментом с целью проверки проходов (рассеков) между зубьями на микроскопе.

      23. Должен знать:

      устройство бердо-наборочных автоматов;

      способы подналадки оборудования и правила ухода за ним;

      типы и номера берд и требования;

      предъявляемые к ним, технические условия на корректировку зубьев берда;

      правила установки берд на станке;

      правила изготовления рядков для берд;

      свойства и изменение структуры металла;

      температурный режим нагрева для различной правки;

      технические условия приемки берд после наборки и склейки;

      свойства клеев, назначение и правила пользования измерительными инструментами;

      безопасные приемы работы.

 **3. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин**
**Параграф 1. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 2-й разряд**

      24. Характеристика работ:

      изготовление вручную подвеса для лиц;

      сортировка подвеса по размерам и связывание его по сотням;

      Приготовление моющего раствора для ванн;

      загрузка подвеса в ванну, мойка и выгрузка его из ванны;

      очистка подвеса с помощью приспособлений и укладывание его в стеллажи.

      25. Должен знать:

      устройство, назначение и условия применения приспособлений для очистки;

      способы заготовки и очистки подвеса;

      состав и свойства моющего раствора, размеры подвеса.

 **Параграф 2. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 3-й разряд**

      26. Характеристика работ:

      изготовление лиц, галев, колечек, скобочек и крючков по размерам на полуавтоматах;

      сортировка по количеству и качеству заготовленного сырья, материалов и приспособлений;

      Наладка и проверка заправки полуавтоматов;

      проверка лиц контрольно-измерительным инструментом;

      съем, клеймение, складывание и сдача изготовленных лиц;

      заготовка эластичного элемента на станках по размерам и соединение его с галевом и крючком;

      нарезка полиэтиленовых трубок и надевание их на галева;

      контроль качества изготовляемых комплектующих элементов.

      27. Должен знать:

      устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

      устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

      правила заточки специального режущего инструмента;

      правила и способы изготовки лиц типоразмеры лиц и требования;

      предъявляемые к обрабатываемому сырью и материалам, приемы изготовления галев и эластичного элемента;

      безопасные приемы работы.

 **Параграф 3. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 4-й разряд**

      28. Характеристика работ:

      вязка заготовок лиц на узловязальной машине;

      проверка поступающей в переработку крученой пряжи по качеству намотки, числу сложений, металлических глазков по номерам и внешнему виду;

      подготовка машины к работе и ее заправка;

      наблюдение за натяжением тросов плетешковых нитей. Замена сработанных деталей машин, делителя с обрезным ножом, пластинчатых пружин с разборкой узла подачи и его сборка;

      наладка машины;

      заточка обрезных ножей;

      съем заготовок лиц, укладка по размерам, выравнивание узлов и концов;

      заготовка аркатных и рамных шнуров по размерам. Соединение в пучок концов нитей аркатных шнуров узлами и скобочками, выравнивание мест соединения.

      29. Должен знать:

      устройство узловязальных машин различных типов, кинематику и правила проверки на точность обслуживаемой машины;

      правила наладки машины, правила термообработки и доводки специального инструмента;

      правила и способы вязки заготовки;

      устройство и наладку станков для изготовления аркатных и рамных шнуров, номера пряжи;

      требования, предъявляемые к качеству;

      технические условия и государственные стандарты, расчеты по изготовлению шнуров;

      способы и методы их соединения;

      безопасные приемы работы.

 **Параграф 4. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 5-й разряд**

      30. Характеристика работ:

      изготовление аркатных заправок в соответствии с расчетом, схемой, порядком проборки и раппортом на сборочных стендах;

      соединение пучков арката с рамными шнурами, выравнивание и навешивание их на крючки сборочного стенда согласно заказам;

      соединение галев с аркатными шнурами на машине или вручную;

      заливка полимером мест соединения с учетом размеров и формы;

      подналадка электронных узлов;

      регулирование температуры и режима работы литьевой машины;

      выравнивание и центровка при помощи приспособлений и приборов комплектующих элементов аркатной заправки: кассейной доски, стеклянных решеток, уровня центра глазков, уклона линии зева по глубине;

      съем готовой аркатной заправки со стенда.

      31. Должен знать:

      устройство, режим работы литьевой машины и правила подналадки узлов управления, приспособлений и приборов;

      технические требования, предъявляемые к качеству аркатной заправки, комплектующих элементов и сырья;

      правила расчета проборки арката;

      правила навешивания шнуров на крючки, порядок расположения крючков в различных типах жаккардовых машин;

      порядок их счета, ассортимент и заправочные расчеты тканей;

      методы выравнивания глазков и всей заправки;

      способы и методы соединения галева с аркатным шнуром, физико-механические свойства применяемых полимеров;

      приемы снятия аркатной заправки со стенда;

      безопасные приемы работы.

 **4. Изготовитель ремиз**
**Параграф 1. Изготовитель ремиз, 1-й разряд**

      32. Характеристика работ:

      разъединение готовых ремиз с металлическим глазком и раздвижных галев с предварительным их подогревом вручную;

      завешивание заготовок ремиз на приспособление тележек с затяжкой на пружины;

      сортировка ремиз всех сортов по цветным отметкам, размерам и номерам пряжи;

      связывание рассортированных ремиз в комплекты;

      укладывание в партии и списывание их в соответствии с заказом;

      надевание глазков, перемотка крашеной пряжи для цветных отметок ремиз, чистка подвеса, прутков.

      33. Должен знать:

      назначение и условия применения простых приспособлений и контрольно-измерительных инструментов;

      ассортимент вырабатываемых ремизных изделий;

      наименование и маркировку обрабатываемых материалов;

      требования, предъявляемые к качеству сырья и материалов;

      правила пользования транспортными средствами.

 **Параграф 2. Изготовитель ремиз, 2-й разряд**

      34. Характеристика работ:

      вязка заготовок ремиз с нитяным глазком из пряжи низких номеров (до № 48) и раздвижных галев на налаженных ремизо-вязальных машинах;

      установка катушек с ремизной нитью, заправка и регулировка натяжения нити на автомате, смена и установка игл;

      Сращивание концов нитей в местах обрыва, вывод узлов. Снование арката;

      правка ремизных изделий в соответствии с техническими условиями на их изготовление;

      вязка и реставрация металлических ремиз.

      35. Должен знать:

      основные сведения об устройстве, наименование и назначение важнейших частей и принцип действия обслуживаемых машин, номера пряжи;

      применяемые для производства ремизных изделий;

      требования, предъявляемые к изделиям на обслуживаемых операциях;

      способы вязки галев, ремиз, снования арката с изготовлением петли, назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента, безопасные приемы работы.

 **Параграф 3. Изготовитель ремиз, 3-й разряд**

      36. Характеристика работ:

      вязка заготовок ремиз с нитяным глазом на тонкой и средней толщины пряжи (свыше № 48) и из пряжи различной толщины с металлическим глазком на налаженных ремизо-вязальных машинах;

      подналадка обслуживаемых ремизо-вязальных машин;

      подготовка, регулирование и обслуживание установок для накрахмаливания и лакирования заготовок ремиз, арката, лиц и галев;

      навешивание и съем ремизных изделий при первичном и повторном лакировании и накрахмаливании. Накрахмаливание, лакирование, отделка и сушка ремиз, арката, лиц и галев;

      разработка новых ремиз, разъединение галев, чистка и реставрация старых ремиз, а также изготовление и реставрация глазков на специальных приспособлениях;

      замена ремиз на ткацких станках;

      регулирование режимов работы отдельных механизмов, установок.

      37. Должен знать:

      устройство и способы подналадки ремизо-вязальных, накрахмаливающих, лакировальных машин и установок и оплеточных станков, сорта применяемой пряжи и требования;

      предъявляемые к ней в зависимости от назначения изготовляемых изделий, и их условные обозначения;

      составы применяемых пропитывающих и лакирующих материалов и их свойства, проявляемые при обработке изделий;

      способы разработки вязки и укрепления на планках новых ремизных галев;

      причины порчи ремиз на станках и способы их ликвидации, перевязку, выгрузку и замену сработанных галев, безопасные приемы работы.

 **5. Контролер ремизо-бердочного производства**
**Параграф 1. Контролер ремизо-бердочного производства, 2-й разряд**

      38. Характеристика работ:

      контроль, приемка и отбраковка заготовок ремиз и лиц после вязки и окрахмаливания в соответствии с требованиями по качеству и инструкцией по отбраковке изделий;

      определение годности изделий по внешним признакам и клеймение их. Учет брака.

      39. Должен знать:

      требования по качеству и инструкцию по отбраковке ремиз и лиц, назначение и свойства применяемых изделий;

      способы приемки, сорта изделий, размеры, условные обозначения и нормативные припуски на обработку.

 **Параграф 2. Контролер ремизо-бердочного производства, 3-й разряд**

      40. Характеристика работ:

      контроль, приемка и отбраковка ремиз арката и хлопчатобумажных галев после лакирования и отделки их в соответствии с техническими условиями и требованиями ГОСТа;

      сортировка изделий по размерам и номерам пряжи. Определение годности изделий по эталонам, данным анализа лаборатории и другим признакам:

      проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации;

      участие в рассмотрении актов рекламации на продукцию.

      41. Должен знать:

      технические условия и государственные стандарты на принимаемые изделия, назначение, применение и способы проверки ремиз, аркатов и галев;

      правила и методы контроля качества по эталонам;

      назначение, условия применения и устройство контрольно-измерительного инструмента, размеры, допуски, основные свойства обрабатываемых материалов.

 **Параграф 3. Контролер ремизо-бердочного производства, 4-й разряд**

      42. Характеристика работ:

      контроль и приемка берд, лиц, гребенок, металлических галев и других изделий ремизо-бердочного производства в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами с применением измерительных приборов и инструментов;

      определение дефектов изделий с возвратом их для исправления и регистрации в журнале;

      проверка на специальных приборах прочности изделий;

      проверка номера, сорта и расчета берда;

      установка по сортам и номерам принятых изделий, распределение по заказам и клеймение;

      оформление документации приемки;

      проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации.

      43. Должен знать:

      технические условия, государственные стандарты на применяемые изделия, способы и методы контроля изделий ремизо-бердочного производства;

      устройство контрольно-измерительного инструмента, методы испытаний изделий приборами и инструментами, размеры изделий, систему допусков;

      правила пользования эталонами, ведение документации по приемке и учету брака.

 **6. Наладчик ремизо-бердочного оборудования**
**Параграф 1. Наладчик ремизо-бердочного оборудования, 4-й разряд**

      44. Характеристика работ:

      наладка отдельных узлов паяльных и лудильных агрегатов ремизных и глазковых автоматов при пайке свинцово - оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий;

      наладка машин и установок для ведения процессов накрахмаливания, лакирования и отделки ремизных изделий;

      наладка плющильных и зубо-дельных станков с настройкой и установкой механизмов, приспособлений и инструментов;

      подготовка оборудования к сдаче его для среднего и капитального ремонта. Заправка оборудования. Заточка режущего инструмента.

      45. Должен знать:

      устройство оборудования различных типов, кинематические и электрические схемы, способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемого оборудования, технологию изготовления изделий;

      составы накрахмаливающих и лакирующих растворов и свинцово - оловянистых припоев;

      способы их приготовления и применения;

      составление ведомостей дефектов и порядок сдачи оборудования в средний и капитальный ремонт;

      правила термообработки, заточки и доводки специального и нормального режущего инструмента;

      безопасные приемы работы.

 **Параграф 2. Наладчик ремизо-бердочного оборудования, 5-й разряд**

      46. Характеристика работ:

      наладка ремизных и глазковых автоматов с паяльными и лудильными агрегатами, с подогревом газом при пайке свинцово - оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий;

      подбор и установка узлов ремизных и бердо-вивочных машин с проведением мелкого ремонта узлов;

      наладка машин с узловязателем ремизо - вязальных бердо-вивочных автоматов, установок для заливки мест соединения элементов оснастки для жаккардовых машин полимерами и других машин и станков различных типов и конструкций с выполнением расчетов, подбором и установкой сменных шестерен для изготовления ремизо - бердочных изделий;

      установка приспособлений, механизмов с применением контрольно-измерительных инструментов;

      определение режимов работы оборудования. Заточка специального инструмента.

      47. Должен знать:

      кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования, способы проверки на точность различных типов машин;

      составление ведомости дефектов;

      правила заправки и приемки оборудования после ремонта;

      расчет сменных шестерен, правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка, основы теории резания, физико-механические свойства применяемых материалов, безопасные приемы работ.

 **7. Обработчик зуба берда**
**Параграф 1. Обработчик зуба берда, 3-й разряд**

      48. Характеристика работ:

      обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,5 мм на зубо-дельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями;

      подналадка машин.

      49. Должен знать:

      устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемых зубо-дельных машин, устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

      правила заточки специального режущего инструмента, допуски, квалитеты и параметры шероховатости;

      основные свойства обрабатываемых материалов;

      безопасные приемы работы.

 **Параграф 2. Обработчик зуба берда, 4-й разряд**

      50. Характеристика работ:

      обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,3 до 0,5 мм по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями на зубо-дельных машинах;

      наладка машин.

      51. Должен знать:

      устройство зубо-дельных машин различных типов, кинематические схемы, способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемых зубо-дельных машин;

      правила термообработки и доводки нормального специального режущего инструмента, систему допусков;

      безопасные приемы работы.

 **Параграф 3. Обработчик зуба берда, 5-й разряд**

      52. Характеристика работ:

      обработка бердочного зуба толщиной до 0,3 мм на зубо-дельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями;

      установление последовательности обработки зуба и наивыгоднейших режимов резания согласно технологическому процессу с применением многорезцового инструмента и специальных приспособлений для правки зуба по плоскости и ребру.

      53. Должен знать:

      кинематические схемы и способы проверки на точность различных типов зубо-дельных машин;

      конструкцию обслуживаемых машин;

      правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;

      основы теории резания;

      безопасные приемы работы.

 **8. Смольщик берд**
**Параграф 1. Смольщик берд, 3-й разряд**

      54. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса по смолению и пропитке гребней заготовок берд, бердочного шнура и других изделий в ванных;

      приготовление смоляного раствора. Загиб гребней заготовок берд в соответствии с технологическими условиями;

      установление и поддержание заданных режимов работы ванн, регулирование процесса смоления по приборам и заданным режимам;

      составление по рецептам смоляных и пропиточных растворов;

      наблюдение за пропиткой изделий.

      55. Должен знать:

      устройство ванн, контрольно-измерительных приборов и специальных приспособлений, рецепты приготовления смоляного раствора;

      правила и способы смоления гребней заготовок берд и пропитки бердочного шнура, номера и сорта изделий, материалы, применяемые при смолении и пропитке, их свойства и влияние на качество изделий;

      способы определения качества смоления;

      безопасные приемы работы.

 **9. Сушильщик изделий**
**Параграф 1. Сушильщик изделий, 3-й разряд**

      56. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса сушки ремиз, лиц, галев, других изделий ремизо-бердочного производства в сушильных камерах;

      загрузка и выгрузка тележек с изделиями из сушильных камер;

      установление режима сушки по контрольно-измерительным приборам. Наблюдение за температурой воздуха, работой вентиляционных установок, процессом сушки, исправностью сушильных камер и работой транспортных средств;

      управление транспортными средствами;

      выявление неисправностей в работе сушильных устройств;

      ведение записи процесса сушки.

      57. Должен знать:

      устройство и принцип работы сушильных камер и транспортных средств, устройство и условия применения контрольно-измерительных приборов;

      процесс изготовления изделий, их размеры и режимы сушки;

      правила обращения с продукцией и ведения записей о режиме сушки, безопасные приемы работы.

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек Единому тарифно-квалификационномусправочнику работ и профессий рабочих(выпуск 12) |

 **Алфавитный указатель профессий рабочих**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|
№ п/п |
Наименование профессий |
Диапазон разрядов |
Страница  |
|
1. |
Автоматчик ремизных автоматов |
3-4 |
2 |
|
2. |
Изготовитель берд |
2-5 |
3 |
|
3. |
Изготовитель оснастки для жаккардовых машин |
2-5 |
6 |
|
4. |
Изготовитель ремиз |
1-3 |
9 |
|
5. |
Контролер ремизо-бердочного производства |
2-4 |
11 |
|
6. |
Наладчик ремизо-бердочного оборудования |
4-5 |
12 |
|
7. |
Обработчик зуба берда |
3-5 |
13 |
|
8. |
Смольщик берд |
3 |
14 |
|
9. |
Сушильщик изделий |
3 |
15 |

 © 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан» Министерства юстиции Республики Казахстан