МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 44

Москва 2003

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 44

Разделы: "Общие профессии производства текстиля"
"Хлопчатобумажное производство"
"Льняное производство"
"Шерстяное производство"
"Шелковое производство"
"Шелкомотальное производство"
"Трикотажное производство"
"Валяльно-войлочное производство"
"Производство текстильной галантереи"
"Пенькоджутовое производство"
"Производство ваты"
"Производство нетканых материалов"
"Сетевязальное производство"
"Ручное ткачество"

Москва 2003

331. 221 + 677

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), выпуск 44, разделы: "Общие профессии производства текстиля", "Хлопчатобумажное производство", "Льняное производство", "Шерстяное производство", "Шелковое производство", "Шелкомотальное производство", "Трикотажное производство", "Валяльно-войлочное производство", "Производство текстильной галантереи", "Пенькоджутовое производство", "Производство ваты", "Производство нетканых материалов", "Сетевязальное производство", "Ручное ткачество" утвержден постановлением Министерства труда и социального развития Российской Федерации от 14 июля 2003 г. № 51.

Выпуск разработан Управлением нормативов по труду ФГУП Научно-исследовательского института труда и социального страхования Министерства труда и социального развития Российской Федерации совместно с научно-исследовательскими и проектными организациями легкой промышленности 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 настоящих разделах, кроме особо оговоренных случаев.

Выпуск 44 ЕТКС разработан коллективом авторов в составе: к.э.н. Н.А. Софинского, З.Ф. Воробьевой, И.В. Ильина, Н.М. Кореневой, Л.Н. Косовой, Н.А. Костиковой.

Перепечатка, создание электронных версий и другие виды тиражирования запрещены

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий выпуск Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) разработан на основе ранее действовавшего ЕТКС, выпуск 47, утвержденного постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 13 марта 1986 г. № 87/5-130. Его разработка вызвана изменением технологии производства, возрастанием роли научно-технического прогресса в производственной деятельности, повышением требований к уровню квалификации, общеобразовательной и специальной подготовке рабочих, качеству, конкурентоспособности продукции на внутреннем и внешнем рынках, а также изменением содержания труда.

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

Тарифно-квалификационная характеристика каждой профессии имеет два раздела.

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

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

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

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

Наряду с требованиями к теоретическим и практическим знаниям, содержащимся в разделе "Должен знать", рабочий должен знать: правила по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности; правила пользования средствами индивидуальной защиты; требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ (услуг), к рациональной организации труда на рабочем месте; виды брака и способы его предупреждения и устранения; производственную сигнализацию.

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

Тарифно-квалификационные характеристики разработаны применительно к восьмиразрядной тарифной сетке.

Раздел
"ОБЩИЕ ПРОФЕССИИ ПРОИЗВОДСТВА ТЕКСТИЛЯ"

§ 1. АППАРАТЧИК АППРЕТИРОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса аппретирования, стабилизации, обработки грунта латексом, сушки, ширения тканей, ковров, полотна, ворса искусственного меха, головных уборов, текстильно-галантерейных изделий и нетканых полотен для несминаемой, водоотталкивающей, огнеупорной и других видов отделки на аппретурно-сушильном барабане, аппретурно-сушильно-ширильном агрегате с фильцкаландром, сушильно-стабилизационном агрегате, аппретурно-сушильно-ширильном агрегате, аппретурной, сушильно-ширильной, аппретурно-сушильно-ширильной машинах, шлихтовально-барабанной машине, на плюсовках, сагрегированных и несагрегированных с сушильно-ширильной машиной под руководством аппаратчика аппретирования более высокой квалификации. Заправка ткани, полотна, искусственного меха, ковров, текстильно-галантерейных изделий, головных уборов в обслуживаемые машины, агрегаты, линии. Приготовление рабочего раствора. Заполнение плюсовки крахмальным аппретом. Регулирование подачи рабочего раствора, давления пара, скорости движения ткани, полотна, ковров и других изделий и их натяжения. Ликвидация отрывов ткани. Обработка поверхности головных уборов ацетоном или спиртом и сушка их. Контроль качества продукции, поступающей для обработки и отделки, в соответствии с государственными стандартами. Клеймение концов ткани, полотна и изделий. Заполнение паспортов изготавливаемой продукции. Транспортирование обработанной продукции, роспуск швов, сшивание полотна и изделий. Чистка обслуживаемых машин и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический процесс аппретирования; предельное давление пара, нормы влажности при обработке изготавливаемой продукции; правила заправки тканей, полотен и др. в машины, агрегаты, линии; ассортимент изготавливаемой продукции и требования, предъявляемые к ее качеству; рецептуру применяемого рабочего раствора.

§ 2. АППАРАТЧИК АППРЕТИРОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса аппретирования, стабилизации, обработки латексом, термообработки, пропитки, промывки, ширения, сушки тканей, ковров, полотна, полипропиленовой пленочной ткани, ворса искусственного меха, текстильно-галантерейных изделий, нетканых полотен, ленты для застежек-молний и других изделий для несминаемой, водоотталкивающей, огнеупорной, малоусадочной и других видов отделок на аппретурно-сушильном барабане, сушильно-ширильном агрегате с фальц-каландром; аппретурных машинах; аппретурно-сушильно-шириль-ных и сушильно-стабилизационных агрегатах; на плюсовках, сагрегированных и несагрегированных с сушильной машиной; сушильно-ширильных агрегатах и машинах. Обеспечение непрерывности процесса аппретирования, качества обрабатываемой продукции, экономного расходования пара, электроэнергии, химических растворов. Регулирование температуры и уровня пропитывающих растворов, температуры в сушильных камерах и термокамерах, скорости движения ткани и других полотен и изделий и их натяжения; ликвидация отрывов ткани и полотна. Обеспечение правильной стабилизации изделий, волокна, искусственного меха. Вулканизация латекса. Контроль за правильным размером кромки и ширины ткани, равномерным нанесением слоя латекса, разрезанием полотен по длине, равномерной накаткой полотна на выходе. Предупреждение образования засечек, загнутых кромок, разрывов ткани. Отбор проб для проверки концентрации пропитывающих растворов. Обеспечение равномерного отжима полотен, дозировки и концентрации пропитывающих растворов. Наблюдение за работой применяемых контрольно-измерительных приборов, автоматических регулирующих устройств и вентиляции. Обслуживание раскатного устройства и электротельфера. Транспортирование готовой продукции в установленное место.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический процесс обработки изготавливаемой продукции; принцип действия систем автоматического регулирования технологического процесса аппретирования; требования, предъявляемые к качеству аппретирования.

§ 3. АППАРАТЧИК АППРЕТИРОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса аппретирования, мерсеризации, пропитки химическим раствором, ширения, сушки, термообработки, промывки, стабилизации тканей, нетканых полотен, полипропиленовой пленочной ткани, подпарки полотен и искусственного меха и других видов изделий для несминаемой, водоотталкивающей, огнеупорной или других

аналогичных видов отделки на поточных линиях, аппретурно-отделочных линиях и агрегатах с автоматическим регулированием технологического процесса, сушильно-стабилизационных агрегатах с автоматическим управлением; обеспечение синхронности в работе машин агрегата, линии. Наблюдение с пульта управления за процессом аппретирования, термостабилизации, сушки, ширения во всех секциях применяемых поточных линий и агрегатов по показаниям контрольно-измерительных приборов и средств автоматики. В трикотажном производстве - выполнение работ по наладке и ремонту оборудования сушильно-ширильной машины. Контроль за качеством аппретирования полотна, ткани, искусственного меха и других изделий, шириной отделанной ткани, степенью ее влажности в соответствии с государственным стандартом.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; основные химические вещества, применяемые при аппретировании и стабилизации различных видов тканей и изделий, правила обращения с ними; концентрацию и рецептуру пропиточных растворов; требования, предъявляемые к аппретированию, термостабилизации и сушке; ассортимент обрабатываемой продукции.

Примеры работ

1. ***Выравнивание:*** коврового полотна по петельным рядам и рисункам.

2. ***Проклеивание:*** изнаночной стороны коврового полотна на клеевом агрегате.

3. ***Стабилизация, ширение, сушка:*** коврового полотна на клеевом агрегате.

4. ***Сшивка:*** ковровых полотен.

§ 4. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания пряжи на шпулях, лоскута и обрези в специальных запарных сосудах и камерах. Разборка лоскута и обрези по видам и размерам. Регулирование температурного режима запаривания и давления в запарных сосудах и камерах. Загрузка, выгрузка и транспортирование лоскута, обрези и кассет со шпулями в установленное место. Проверка качества запаривания.

Должен знать: принцип работы, правила эксплуатации запарных сосудов и камер; режим запаривания; виды обрези, лоскута и правила их разборки.

§ 5. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания, эмульсирования утка, ткани, валяной обуви перед насадкой на колодки, предстабилизация и стабилизация трикотажного полотна и изделий в камерах, эмульсирующих машинах, чанах, аппаратах, автоклавах, запаривание капроновых сетей и делей под руководством аппаратчика запаривания более высокой квалификации. Подсортировка валяной обуви по видам и размерам. Сшивка ткани и роспуск швов. Контроль качества ведения технологического процесса. Растяжка запареной валяной обуви. Проверка исправности работы обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов. Загрузка, выгрузка и транспортирование продукции в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: принцип работы и устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический режим запаривания, эмульсирования и растяжки; ассортимент обрабатываемой продукции; требования, предъявляемые к качеству изделий после запаривания.

§ 6. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания пряжи, ткани, кордных нитей, крученого шелка, ленты из химических волокон, платков, капроновых сетей и делей, чулочно-носочных изделий, верхних и бельевых трикотажных изделий, полуфабрикатов, изделий художественной росписи и полотна. Запаривание и прессование контурных линий на погонах для настрочки галуна, перемычки, шарфов и косынок в аппаратах, камерах, котлах, автоклавах, волокноусадочных машинах с программным управлением, зрельниках непрерывного действия, запарных машинах, машинах-прессах, формах и камерах. Обертывание навоев с кордными нитями огнестойкой тканью. Прием, загрузка и выгрузка продукции, транспортирование в установленное место. Наблюдение за применяемыми приспособлениями, контрольно-измерительными приборами, давлением пара и равномерной подачей его в оборудование. Соблюдение установленного технологического режима запаривания и прессования. Проверка качества запаривания продукции и прессования контурных линий.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент обрабатываемой продукции; технологический режим запаривания; требования, предъявляемые к качеству изделий после запаривания.

§ 7. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания эластичных полотен и тканей в запарных машинах с двумя запарными зонами в соответствии с технологическим режимом. Проверка состояния камер, цепного поля и накатного устройства. Наблюдение за режимом запаривания. Проверка ширины, плотности, качества запариваемых полотен и тканей. Сшивка полотен и тканей. Обслуживание электротельфера. Транспортирование продукции в установленное место.

Должен знать: устройство запарной машины, электротельфера, накатного устройства, кинематического привода, правила эксплуатации и ухода за ними; режим запаривания; артикулы полотен и тканей; требования, предъявляемые к качеству изделий после запаривания.

§ 8. АППАРАТЧИК МЕРСЕРИЗАЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мерсеризации хлопчатобумажной суровой или крашеной пряжи и ткани на мерсеризационных машинах под руководством аппаратчика мерсеризации более высокой квалификации. Прием пряжи. Транспортирование пряжи и ткани. Расправка мотков пряжи на швилях и надевание их на валы машины. Заправка ткани в мерсеризационную машину. Сшивка концов ткани и укладка ее в тележку. Наблюдение за уровнем и концентрацией химических растворов в емкостях, добавлением в необходимых случаях раствора или воды. Чистка и промывка мерсеризационной машины, смазка трущихся частей.

Должен знать: принцип действия мерсеризационных машин, правила и графики ухода за ними; виды и линейную плотность пряжи, правила расправки ее на швилях; ассортимент обрабатываемых тканей; требуемую ширину ткани после обработки; режим мерсеризации; концентрацию применяемых растворов и их действие на ткань.

§ 9. АППАРАТЧИК МЕРСЕРИЗАЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мерсеризации ткани, хлопчатобумажной суровой или крашеной пряжи на мерсеризационных машинах различных систем, сагрегированных с барабанами и на мерсеризационных агрегатах под руководством аппаратчика мерсеризации более высокой квалификации. Ведение процесса мерсеризации, кисловки, промывки и сушки пряжи с соблюдением технологического режима. Установка валиков на шпулярник мерсеризационного агрегата. Перевязывание жгутов и заправка их через жгутоукладчик. Приготовление раствора щелочей соответствующей концентрации по рецепту и заливка его в ванны. Регулирование подачи

пара. Заправка ткани в мерсеризационную машину или в секции мерсеризационного агрегата. Предупреждение образования загнутых кромок на ткани. Проверка пряжи на отсутствие щелочи, наблюдение за ходом технологического процесса, натяжением, отжимом и сушкой ткани, пряжи, прохождением ткани в мерсеризационной машине и качеством ее обработки, за работой разбрызгивателей и щелочеулавливателей. Периодическая проверка ширины ткани на выходе. Съем, укладка и транспортирование мерсеризационной пряжи. Чистка и промывка ванн и всех рабочих емкостей. Травление валов соляной кислотой. Чистка мерсеризационных машин и агрегатов, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и работу обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; ассортимент обрабатываемых тканей, пряжи; требования, предъявляемые к качеству ткани и пряжи после обработки; приемы заправки ткани в мерсеризационную машину или мерсеризационный агрегат; рецептуру химических растворов для мерсеризации и кисловки и их свойства; режим кисловки, промывки и сушки, влияние температуры и других факторов на процесс мерсеризации; правила обращения с химическими материалами.

§ 10. АППАРАТЧИК МЕРСЕРИЗАЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мерсеризации ткани, трикотажного полотна, хлопчатобумажной суровой или крашеной пряжи на мерсеризационных агрегатах, сагрегированных с барабанами. Установка валиков со жгутом на шпулярник мерсеризационного агрегата. Приготовление и заливка химических растворов определенной концентрации в распределительные баки. Заполнение ванн раствором. Заправка продукции. Проверка исправности автоматических устройств и контрольно-измерительных приборов, осуществляющих контроль за процессом мерсеризации. Регулирование по показаниям контрольных приборов режимов обработки: скорости движения и натяжения ткани, температуры, уровня и концентрации растворов в ваннах и на плюсовках мерсеризационного агрегата, давления пара в сушильных барабанах. Обеспечение сопряженности в работе машин мерсеризацирнного агрегата. Наблюдение за прохождением ткани, полотна в мерсеризационном агрегате и за качеством их обработки. Замена тазов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; режим мерсеризации в зависимости от обработки пряжи, полотна и ткани; концентрацию растворов и их действие на ткань, полотно и пряжу; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемой пряжи и ткани полотна; назначение и правила эксплуатации автоматических устройств, осуществляющих контроль и управление технологическим процессом мерсеризации.

§ 11. АППАРАТЧИК ПАРАФИНИРОВАНИЯ ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса парафинирования ткани на специальном аппарате или машине. Транспортирование ткани и парафина к рабочему месту. Заправка обслуживаемых аппарата, машины расплавленным парафином и тканью. Наблюдение за равномерным нанесением на ткань слоя парафина. Регулирование скорости движения ткани и работы сушильных цилиндров. Соблюдение установленного температурного режима парафинирования. Наблюдение за работой самоклада и предотвращение наматывания ткани на его ведущий ролик. Взвешивание кусков ткани и определение количества парафина, нанесенного на ткань. Транспортирование ткани в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды и артикулы обрабатываемой ткани; норму нанесения парафина на ткань; температурный режим парафинирования.

§ 12. АППАРАТЧИК ПЛЮСОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания ткани, нетканого полотна химическими растворами на плюсовках. Заправка ткани и полотен в плюсовку, сшивка концов. Приготовление и наполнение ванн раствором и водой. Нагрев раствора до необходимой температуры. Наблюдение за процессом пропитки, отжима и сушки, движения ткани, нетканых полотен в плюсовке. Периодическая проверка качества пропитывания и отжима ткани. Промывка ванн. Вырезка образцов для лабораторных испытаний. Клеймение, транспортирование ткани, полотна и изделий в установленное место. Проверка заправочных роликов.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемых машин, регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент ткани, нетканых полотен; химические материалы и их свойства; режимы пропитывания и сушки, влажность ткани, нетканого полотна после отжима; требования, предъявляемые к качеству ткани, полотен; способы приготовления растворов.

§ 13. АППАРАТЧИК ПЛЮСОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания химическими растворами ткани, полотна на плюсовке, сагрегированной с плитовоздушной сушилкой или сушильными барабанами. Наблюдение за движением ткани, полотна в плюсовке и сушилке, концентрацией, температурой, уровнем раствора и воды. Периодическая проверка качества пропитывания, ре-

жима и сушки ткани. Просмотр ткани. Разогрев сушилок, ведение процесса сушки в соответствии с установленным режимом.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент ткани, полотна; свойства применяемых химических материалов; режим пропитки и сушки ткани; требования, предъявляемые к качеству пропитки; правила пользования паропроводом.

§ 14. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания пряжи химическими суспензиями, промывки, кисловки, мыловки, подсиньки, умягчения, замочки и других видов обработки пряжи на кисловочно-промывных, пропиточных машинах и аппаратах. Ведение процесса пропитывания хлопка, ворса искусственного меха водоотталкивающими, противогнилостными и другими составами в плюсовках, котлах, аппликаторных машинах и красильных линиях. Подготовка сырья к процессу пропитки: надевание пряжи на колки или катушки, заправка полотна искусственного меха в пропиточную машину. Сшивка кусков полотна. Приготовление пропиточного раствора и загрузка им ванн, пуск пара. Поддержание установленного технологического режима работы и уход за обслуживаемым оборудованием. Наблюдение за нормальным поступлением химического раствора, равномерным нанесением его на ворс, степенью погружения щеток в раствор, правильным натяжением и отжимом, скоростью прохождения продукции в обслуживаемых машинах, исправным состоянием оборудования и его ограждений. Перекачка раствора в котел. Чистка и смазка трущихся поверхностей применяемых машин и оборудования. Транспортирование продукции в установленное место.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; сорт и линейную плотность пряжи; свойства применяемых химических растворов, назначение и правила обращения с ними; влияние кислот, щелочей и других используемых химических растворов на пряжу, хлопок, искусственный мех; технологический режим обработки продукции; требования, предъявляемые к химической обработке и качеству продукции; рецептуру и концентрацию пропиточных растворов, способы их приготовления; правила пользования паропроводной и водопроводной системой.

Примеры работ

Пропитывание противоожигаемыми составами на центрифугальном гидроэкстракторе с последующей сушкой ленты, тесьмы, шнура.

§ 15. АППАРАТЧИК РЕЛАКСАЦИИ И СТАБИЛИЗАЦИИ ПРЯЖИ, ТКАНИ И ПОЛОТНА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса терморелаксации пряжи в автоклаве, работающем при повышенном давлении и под вакуумом. Загрузка и выгрузка ящиков с початками. Ведение процесса термостабилизации ткани, нетканого и трикотажного полотна в термокамере или стабилизационной машине; заправка ткани, полотна в камеру, машину. Осмотр, уход, чистка и смазка обслуживаемого оборудования. Регулирование процесса релаксации и стабилизации по показаниям контрольно-измерительных приборов. Транспортирование ткани, полотна.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним и применяемыми контрольно-измерительными приборами; режимы терморелаксации и термостабилизации; правила обращения с сосудами, работающими под давлением.

§ 16. АППАРАТЧИК ТЕРМООБРАБОТКИ ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса термообработки ткани, полотна в зрельных аппаратах в соответствии с технологическим режимом под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Контроль качества ткани, полотна. Накатка подкладки на валики самонаклада, клеймение или нашивка ярлыков на концы кусков ткани, полотна. Транспортирование ткани, полотна. Чистка обслуживаемых аппаратов и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним, режимы чистки и смазки; ассортимент ткани, правила заправки и сшивки ткани и полотна.

§ 17. АППАРАТЧИК ТЕРМООБРАБОТКИ ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса термообработки ткани, полотна в зрельных аппаратах в соответствии с технологическим режимом. Заправка ткани. Регулирование температуры и влажности воздуха, натяжения и скорости прохождения ткани, полотна в зрельнике в зависимости от вида ткани полотна и красителей. Предупреждение обрывов ткани, полотна. Контроль за работои вытяжного вентилятора, состоянием направляющих роликов и устройств для обогрева термокамеры. Проверка качества ткани, полотна. Транспортирование ткани, полотна.

Должен знать: устройство зрельного аппарата, правила эксплуатации и ухода за ним, режим чистки и смазки; ассортимент тканей, полотен; тем-

пературный режим вызревания; скорость движения ткани, полотна в зрельном аппарате.

§ 18. АППАРАТЧИК УВЛАЖНЕНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение ткани перед ширением на увлажнительной машине. Транспортирование ткани к рабочему месту, заправка в увлажнительную машину. Наблюдение за равномерным увлажнением и накатыванием ткани на ролик или укладкой ее на тележку. Предотвращение образования засечек, загнутых кромок и подмочки ткани. При укладке увлажненной ткани - наблюдение за качеством и отбор ткани с дефектами; снятие ролика. Транспортирование увлажненной ткани в установленное место. Уход за применяемой машиной.

Должен знать: устройство увлажнительной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент ткани и требуемую степень ее увлажнения.

§ 19. БАХРОМЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Образование бахромы определенной длины путем удаления нитей с краев изделий вручную. Срезание кромки и разрезание ткани на изделия. Осыпание нитей с расчесыванием бахромы. Складывание и транспортирование ткани и изделий.

Должен знать: ассортимент и размер изделий; установленную длину бахромы; приемы расчесывания бахромы.

§ 20. БАХРОМЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Образование бахромы путем обвязывания платков и других штучных изделий на бахромонаметочной машине или вязание бахромы и кистей вручную крючком или язычковой иглой в соответствии с установленным рисунком. Разрезание бахромы, контроль количества изделий в куске, качества бахромы. Заправка бахронаметочной машины и наметка бахромы. Связывание кистей и изготовление бахромы с пукольком. Складывание, транспортирование изделий. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации бахромонаметочной машины; ассортимент обрабатываемых изделий; виды бахромы и требования, предъявляемые к ее качеству; приемы ручного вязания бахромы.

§ 21. БАХРОМЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Образование бахромы на бахромокрутильной и бахромной машинах, расправка, сшивка и заправка платков и других штучных изделий непрерывной лентой. Последовательное выполнение рабочих приемов по скручиванию бахромы. Наблюдение за работой механизмов, натяжением платков и качеством крутки бахромы. Проборка нитей основы в бердо и галево. Транспортирование и складывание изделий. Уход за обслуживаемыми машинами.

Должен знать: устройство бахромокрутильной и бахромной машин, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент бахромы и платочных изделий; виды бахромы и требования, предъявляемые к ее качеству.

§ 22. ВАРЩИК АППРЕТА

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление и варка различных видов аппрета в варочных емкостях по заданной рецептуре в соответствии с технологическим режимом. Транспортирование крахмала, муки и других материалов, дозировка и загрузка их в варочное оборудование. Проверка качества аппрета. Взвешивание приготовленного аппрета и подача его по трубопроводу к варочным емкостям. Учет расхода материалов. Чистка и промывка варочного оборудования.

Должен знать: устройство варочного оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; наименование и свойства применяемых материалов; установленную рецептуру и технологический режим приготовления аппрета.

§ 23. ВАРЩИК АППРЕТА

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление и варка различных видов аппрета на основе синтетических высокополимеров в соответствии с заданными рецептами в варочных емкостях. Транспортирование, дозировка и загрузка компонентов в варочное оборудование. Контроль качества аппрета. Учет расхода химических материалов. Подача аппрета по трубопроводу к варочным емкостям. Уход за варочным оборудованием.

Должен знать: устройство варочного оборудования для варки сложного аппрета, правила эксплуатации и ухода за ним; рецептуру и технологический режим приготовления аппрета.

§ 24. ВЫГРЕБАЛЬЩИК КОСТРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Выгребание костры, пыли и других отходов из-под чесальных, льночесальных, пенькочесальных, грубочесальных, угароочищающих машин. Очистка пневмоклапанов от пыли, костры и других отходов. Разборка отходов по видам. Выборка годного волокна. Заготовка тары. Затаривание волокна, костры с привязкой бирок и транспортирование в установленное место.

Должен знать: устройство пневмоклапанов; классификацию отходов; порядок и режим очистки пневмоклапанов, выгребания костры и других отходов.

§ 25. ВЫГРЕБАЛЬЩИК ОЧЕСА

2-й разряд

Характеристика работ. Выгребание очеса из ящиков льнопенькочесальных, льночесальных машин. Заготовка тары и укладывание очеса в тару по номерам. Взвешивание очеса. Вкладывание в тару с очесом ярлыков, бирок с обозначением номера очеса, других качественных признаков и веса. Транспортирование очеса к весам, месту хранения, прессам.

Должен знать: номера очесов, порядок выборки их из ящиков льнопенькочесальных и льночесальных машин и заполнения ярлыков.

§ 26. ВЫЖИГАЛЬЩИК РИСУНКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Выжигание по дереву рисунков крупных контуров на выжигательной машине под ручную набивку под руководством выжигальщика рисунков более высокой квалификации; подготовка машины к работе. Расплавка металла. Отливка лекала, снятие с болванки и очистка для последующего изготовления цветок манера под ручную набивку изделий. Контроль качества лекал. Изготовление необходимого инструмента. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила работы на выжигательной машине и металлоплавильном приспособлении; технологический процесс выжигания крупных контуров рисунков; способы расплавки металла; правила отливки лекала; требования, предъявляемые к качеству лекал.

§ 27. ВЫЖИГАЛЬЩИК РИСУНКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Выжигание по дереву рисунков смешанных контуров на выжигательной машине; подготовка машины к работе. Расплавка металла. Отливка лекала, снятие с болванки и очистка для последующего изготовления цветок манера под ручную набивку изделий. Кон-

троль качества лекал. Изготовление необходимого инструмента. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила работы на выжигательной машине и металлоплавильном приспособлении; технологический процесс выжигания смешанных контуров рисунков; способы расплавки металла; правила отливки лекала; состав и пропорции металлов, применяемых при отливке, требования, предъявляемые к качеству лекал.

§ 28. ВЫЖИГАЛЬЩИК РИСУНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Выжигание по дереву рисунков мелких и турецких контуров на выжигательной машине; подготовка машины к работе. Расплавка металла, отливка лекала, снятие с болванки и очистка для последующего изготовления цветок манера под ручную набивку изделий. Контроль качества лекал. Изготовление необходимого инструмента. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила работы на выжигательной машине и металлоплавильном приспособлении; технологический процесс выжигания мелких и турецких контуров рисунков повышенной сложности; способы расплавки металла; правила отливки лекала; состав и пропорции металлов, применяемых при отливке; требования, предъявляемые к качеству лекал.

§ 29. ГРАВЕР

2-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную на матрицах, валах и цинковых листах рисунков под руководством гравера более высокой квалификации. Заточка грабштихелей и подготовка гравировального инструмента.

Должен знать: приемы гравирования; глубину гравюры и зависимости от вида печати или ассортимента тканей.

§ 30. ГРАВЕР

3-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную простых рисунков: на матрицах - одновального (однокрасочного) рисунка простого контура и штрифа, оконтуривание грунтовых рисунков и ровная нарезка без травления непосредственно от руки; на цинковых листах - простого рисунка, второго контура в платочных рисунках. Подготовка матриц или цинковых листов к гравированию. Перевод рисунка на матрицу или цинковый лист с увеличением его, выправка рисунка. Шлифовка матриц, снятие слепка с них и пробное печатание. Выправка гравюры на матрицах или цинковых листах.

Должен знать: построение простого рисунка, раппорт его; способы перевода рисунка на матрицы и цинковые листы; приемы гравирования простых рисунков на матрицах и цинковых листах; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента ткани.

§ 31. ГРАВЕР

4-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную рисунков средней сложности: на матрицах - крупных фигур с открытым грунтом двухтрехвальных рисунков с точным трафлением красок, накладок (полутонов), пробелов и правильных геометрических фигур (контура и штрифа), с трафлением смежных контуров; на цинковых листах - контура с закруглением и росчерком в многовальных платочных рисунках средней сложности с несложными полутонами и накладками; на валах - рисунков средней сложности. Разметка и свод раппорта. Выгородка красок в гравюре в зависимости от ассортимента ткани и характера фигур. Подрезка и исправление контура и штрифа гравировки средней площади. Поправка несложных теней и полутеней, колец и гребенок на сработавшейся поверхности вала. Исправление дефектов крупных размеров. Снятие слепка и пробное печатание. Выправка гравюры.

Должен знать: построение средней сложности рисунка, раппорт и трафление его; способы перевода рисунка на матрицы, цинковые листы; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента тканей; приемы гравирования рисунков средней сложности на матрицах, валах и цинковых листах, способы проверки разноски и трафления их по слепку матрицы; способы подбора штрифа под каждую краску в зависимости от цвета и размера фигуры на матрицах и валах; правила работы с проекционным фонарем при гравировании на цинковых листах.

§ 32. ГРАВЕР

5-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную многовальных сложных рисунков: на матрицах - крупных фигур с открытым фоном в многовальных рисунках, с теневым и ровным пико, с крупными сетками, имеющими разрез в раппорте, с различной формой и размером гребенки, закругленного контура различного вида и размера, с трафлением смежных контуров; на валах - многовальных рисунков, состоящих из контурных штрихов с несложными тенями (штрифными и пиковыми), с нанесением на вал колец, гребенок, квадратиков и т.п., восстановление недостающих фигур рисунка; на цинковых листах - контура с закруглением и росчерком в сложных многовальных платочных, каймовых рисунках и рисунках картинного и портретного характера со всевозможными накладками и полутонами. Разметка и

свод раппорта. Выгородка красок в гравюре в зависимости от ассортимента ткани и характера фигур. Травление и шлифовка молета. Подрезка и исправление крупных штрифных площадей после травления или нарезки на штрифной машине. Углубление сработавшейся сложной гравюры - тени, пико, полутона. Исправление поврежденной гравировки. Нанесение штрифа на чертильной машине при гравировании на матрицах. Изготовление и закалка инструмента для гравирования сложных рисунков.

Должен знать: *построение сложного рисунка и правила трафления* его; способы перевода рисунка на матрицы и цинковые листы; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента тканей; приемы гравирования сложных рисунков на матрицах, валах и цинковых листах; способ подбора штрифа под каждую краску в зависимости от цвета и размера фигуры на молетах и валах; способы травления.

§ 33. ГРАВЕР

6-й разряд

Характеристика работ. Гравирование вручную особо сложных рисунков. Гравирование на электрогравировальном автомате рисунков любой сложности: на матрицах - мелких фигур в многовальных рисунках с теневой накладкой красок, сплошных пиковых, с теневым и полутоновым пико, различными сыпями, теневым контуром, мелкими сетками и тонкими диагоналями, *штрифа для серебристых каландров, с трафлением смежных контуров*; на валах - многовальных и платочных рисунков со всевозможными тенями, полутонами и накладками, а также рисунков портретного и картинного характера с трафлением смежных контуров. Подготовка матриц и валов к гравированию. Перевод рисунка на молет. Выправка контура. Нанесение штрифа на чертильной машине. Травление и шлифовка молета. Снятие слепка с награвированного молета и пробное печатание. Выправка гравюры. Изготовление и закалка инструмента для гравирования особо сложных рисунков. Сборка, разборка, чистка электрогравировального автомата и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: построение особо сложного рисунка, раппорта и правила трафления его; способы перевода особо сложных многокрасочных рисунков на молеты; глубину гравюры в зависимости от вида печати и ассортимента тканей; приемы гравирования особо сложных рисунков на молетах и валах; *способы подбора штрифа на каждую краску в зависимости* от цвета и размера фигуры на молетах и валах, способы травления и шлифовки молета.

§ 34. ГРАВЕР

7-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на электронно-гравировальном автомате особо сложных рисунков. Установка и проверка гравируемого вала. Заточка и контроль резцов. Подбор шестерен и настройка коробки скоростей на необходимую линиатуру. Монтаж и ретушь оригинала. Настройка фотоголовки, формы и глубины гравируемой точки. Проверка раскладки растра. Расчет размещения раппортов на валу, подготовка счетчика к началу гравирования. Настройка режима оконтуривания, тон-корректора при тонком гравировании, коммутатора импульсов растра для гравирования фоновых растровых структур. Диагностика электронно-гравировального автомата, нахождение неисправностей, замена электронных ячеек, настройка параметров.

Должен знать: устройство электронно-гравировального автомата, правила эксплуатации и ухода за ним; построение рисунка и раппорта любой сложности; способы изготовления цветоделенных оригиналов; способы подготовки валов для гравирования; способы выбора типа, величины растра и глубины гравюры в зависимости от ассортимента тканей, применяемых красителей и характера рисунка; способы проверки, ремонта и настройки применяемого оборудования.

§ 35. ДЕКАТИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Декатировка тканей (кроме шерстяных), трикотажных и нетканых полотен на декатировочных машинах в соответствии с технологическим режимом. Подготовка декатира к работе. Заправка ткани в декатир. Выборка обработанной ткани или полотна в тележку или накатка на ролик. Наблюдение за ходом технологического процесса, качеством декатировки и влажностью ткани на выходе, работой паропроводной системы и вакуум-насосов. Наполнение ванны водой и подогрев ее до установленной температуры при работе на мокром декатире. Последовательная обработка ткани паром, горячей и холодной водой. Транспортирование ткани к декатировочной машине и обработанной ткани в установленное место. Чистка декатировочной машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство декатиров, правила их эксплуатации; правила заправки декатира, обращения с транспортными средствами; ассортимент ткани, трикотажных и нетканых полотен; технологический режим декатировки.

§ 36. ДЕКАТИРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Декатировка шерстяных тканей на мокром и заключительном декатире, войлоков на самопрессе, головных уборов в декатировочных котлах в соответствии с технологическим режимом. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Заправка, загрузка продукции. Сшивание войлоков в непрерывное полотно. Наблюдение за процессом декатировки. Контроль качества декатировки, снятие с форм, отметка размера, фасона и центра головного убора. Наблюдение за давлением пара, работой вакуум-насоса, отводов конденсата, качеством декатировки и влажностью ткани на выходе. Выгрузка обработанной продукции, заполнение паспортов на нее. Транспортирование продукции, уход за обслуживаемым оборудованием и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент декатируемой продукции; технологический режим декатировки; правила заполнения паспортов на обработанную продукцию; правила заправки обслуживаемого оборудования и регулирования рабочих органов; методы определения центра головных уборов.

§ 37. ДЕКАТИРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Декатировка шерстяных тканей под давлением в автоклавном декатире, оснащенном пультом программного управления. Установка необходимого режима декатировки. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Подбор ткани по артикулам и мере, сшивка в непрерывное полотно, заправка в автоклавный декатир. Накатка ткани и спутника с помощью автоматики. Обеспечение плотной намотки спутника с помощью нажимного цилиндра. Контроль за транспортированием цилиндра от накатного устройства в автоклав и фиксация запорного устройства. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов, работой вакуум-насосов, отводов конденсата. Контроль качества декатировки. Транспортирование тележек пустых и с тканью в установленное место. Наблюдение за правильной укладкой ткани. Чистка автоклавного декатира и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемых оборудования и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; правила эксплуатации пульта управления автоклавного декатира; ассортимент обрабатываемых тканей, технологический режим декатировки; правила заправки ткани в автоклавный декатир и регулирования его рабочих органов; требования, предъявляемые к качеству декатировки; пороки декатировки, причины их возникновения и способы устранения.

§ 38. ЗАГОТОВЩИК КАРТ И ПАКОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Заготовка и подбор карт по номерам. Подготовка вспомогательных материалов для перевязки кусков ткани, картона, тесьмы, бумаги; транспортирование их в установленное место. Вставка пистонов в отверстия карт с закреплением их на специальном приспособлении. Связывание концов карт на специальной машине или специальном ремне. Проверка, ремонт карт для ткацких станков. Исправление вязки карт. Замена непригодных карт новыми, вставка выпавших пистонов, замена спиц. Разрезание износившихся вязок и подбор карт по номерам для вязки на специальной машине, ее чистка и смазка.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила его эксплуатации и ухода за ним; порядок подборки и нумерации карт, намотки тесьмы или ниток, приемы крепления пистонов; правила вязки и намотки тесьмы; способы соединения и ремонта карт; требования, предъявляемые к качеству карт; виды паковок.

§ 39. ЗАГОТОВЩИК ХИМИЧЕСКИХ РАСТВОРОВ И КРАСОК

2-й разряд

Характеристика работ. Заготовка химических растворов и красок. Фильтрация химических и красильных растворов согласно требованиям, предъявляемым к качеству этих растворов, под руководством заготовщика химических растворов и красок более высокой квалификации. Транспортирование красок и пустой тары. Взвешивание красок и пустой тары. Учет расхода красителей и материалов. Чистка обслуживаемого оборудования и промывка емкостей в соответствии с техническими требованиями.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила эксплуатации и ухода за ним; наименование и свойства красителей, химических материалов и их марки; требования, предъявляемые к качеству красильных и химических растворов; установленную рецептуру красок; правила ведения первичного учета химических растворов и красок.

§ 40. ЗАГОТОВЩИК ХИМИЧЕСКИХ РАСТВОРОВ И КРАСОК

3-й разряд

Характеристика работ. Заготовка химических, протравных, хлорных растворов и красок в соответствии с утвержденными режимами и рецептами для обработки и крашения тканей и сетей в емкостях, консервирования сетей. Проверка качества красителей и химических материалов, их взвешивание и загрузка в емкости. Маркировка емкостей с красками. Регулирование подачи пара, давления и продолжительности образования однородной массы заготовляемых растворов, соблюдение установленной их концентрации, обеспечение ими бесперебойного снабжения потребителей (разлив в тару

или подача по трубопроводу). Отбор проб красок для анализа. Транспортирование химических растворов и красок.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; назначение регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов, правила пользования и ухода за ними; рецептуру и технологический режим изготовления химических растворов и красок; наименования, свойства, качество и назначение химических материалов и красителей, их марки и классы; признаки готовности химических растворов и красок; химические реакции при смешивании различных химикатов; требования, предъявляемые к качеству заготовляемых химических растворов и красок.

§ 41. ЗАГОТОВЩИК ХИМИЧЕСКИХ РАСТВОРОВ И КРАСОК

4-й разряд

Характеристика работ. Заготовка химических, красильных и хлорных растворов, противоожигаемой пропитки и загусток в емкостях. Приготовление маточных растворов, синтетических моющих средств и серий красок по рецептам согласно расписанию и заказу с подбором тонов, рабочего раствора для клеевых нетканых полотен. Расчеты купюровки для приготовления красок всех групп (кубовых, протравных, черноанилиновых, диазокрасок, проционных и др.) по установленным рецептам. Распаковка химических материалов и транспортирование тары. Загрузка и развешивание в определенной последовательности химических растворов в емкости. Соблюдение установленной концентрации химических растворов; определение готовности растворов, загусток и красок. Проверка качества приготовленных красок.

Должен знать: устройство обслуживаемых оборудования и контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент вырабатываемых тканей и изделий; рецептуру и технологический режим приготовления связующего раствора, загусток, мыла, красильных, хлорных, маточных растворов и красок, признаки их готовности; химические реакции при смешивании различных химикатов; способы приготовления серий красок и восстановления кубовых красок; требования, предъявляемые к качеству приготовленных растворов, загусток и серий красок.

§ 42. ЗАЛИВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Заливка вручную расплавленного металла (сплав свинца с баббитом) в формы для изготовления плиток с игольно-платинными изделиями к вязальным машинам. Приготовление компонентов для сплава металла. Включение и выключение тигельной печи. Подготовка инструмента для работы и тары для установки залитых игольно-платинных изделий. Получение игл и платин, промывка их в бензине. Подбор и вставка

в пресс-форму платин и игл вручную, проверка и выравнивание их по горизонтали и по глубине осадки. Заливка форм с деталями расплавленным металлом вручную заливочной ложкой. Обрубка литников у плиток на обрубочном станке. Набор остывших плиток с иглами в шаблоны и правка их с соблюдением установленных технологических требований (игольного шага и высоты игл). Проверка качества заливки. Укладывание изготовленных игольно-платинных изделий в тару в установленном порядке. При изготовлении игольно-платинных изделий к основовязальным быстроходным машинам типа "Вертелка" системы "Кокетт" - лужение деталей (платин, крючковых игл), опускание в расплавленную канифоль, в сплав металла, протирка и промывка их в бензине. Переплавление остатков металла и возвращенных плиток с использованными иглами. Отбор игл, пригодных для повторного использования.

Должен знать: устройство тигельной печи, обрубочного станка, пресс-формы; состав сплава и удельный вес компонентов в сплаве, технологический и температурный режим заливки, позиции игольно-платинных изделий и классы машин, к которым они изготовляются; требования, предъявляемые к иглам, платинам и изготовляемым игольно-платинным изделиям.

§ 43. ЗАМАЧИВАЛЬЩИК ШЕЛКА-СЫРЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса замачивания шелка-сырца согласно установленному режиму в ванне, вакуум-аппарате. Подготовка шелка к замачиванию: завертывание в салфетку и укладывание в ванну, вакуум-аппарат, установка стержней с шелком-сырцом в кассету и загрузка в бак. Приготовление эмульсии для замачивания по рецептам. Наблюдение за температурой, давлением и направлением циркуляции эмульсии. Выгрузка шелка, укладка и установка стержней шелка-сырца на тележку, транспортирование. Сбор мотовил и стержней.

Должен знать: устройство и принцип работы вакуум-аппарата; технологический режим замачивания шелка-сырца; требования, предъявляемые к качеству замачивания; рецептуру и способы приготовления эмульсии для замачивания; порядок замачивания и загрузки шелка-сырца.

§ 44. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Заправка проходного аппарата лентой, тесьмой и полотном в процессе крашения, заправка сетевязальных машин под руководством заправщика оборудования более высокой квалификации. Подготовка полуфабриката к заправке и проборке. Проборка и присучивание нитей основ на основовязальных машинах. Наработка полоски полотна. Сшивание концов тесьмы, лент, полотна с заправкой их на стойку и уста-

новкой тормозных колодок. Наблюдение за прохождением продукции и расправка изделий на роликах до первой красильной ванны. Ведение учета заправок основ. Заготовка арката и рамных шнуров, сматывание нитей с мотков или катушек определенной длины, разрезание их и перевязывание в пучки. Вывязывание петли в соответствии с заправкой ткани, связывание заготовленного арката десятками. При заготовке рамных шнуров - скручивание нитей, надевание карабинчиков и закрепление их. Замена челночных шпуль и их транспортирование.

Должен знать: принцип работы обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; линейную плотность перерабатываемых нитей; требования, предъявляемые к качеству изделий, полотна, нитей арката и рамных шнуров, навиванию на шпули; порядок заправки и сшивки ленты, тесьмы и полотна; степень натяжения изделий; правила заготовки арката и рамных шнуров.

§ 45. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Заправка жаккардовых машин под руководством заправщика оборудования более высокой квалификации; аксминстерских коврово-ткацких станков, плетельных и плетельно-бассонных и уточно-вязальных машин, вышивальных машин "Автомат" ворсовой основой, нитями гладких и рисунчатых основ, полотнами; сетевязальных машин с заменой челночных шпуль. Проборка и присучивание нитей рисунчатых основ, аркатных шнуров в соответствии с технологической картой. Подготовка оборудования и основ к заправке и проборке, срез и установка основ. Предварительная проверка веретен, шпуль и натяжных приспособлений. Заготовка подвесов, прикрепление их к лицам. Выравнивание уборки по линейке, концов нитей по высоте ворса. Дополнительное наматывание (перехват полотна). Разборка нитей основы по цветам и оттенкам. Регулирование работы механизмов оборудования. Замена рамных шнуров арката, лиц новыми по мере их износа. Проверка качества заправки, обслуживаемых машин и оборудования. Наработка полоски полотна после проборки и присучивания основы. Устранение сбитого рисунка. Ликвидация обрывов нитей. Надевание петель ластика и деталей чулочно-носочных, перчаточных и верхних трикотажных изделий на заправочную гребенку. Чистка обслуживаемых машин и оборудования, смазка трущихся поверхностей. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство и классы обслуживаемых машин и правила эксплуатации и ухода за ними, взаимодействие их отдельных механизмов; способы разводки деккерных и нитеводительных патентов; способы различных видов вязания, правила заправки полотна по системам и классам машин; артикулы полотна, изделий; степень натяжения полотна, заправочную

карту; заправочные расчеты петельных изделий; виды и структуру вышиваемых изделий; виды переплетений и рисунков, свойства перерабатываемого сырья; виды и линейную плотность пряжи; требования, предъявляемые к качеству пряжи, нитей, тканей, полотна, изделий.

§ 46. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Заправка основы на ткацких и лентоткацких станках с соблюдением параметров заправки. Заправка и перезаправка уточно-вязальных жаккардовых, уточно-вязальных, основовязальных и гардиновязальных машин соответственно заправочным расчетам по видам переплетений и рисункам; двух-, трех- и четырехгребеночных основовязальных однофонтурных машин типа "Веретелка", кружевных и аналогичных машин гладкими основами из искусственных и синтетических волокон и хлопчатобумажной пряжи различной линейной плотности. Заправка заправочных гребенок котонных машин, сборка жаккардовых механизмов под руководством заправщика текстильного оборудования более высокой квалификации. Установка гребенок в рабочее положение, навоев с основами и всех деталей, собирание игл и крючков для жаккардовых машин, надевание шнуров на крючки, провязывание аркатных шнуров и связывание их согласно расчету проборки в кассейную доску. Пропитывание шнуров и арката специальным составом. Наработка полоски полотна. Ликвидация обрывов нитей.

Должен знать: устройство, взаимодействие и принципы работы основных механизмов обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила заправки основ и жаккардовых машин; виды проборки, переплетений и рисунков; порядок разборки сменных шестерен ткацкого станка; виды и линейную плотность пряжи; артикулы вырабатываемой продукции; параметры заправок по артикулам; требования, предъявляемые к качеству заправки оборудования.

§ 47. ЗАПРАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Заправка, сборка и перезаправка жаккардовых машин, основовязальных жаккардовых, гардиновязальных и кружевных машин, основовязальных и тюлевых машин всех систем и классов соответственно рисунку заправляемой ткани, заправочным расчетам по видам переплетений и рисунков, двух-, трех- и четырехгребеночных основовязальных однофонтурных машин типа "Вертелка" основами рисунчатых, ажурных переплетений на смешанных видах сырья; двухфонтурных основовязальных машин и кружевных машин основой из искусственных и синтетических нитей и хлопчатобумажной пряжи различной линейной плотности.

Подготовка арката в пучки для проборки в кассейную доску. Установка гребенок для заправки нитей в соответствии с раппортом рисунка. Проборка в кассейную доску аркатных шнуров согласно проборному расчету. Проверка правильности заправки обслуживаемых машин, ликвидация обрывов нитей и дефектов заправки; чистка машин и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, взаимодействие, кинематические схемы и принципы работы основных механизмов обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила сборки и заправки жаккардовых машин; заправочные карты и раппорты рисунков; ассортимент и заправочные расчеты тканей; расчет проборки в кассейную доску, размеры и свойства игл и крючков; технологию пропитки и просушки арката; порядок нанесения олифы на аркатные шнуры.

§ 48. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПАРАФИНОВЫХ КОЛЕЦ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления парафиновых колец для парафинирования пряжи. Загрузка плавильных аппаратов парафином. Подогрев и заливка парафина в подготовленные формы. Съем готовых парафиновых колец, проверка их качества и отбраковка поврежденных колец. Укладка и транспортирование колец.

Должен знать: устройство плавильных аппаратов и форм для изготовления парафиновых колец, правила эксплуатации и ухода за ними; рецептуру парафинового состава; требования, предъявляемые к качеству парафиновых колец; правила укладывания готовых колец.

§ 49. КАЛАНДРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса влажно-тепловой отделки ткани, трикотажного и нетканого полотен, трикотажных, текстильно-галантерейных изделий и спецотделки искусственного меха на трикотажной основе на гладильно-отпаривающих машинах и каландрах различных типов с соблюдением заданного технологического режима. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе, транспортирование ткани, полотна, изделий, сшивка кусков ткани и заправка их в гладильно-отпаривающую машину. Регулирование подачи пара, системы нагрева и увлажнения в зависимости от свойств волокна, вида ткани и изделий. Периодическая проверка качества выходящей ткани, полотна и других изделий в установленном порядке, выявление дефектов. Клеймение концов ткани и изделий. Съем продукции. При обслуживании каландра, сагрегированного с термокамерой - наблюдение за температурой термокамеры. При обслуживании газового каландра - регулирование подачи газа и воздуха в газовую камеру и наблюдение за нормальным горением газа. При обслуживании каландра, сагрегиро-

ванного с мерильной машиной - обслуживание мерильной машины с периодической проверкой ширины и штапа тканей, снятием промеренной ткани и укладкой ее в тележку. При обслуживании тиснильного каландра - наблюдение за равномерным тиснением и рельефностью рисунка. Транспортирование отделанных тканей, полотен и изделий в установленное место.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемыми машинами; взаимодействие отдельных их частей, способы заправки и перезаправки; ассортимент и артикулы отделываемых тканей, полотен и изделий; технологические режимы отделки; правила накатки; требования, предъявляемые к качеству изделий в соответствии с государственным стандартом; при обслуживании каландра, сагрегированного с термокамерой - правила обращения с термокамерой; при обслуживании каландра, сагрегированного с мерильной машиной - способы заправки ткани в машину и степень натяжения при размеривании; при обслуживании газового каландра - правила обращения с газом; при обслуживании тиснильного каландра - степень нагрева металлического вала.

При выполнении вручную шлифовки, доводки и прикатки поверхности вала и работ по регулированию узлов и систем каландра (системы нагрева, механизма высоты укладывания полотна и др.) - **4-й разряд.**

§ 50. КИСЛОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса кисловки, промывки и подсиньки пряжи после мерсеризации в промывных машинах, аппаратах и барках. Получение и транспортирование химических материалов, приготовление растворов кислоты и подсиньки. Навешивание мотков пряжи на планки (шесты) или упаковка мотков пряжи в мешочки, наполнение барок водой, подогрев воды. Загрузка мотков пряжи в промывную машину или барку. Ведение и регулирование процессов кисловки, промывки до полной нейтрализации пряжи и подсиньки в соответствии с установленным режимом. Перегрузка пряжи в процессе обработки из одной барки в другую, выгрузка обработанной продукции. Чистка и промывка промывных машин и барок.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации промывных машин и барок, применяемых контрольно-измерительных приборов и автоматических аппаратов; свойства щелочей и кислот и их действие на пряжу в процессе кисловки и промывки; правила обращения с химикатами.

§ 51. КОЛЛЕКЦИОНЕР ОБРАЗЦОВ ТКАНЕЙ И ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА

2-й разряд

Характеристика работ. Коллекционирование образцов тканей и трикотажного полотна с новыми рисунками под руководством коллекционера образцов тканей и трикотажного полотна более высокой квалификации. Наклеивание образцов и ярлыков в книги с указанием номера, вида и рисунка ткани. Складывание отобранных образцов для хранения или отправки.

Должен знать: ассортимент тканей и трикотажных полотен, номера рисунков и расцветок; правила вырезания образцов тканей и трикотажных полотен, их размеры и порядок хранения.

§ 52. КОЛЛЕКЦИОНЕР ОБРАЗЦОВ ТКАНЕЙ И ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА

3-й разряд

Характеристика работ. Коллекционирование образцов тканей и трикотажного полотна по расцветкам и рисункам. Наклеивание образцов тканей в альбом для расписания заказа на соответствующий период. Подготовка и контроль качества образцов тканей для выставки, художественного совета, ярмарки, заказчиков и экспортных поставок. Подготовка образцов для наклеивания их в стеллажные, кипные карты или в специальные листы для тканей, направляемых на упаковку или контейнеры. Оформление кипной карты с указанием номера стеллажа или кипы, даты, сортности, артикула и вида, количества кусков и метров.

Должен знать: ассортимент тканей и трикотажных полотен, номера рисунков, расцветок; правила вырезания образцов тканей и их размеры; порядок ведения книг образцов тканей и трикотажного полотна; правила хранения образцов; государственные стандарты на качество тканей.

§ 53. КОМПЛЕКТОВЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Комплектование и свертывание вручную в куфты мотков пряжи, нитей; связывание мотков, куфт пряжи или ластиков в цепь установленной длины и веса, рулонов тесьмы. Проверка перевязки мотков и куфт с исправлением дефектов перевязки. Транспортирование продукции. Навешивание мотков на перевес или крючки и расправка их. Отбраковка некачественных мотков, пряжи или ластиков по внешнему виду. Сдача отбракованной продукции в установленном порядке. Отсчет установленного количества мотков, снятие и свертывание их в куфты. Укладка куфт в тару.

Должен знать: виды и линейную плотность пряжи и нитей; внешние пороки пряжи, ластиков, тесьмы; порядок подбора куфт по количеству мот-

ков в зависимости от линейной плотности пряжи и нити; правила перевязки и связывания.

§ 54. КОМПЛЕКТОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Комплектование вручную в соответствии с действующими правилами и по установленным признакам партии пряжи, сетей, суровых тканей, полотна, фурнитуры, спаренной валяной обуви, войлоков и войлочных кругов, колодок для валяной обуви, нетканых материалов, чулочно-носочных и перчаточных изделий для последующей обработки под руководством комплектовщика более высокой квалификации. Взвешивание сетей. Транспортирование продукции, подбор фурнитуры. Вдевание эластичной ленты в фурнитуру. Раскладывание ткани лицевой стороной в тележки или на стол с выбрасыванием концов кусков для их сшивки. Развязывание и растряска мотков пряжи и лент. Проверка колодок для валяной обуви по размерам, степени износа. Связывание нитей в непрерывный жгут. Клеймение лицевой стороны обоих концов каждого куска ткани, полотна и ведение учета скомплектованной продукции. Сшивка концов ткани и полотна. Оформление документации.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых тканей, пряжи, сетей, полотна, фурнитуры, правила подбора и комплектования партии; порядок оформления документации; правила вдевания эластичной ленты в фурнитуру.

§ 55. КОМПЛЕКТОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Комплектование и подборка в пары вручную готовых тканей, нетканых материалов, полотна, лент, пряжи, тесьмы, шнуров, головных уборов, войлочных изделий, валенок и других изделий по установленным признакам и действующим правилам для упаковки и отправки потребителям. Выявление внешних пороков пряжи, контроль диаметра бобин, возвращение на перемотку и исправление пороков. Строгий контроль номеров пряжи и партий. Подготовка тары и сопроводительных ярлыков. Упаковка пряжи в упаковочную тару. Учет упакованных бобин. Заполнение сопроводительных документов. Транспортирование готовой продукции. Выкладывание подобранных партий в стеллажные клетки. Сверка сопроводительных документов, составление описи кусков и отчетности.

Должен знать: ассортимент, рисунки вырабатываемых тканей и полотна; виды отделок и пропиток; ассортимент изделий, пряжи; правила упаковки.

§ 56. КОМПЛЕКТОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Комплектование: пряжи вручную по установленным признакам и действующим правилам для отправки потребителям; пряжи для изготовления ковров заданного ассортимента. Самостоятельная замена пряжи одних цветов и оттенков на другие без нарушения общей композиции рисунка ковра и цветовой гаммы. Выявление внешних пороков пряжи, контроль диаметра бобин, возвращение на перемотку и исправление пороков. Разборка пряжи, учет бобин, упакованных в упаковочную тару, контроль номеров пряжи и партий. Подготовка тары и сопроводительных ярлыков. Упаковка пряжи в упаковочную тару в установленном порядке. Заполнение сопроводительных ярлыков. Клеймение готовой продукции для упаковки и отправки. Участие в рассмотрении претензий и рекламаций по качеству продукции и упаковке.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых тканей, пряжи, ковров и их технические рисунки; общую композицию рисунка ковра; возможные варианты замены одних цветов другими; порядок ведения учета комплектования пряжи.

§ 57. КОНТРОЛЕР ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

1-й разряд

Характеристика работ. Контроль измерения длины ленты, изделий, кружев, нетканых полотен, тканей, тесьмы, трикотажных полотен, прошивок, шнура, шитья вручную. Складывание в куски или закатывание в рулоны промеренной продукции. Запись на этикетках, маршрутной карте или ярлыках артикула, сорта, метража и прикрепление их к куску или рулону. Клеймение полотна. Транспортирование продукции к рабочему месту.

Должен знать: ассортимент, артикулы, ширины и рисунки всех видов изделий; правила измерения, намотки и складывания изделий.

§ 58. КОНТРОЛЕР ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль измерения кружев, ковровых изделий, трикотажных полотен, нетканых полотен, ткани, тесьмы, лент, шнура и складывание на обслуживаемых машинах или ручных станках. Раскладка кусков полотна по артикулам и ширинам с подбором по рисункам. Укомплектование настила прикладом, подбор раскладок или трафаретов к настилу. Транспортирование продукции, заправка в обслуживаемую машину. Обеспечение нормального натяжения полотна, ткани и правильности сложения с совмещением кромок; выявление пороков. Запись результатов измерения, прикрепление этикеток (ярлыков) к промеренной продукции,

клеймение полотна. Регулирование правильности сдваивания ткани, длины штампа. Укладывание полотна по видам, артикулам и сортам. Чистка и смазка обслуживаемых машин.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила их эксплуатации, уход, режим чистки и смазки; ассортимент, артикулы, ширину и рисунки продукции; порядок подбора полотна для настила и раскладки на стеллажах; план раскроя; нормы расхода приклада.

§ 59. КОНТРОЛЕР ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль измерения ткани, гардинно-кружевного, тюлевого, трикотажного и нетканого полотна на мерильно-складально-дублировочных машинах; заправка концов полотна в машину. Наблюдение за равномерным движением полотна. Съем, клеймение, оформление этикеток и складывание полотна по видам, артикулам и сорту. Транспортирование продукции. Чистка и смазка обслуживаемых машин.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов мерильно-складально-дублировочной машины, правила ее эксплуатации и ухода; правила измерения и складывания полотна; ассортимент, артикулы и ширину измеряемого полотна.

§ 60. КОНТРОЛЕР ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДУКЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль измерения ткани, гардинно-тюлевого и кружевного полотна с одновременным контролем качества и сортировкой мерного лоскута на мерильно-складально-дублировочных машинах. Выявление производственных дефектов и их вырезка. Наблюдение за качеством намотки полотна, за соблюдением меры длины намотки полотна в соответствии с государственными стандартами, маркировка хазовых концов. Сортировка мерного лоскута согласно техническим условиям, сбор и сдача вырезов (отходов). Заправка полотна в обслуживаемую машину и на мотовило (вал), съем продукции. Ведение процесса измерения и намотки в рулоны меха искусственного на мерильно-намоточной машине. Заправка полотна в обслуживаемую машину, установка шпуль на прижимное устройство, качественный пристрел пистолетом концов рулона меха к шпуле, проставление штампа, промер меха, снятие показаний счетчика, вырезка дефектных мест, отделение одного рулона от другого, снятие рулона с машины и упаковка меха, пришив ярлыков. Уход за обслуживаемыми машинами.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов обслуживаемых машин; инструкции по разбраковке выпускаемой продукции, государственные стандарты и технические условия на нее; правила маркировки продукции, вырезания пороков; порядок заполнения сопрово-

дительной и учетной документации; приемы регулирования ровности и плотности намотки продукции; правила эксплуатации применяемого оборудования и ухода за ним.

§ 61. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества сырья и полуфабрикатов по технологическим переходам в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями при помощи измерительных приборов и шаблонов. Клеймение или нашивка ярлыков на кусках ткани, полотне, выявление внешних дефектов полуфабрикатов в процессе их изготовления и сообщение о них помощнику мастера для принятия мер по их исправлению. Возврат полуфабрикатов, не соответствующих техническим условиям и требованиям к качеству, с оформлением соответствующего документа. В шелкомотальном производстве - отбор дефектных мотков шелка-сырца, проверка правильности провязки и куфтования мотков, прессования куфт в пачки и упаковка в кипы. Рассортировка отработанных отходов по цвету, засоренности, зажиренности и другим признакам. Ведение документации по контролю качества сырья и полуфабрикатов.

Должен знать: ассортимент, артикулы, виды контролируемого сырья и полуфабрикатов; государственные стандарты, технические условия и требования к качеству сырья и полуфабрикатов; порядок составления смесок сырья; *назначение и правила пользования применяемыми измерительными* приборами и инструментом; правила ведения первичной документации и порядок записи результатов контроля в соответствующих журналах, картах; правила проверки куфтования и упаковки шелка-сырца; порядок оформления документации о непригодности полуфабрикатов к дальнейшей переработке.

Примеры работ

1. *Волокно короткое льняное и пенькоджутовое* - контроль качества.
2. Детали автопрокладок - контроль качества.
3. Коконный сдир - контроль качества на чистоту и правильность расправки.
4. Ленты, очес, ровница, уток, холсты - контроль качества.
5. Мотки шелка-сырца - контроль качества.
6. Нити, ленты, пряжа, тесьма, шнуры на бобинах - контроль качества намотки, размеров и плотности.
7. Отварка и сушка холстов - контроль качества.
8. Сортировка и подготовка волокна - контроль правильности.

§ 62. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества сырья, полуфабрикатов и готовых изделий в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями и инструкциями. Контроль плотности, ширины и меры тканей, массы сукон и полотен, размеров полуфабрикатов и изделий пенькоджутового и валяльно-войлочного производств. Контроль за соблюдением установленных смесок волокна, правильности сортности и подготовки волокна, качества прочеса. Определение годности полуфабрикатов валяльно-войлочного производства. Принятие мер по предупреждению пороков и дефектов в изделиях и полуфабрикатах, в случае необходимости - возврат их для дополнительной обработки и устранения дефектов. Удаление дефектов пряжи. Нанесение на куски полотна соответствующих реквизитов. Снятие наработанных катушек. Контроль чистки пряжи. Составление первичных документов о результатах контроля по установленным формам. Транспортирование контролируемой продукции к рабочему месту. Уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: ассортимент, артикулы и виды контролируемого сырья, полуфабрикатов и изделий и требования, предъявляемые к их качеству, действующие государственные стандарты и технические условия; установленные смески сырья; назначение и устройство браковочной машины; меры по устранению и предупреждению дефектов в пряже и полуфабрикатах; порядок ведения контрольно-учетной первичной документации.

Примеры работ

Контроль качества.

1. Волокно длинное льняное и пенькоджутовое.
2. Изделия перчаточные, чулочно-носочные.
3. Изделия сетевязального и текстильно-галантерейного производства (кроме готовой продукции гардинного, тюлевого и кружевного производств).
4. Изделия крученые.
5. Мотки пряжи после крашения.
6. Мотки отваренного шелка-сырца.
7. Намотка и натяжение нитей.
8. Полотна нетканые.
9. Полуфабрикаты шерстяного и валяльно-войлочного производств.
10. Полотно суровое трикотажное и вышитое, мех искусственный на трикотажной основе.
11. Пряжа хлопчатобумажная, льняная, шелковая, шерстяная, штапельная, из шелковых и штапельных отходов, искусственных и синтетических волокон, из натурального шелка после опаливания.
12. Ткани суровые ткацкого производства.

13. Ткани в переходах отделочного производства.
14. Шерсть мытая по видам, тонине, длине, состоянию и цвету.
15. Лента шерстяная.
16. Лента, ровница для производства трикотажной пряжи.

§ 63. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества готовых тканей, трикотажного полотна, ковров и ковровых изделий в соответствии с государственными стандартами, техническими условиями и инструкциями; выявление пороков и определение их сортности. Контроль плотности, ширины и меры ткани, массы полотна и сукон, размеров трикотажных и других изделий, соответствия данных о мере и массе тканей и размеров изделий записям сопроводительной документации и учетным данным. Выборочный контроль качества полуфабриката трикотажного производства. Подборка гардинно-тюлевых изделий по видам, артикулам и сортам. Соблюдение установленного объема выборочной проверки. Возвращение контролируемых тканей и изделий для повторной обработки и исправления пороков. Клеймение готовой продукции. Участие в рассмотрении претензий и рекламаций по качеству продукции от торговых баз и потребителей. Оформление паспорта на готовые изделия и актов на продукцию пониженного качества. Ведение учетной документации о результатах контроля по установленным формам. Участие в разработке и осуществлении мероприятий по устранению дефектов и повышению качества продукции.

Должен знать: ассортимент контролируемой готовой ткани и изделий, номера и виды рисунков, размеры изделий; виды дефектов и систему их оценки в баллах или других условных единицах; причины возникновения пороков; государственные стандарты, технические условия и инструкции по контролю качества готовых тканей и изделий; устройство применяемых машин, инструмента и приборов; правила удаления (вырезки) пороков в тканях, клеймения и маркировки продукции; порядок формирования кусков ткани и меры по сокращению выхода мерного и весового лоскута; порядок определения сортности тканей, изделий и оформление соответствующих документов, актов на продукцию пониженных сортов, не соответствующую требованиям государственных стандартов и техническим условиям.

Примеры работ

Контроль качества.

1. Изделия верхнего трикотажа из хлопчатобумажной, льняной, шерстяной, шелковой пряжи и пряжи из синтетических и искусственных волокон.
2. Изделия готовые валяльно-войлочного производства.

3. Изделия готовые трикотажного производства (женское и мужское белье).

4. Ткани готовые хлопчатобумажные, льняные, шерстяные, шелковые, трикотажные и вышитые полотна, искусственные меха на трикотажной основе.

5. Продукция готовая гардинного, тюлевого и кружевного производств, вышитое полотно, изделия художественной росписи.

6. Пряжа чистошерстяная, ватин для отправки потребителям.

7. Пряжа для трикотажного производства.

Выборочный контроль и исправление ошибок в определении сортности, допущенных контролерами более низких разрядов.

1. Вата гигроскопическая, хирургическая.

2. Изделия веревочные, канатные, ниточные, перчаточные, чулочно-носочные.

3. Изделия текстильно-галантерейного производства (кроме готовой продукции гардинного, тюлевого и кружевного производств).

4. Мотки пряжи после крашения.

5. Полотна нетканые, суровые трикотажные и вышитые.

6. Полуфабрикаты валяльно-войлочного производства, шелк крученый и крашеный.

7. Пряжа хлопчатобумажная, льняная, шерстяная, шелковая.

8. Ткани суровые хлопчатобумажные, льняные, шелковые, шерстяные, пенькоджутовые.

§ 64. КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Периодическая проверка кроя, поступающего на конвейер, и качества выполнения операций на рабочих местах; контроль готовой продукции в соответствии с требованиями конфекционной карты. Выборочный контроль качества и определение сортности готовых тканей всех видов, готовых изделий верхнего и бельевого трикотажа и художественной росписи, валяльно-войлочных изделий, ковровых изделий; готовых гардинных, тюлевых и кружевных полотен и изделий в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями. Соблюдение установленного объема выборки для повторного контроля. Возвращение тканей и изделий для повторной обработки или устранения пороков. Оформление актов на продукцию пониженного качества и брак. Участие в контрольных разбраковках и рассмотрении претензий и рекламаций по качеству продукции от торговых баз, магазинов и потребителей, и осуществлении мероприятий по повышению качества продукции. Проверка правильности упаковки и маркировки готовых изделий. Ведение карт контроля качества выполнения операций исполнителями, работающими на конвейере.

Должен знать: ассортимент готовой продукции; виды дефектов и системы оценки их в баллах; причины возникновения дефектов; государственные стандарты, технические условия и инструкции по контролю качества готовой продукции; порядок формирования кусков ткани и меры по сокращению выхода мерного и весового лоскута; методы определения плотности трикотажного полотна; порядок учета качества продукции (сортности) и оформления первичной документации; порядок оформления актов на некачественную продукцию, учета тканей, возвращаемых для повторной обработки и устранения дефектов.

Требуется среднее профессиональное образование.

Примеры работ

Выборочный контроль правильности определения качества (сортности).

1. Изделия готовые бельевого и верхнего трикотажа и их крой, художественной росписи, валяльно-войлочные (обувь, головные уборы, технические изделия), ковровые.

2. Ковры и ковровые изделия.

3. Продукция готовая гардинного, тюлевого, кружевного производств, нетканые полотна.

4. Ткани готовые хлопчатобумажные, льняные, шелковые, шерстяные, трикотажные и вышитые полотна.

§ 65. КОНТРОЛЕР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль соблюдения параметров технологического процесса выполняемого на машинах, станках и аппаратах с использованием соответствующих контрольно-измерительных приборов. Измерение скорости и частоты вращения рабочих органов машин, станков по технологическим переходам. Проведение наблюдений для определения уровня обрывности полуфабрикатов или готовых изделий, изготавливаемых на машинах и станках. Измерение прочности пряжи и тканей на динамометрах, температуры и влажности в производственных помещениях. Проверка обрывности, плотности намотки пряжи, плотности ткани, полуфабрикатов и готовых изделий, размеров паковок с использованием шаблонов, концентрации химических растворов. Контроль засоренности хлопка-сырца, хлопка-волокна, льняного волокна, прочеса, правильности сортировки коконов по сортам, калибрам, качеству смески и влажности волокна на кондиционных аппаратах, намотки полуфабрикатов и пряжи. Наблюдение за длительностью выполнения рабочих приемов, их повторяемостью (число случаев в единицу времени или на единицу продукции). Запись результатов наблюдения и контроля в первичной документации установленной формы. Статистическая обработка результатов наблюдений.

Должен знать: основы технологического процесса; устройство применяемого оборудования и правила пользования контрольно-измерительными приборами; способы проведения замеров и наблюдений; формы первичной документации и правила ее заполнения.

§ 66. КОНТРОЛЕР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль соблюдения параметров технологического процесса выполняемого на машинах, станках, аппаратах с использованием соответствующих контрольно-измерительных приборов. Контроль соблюдения рациональных методов организации труда и методов многостаночного обслуживания. Контроль эффективности использования оборудования и рабочего времени, контроль за соблюдением нормативов затрат рабочего времени и перерывов в работе оборудования. Проведение сложных хронометражных наблюдений, фотографий рабочего времени и работы оборудования. Заполнение установленных форм первичной документации о результатах наблюдения. Статистическая обработка и анализ результатов наблюдений, сравнение с действующими нормативами. Ведение документации по результатам контроля и наблюдений (контрольных журналов, книг, карточек).

Должен знать: технические характеристики применяемого оборудования; основы технологического процесса и нормирования труда; методы организации труда и рабочие приемы; причины простоев оборудования; порядок организации и нормирования труда при многостаночном обслуживании; устройство, назначение и правила работы с контрольно-измерительными приборами; методы проведения наблюдений за ходом технологического процесса и организацией труда рабочих; формы первичной документации для учета результатов контроля и хронометражных наблюдений, порядок их заполнения; нормативы затрат рабочего времени и перерывов в работе применяемого оборудования.

§ 67. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

2-й разряд

Характеристика работ. Копирование с оригинала на кальку или пленку несложных рисунков с большими фигурами и открытым фоном, рисунков теневых с ровным пико для набивки или печати, карт для машин "Жаккарда" и вышивальных автоматов на копировальной машине; скалывание иглой и обрисовка рассчитанного художником технического рисунка на бумагу или картон для выполнения изделия-эталона. Проверка и свод раппорта. Соблюдение допуска на растекание красок при копировании рисунка. Подгонка рисунка под окружность печатного вала. Подготовка размера раппорта для вытачивания матриц при копировании на кальку. Цветоделение,

ретушь негативов светонепроницаемой краской при копировании на пленку. Нарезка картона на карты с нумерацией их. Заправка в копировальную машину комплекта заготовленных карт. Досекание вручную недостающих отверстий и заклеивание лишних. Сшивка карт. Уборка комплекта готовых карт. Перенесение технического рисунка на кальку, контроль качества рисунка, печатание рабочего скола на печатной машине или стеклографе. Сдача работы в установленном порядке. Уход за обслуживаемыми машинами.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; приемы работ по копированию карт и несложных рисунков; правила построения плана рисунка; раппорт и правила свода его; трафление рисунка; рецептуру составления краски для копирования; требования, предъявляемые к копированию рисунков в зависимости от способа гравирования, к качеству изготовления копий карт и их сшиванию; способы цветоделения, ретуширования; технологию кружевоплетения; приемы выполнения скола и технологию печатания его; свойства применяемых материалов.

§ 68. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

3-й разряд

Характеристика работ. Копирование с оригинала на кальку, пленку или миллиметровую бумагу сложных теневых растровых рисунков и рисунков восточного орнамента с обводным контуром. Размножение рисунков. Перенесение рисунков на патронную бумагу по соответствующему расчету в гардинно-тюлевом и кружевном производствах.

Должен знать: приемы работы по копированию сложных рисунков; требования, предъявляемые к копированию сложных рисунков; рецептуру составления краски для копирования.

§ 69. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

4-й разряд

Характеристика работ. Копирование с оригинала на кальку, пленку или миллиметровую бумагу контура особо сложных многовальных рисунков для набивки или печати с небольшими фигурами, имеющими извилистые ломаные линии, с сеткой и тонкими диагоналями, теневых, сплошных пиковых, полутоновых рисунков с различными сыпями; рисунков для изготовления манер под ручную набивку изделий. Деление скопированного рисунка на части для последующего изготовления лекал. Перенос составных частей рисунка на поверхность деревянных болванок и каждой расцветки - *на отдельные деревянные щиты.*

Должен знать: приемы работы по копированию особо сложных многовальных рисунков для фотомеханического гравирования; цветоделение и

трафление рисунка; назначение и технологию изготовления манер; порядок переноса рисунков с бумаги на деревянные болванки и щиты; признаки деления рисунка на составные части для изготовления лекал.

§ 70. КОПИРОВЩИК РИСУНКОВ И КАРТ

5-й разряд

Характеристика работ. Копирование особо сложных многовальных рисунков на пленку с выделением всех зон тональности. Корректирование раппорта с учетом размера вала-оригинала. Цветоделение кроков с накладками. Ретушь рисунка на валу-оригинале, устранение дефектов и проверка трафления на растровых монтажах. Ретушь стыков тоновых оригиналов, оригинала для изменения тональной градации. Копирование монораппортовых кроков на валу-оригинале.

Должен знать: приемы работы по копированию особо сложных многовальных рисунков для фотомеханического гравирования; принцип и возможность воспроизведения тональных градаций; цветоделение и трафление рисунка.

§ 71. КРАСИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения в хлопкокрасильных проходных аппаратах и аппаратах центрифугального типа. Выполнение подготовительных работ перед процессом крашения, подготовка питателя к работе и др. Набивка волокна в корзину и взвешивание его. Транспортирование и выгрузка окрашенного волокна. Регулирование подачи воды и растворов в промывные коробки. Чистка обслуживаемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; сорта хлопка; правила заправки корзины центрифугального аппарата волокном по весу и плотности набивки; режим крашения, промывки и отжима.

§ 72. КРАСИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения, пропитки, промывки и отжима хлопка, пряжи, нитей, чесальной ленты, ткани, нетканых, гардинных, тюлевых, кружевных и трикотажных полотен, шнуров, ленты, тесьмы, сетей, чулочно-носочных изделий, натуральных и химических волокон, шелка в мотках, валяной обуви, головных уборов, войлока с отваркой в красильных машинах и аппаратах различных систем, котлах, плюсовках, барках, линиях, агрегатах, центрифугах и другом красильном, промывном и *отжимном оборудовании различных систем и типов в соответствии* с заданным технологическим режимом под руководством красильщика более высокой квалификации. Подготовка продукции к крашению. Укладка пряжи в

корзины. Замочка пряжи. Развязывание партий пачек изделий, сшивка и роспуск кусков и полотен. Загрузка продукции, залив красильных и химических растворов в оборудование и регулирование их уровня. Отбор проб при крашении. Наблюдение за ходом технологического процесса, за показаниями контрольно-измерительных приборов и автоматического регулирования процесса. Промывка, отжим и обработка продукции химикатами. Периодическая проверка качества крашения. Клеймение продукции. Загрузка и транспортирование продукции. Выгрузка и транспортирование продукции. Спуск или перекачивание раствора. Чистка обслуживаемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, регулирующими устройствами и применяемыми контрольно-измерительными приборами; технологический режим крашения, промывки и отжима в зависимости от вида окрашиваемого изделия; рецептуру приготовления красильных растворов; основные группы и свойства применяемых красителей и химических материалов; способы крашения по заданному образцу; ассортимент окрашиваемой продукции, виды и линейную плотность пряжи; требования, предъявляемые к качеству крашения, нормы расхода красителей, химических материалов, воды, пара; правила заправки и сшивки ткани, загрузки волокна, полуфабрикатов, ленты, пряжи; нормы влажности после отжима продукции.

§ 73. КРАСИЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения, промывки, отварки и сушки хлопка, пряжи, ткани, чесальной ленты, синтетического и натурального волокна, гардинных, тюлевых, кружевных и трикотажных полотен, нетканых полотен, ткани, пряжи, шнуров, различной ленты, тесьмы, авровых основ из натурального или искусственного шелка, ленты для застежки "молния", чулочно-носочных изделий, валяной обуви, войлока, шелка в мотках, швейных ниток из натуральных и синтетических волокон в красильных аппаратах, сагрегированных с сушильными барабанами, в закрытых аппаратах под давлением (эжекторных машинах), котлах, барках, машинах различных систем, пропиточно-красильных агрегатах и линиях, плюсовках, линиях крашения и в другом красильном, промывном, отжимном оборудовании различных систем и типов в соответствии с техническими режимами. Наблюдение и проверка исправности паропроводной и водопроводной системы. Приготовление красильного раствора в соответствии с установленной дозировкой, наполнение красильных и промывных ванн красильным раствором, эмульсией, водой. Нагрев красильных растворов до необходимой температуры и установление соответствующего модуля ванны. Получение продукции, проверка соответствия партии сопроводительной до-

кументации. Загрузка продукции в обслуживаемое оборудование. Запись хода технологического процесса и режима крашения в соответствующий журнал или на режимные доски. Периодический отбор проб для контроля качества крашения. Регулирование давления и подачи пара в красильные аппараты. Проверка технического состояния обслуживаемых оборудования и приспособлений, приборов и регулирование их работы. Наблюдение за натяжением ткани, ликвидация узлов и обрывов ткани. Чистка обслуживаемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемыми оборудованием, приборами автоматики и контрольно-измерительными приборами; сорта хлопка, ассортимент отвариваемых и окрашиваемых полуфабрикатов; основные группы и свойства применяемых красителей и других химических материалов, употребляемых при промывке продукции; режимы крашения, промывки, сушки, отжима, отварки; способы приготовления, правила обращения с красителями и химическими материалами; способы регулирования циркуляции, давления красильного раствора; признаки определения качества крашения; нормы расхода красителей и химических материалов; влияние температуры и других факторов на процесс крашения; основные свойства волокон различных видов и влияние на них применяемых химических материалов; правила ведения и регулирования процесса отварки и крашения; правила пользования паропроводной, водопроводной системами и приборами, работы на аппаратах, находящихся под давлением.

§ 74. КРАСИЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения, беления, отварки и промывки гардинных, тюлевых, кружевных, трикотажных и нетканых полотен, тканей, синтетического и натурального волокна в закрытых красильных аппаратах, работающих под давлением, с программным управлением в соответствии с технологическим режимом. Ведение процесса крашения, термообработки, промывки, отварки, сушки тканей на линиях и агрегатах с автоматическим регулированием технологического процесса. Загрузка продукции в обслуживаемое оборудование; техническое обслуживание оборудования; подготовка и проверка исправности оборудования. Регулирование давления и подачи пара. Подготовка и сшивка полотна на швейном оборудовании. Ликвидация узлов и обрывов ткани, полотна. Наблюдение за выполнением технологического процесса, натяжением ткани, за работой автоматических и электронных устройств и за показаниями приборов. Самостоятельное управление технологическим процессом с пульта управления. Соблюдение последовательности и кратности операций с одновременным контролем показаний контрольно-измерительных приборов и сбоев программы технологического процесса. Выгрузка продукции из обслужи-

ваемого оборудования, чистка и смазка трущихся поверхностей, промывка емкостей в соответствии с инструкцией.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; особенности и требования, предъявляемые к качеству работы красильных аппаратов, работающих под давлением; корректирование технологического режима и рецептуры выполняемого процесса; ассортимент обрабатываемой продукции; основные свойства волокон различных видов, синтетических нитей и влияние на них применяемых красителей и химических материалов, правила обращения с ними; нормы расхода красителей и других материалов; правила пользования паропроводной, водопроводной системами и приборами; инструкцию по очистке, смазке и промывке обслуживаемого оборудования.

§ 75. КРУТИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Кручение пряжи на приспособлениях (самопрялка, колесо). Заправка нитей на рогульку и шпульку. Ликвидация обрыва пряжи или нитки. Съем шпульки с крученой пряжей.

Должен знать: устройство приспособлений для крутки пряжи, приемы работы на них; номинальную плотность пряжи (нитки); правила заправки нитей в применяемые приспособления.

§76. МОТАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Перемотка пряжи, тесьмы и других изделий на мотальных станках, машинах с помощью соответствующих приспособлений и вручную. Подноска к рабочему месту пряжи, тесьмы и других изделий, подлежащих перемотке. Перематывание пряжи, тесьмы и других изделий на соответствующую паковку с одновременным проглаживанием. Контроль за правильной формой намотки и размерами паковок. Ликвидация обрывов нити. Снятие наработанной продукции и укладывание ее в установленном порядке. Сдача наработанной продукции и отходов.

Должен знать: виды пряжи, тесьмы и других изделий, подлежащих перемотке; требования предъявляемые к качеству намотки; правила укладывания продукции; устройство применяемых приспособлений и оборудования.

§ 77. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Накалывание полотен для разрисовки изделий на закрепленные в раме металлические крючки, регулирование натяжения полотен.

Должен знать: приемы наколки полотна на раму; правила пользования применяемыми приспособлениями; виды тканей и их растяжение по утку и основе; правила ухода за металлическими крючками; требования, предъявляемые к качеству наколки полотен.

§ 78. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Набивка контура рисунка на штучные изделия через фотошаблон красками вручную. Контроль качества поступающих изделий и красок. Съем изделий со стола, развешивание изделий для просушки. Чистка шаблона.

Должен знать: устройство стола и шаблона для набивки рисунков; ассортимент изделий, поступающих для набивки; свойства применяемых красителей.

§ 79. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Набивка рисунка на ткани, трикотажное, нетканое полотно, переводную бумагу и изделия сетчатыми шаблонами на столе вручную или полумеханизированным способом в соответствии с заданным расписанием. Контроль качества поступающих для набивки тканей, трикотажных и нетканых полотен, переводной бумаги, изделий и красок. Проверка чистоты шаблона, ракли. Установка сетчатого шаблона, ракли, ползушек в соответствии с раппортом рисунка. Передвижение ракли по шаблону с соблюдением последовательности нанесения красок на ткань. Трафление рисунка. Съем раклей, шаблонов, тканей (изделий), трикотажных и нетканых полотен со стола. Развешивание ткани (изделий), трикотажных и нетканых полотен для просушки и снятие их. Чистка шаблонов и промывка клеенки.

Должен знать: ассортимент тканей, трикотажных и нетканых полотен и изделий, поступающих для набивки рисунков; способы набивки рисунков сетчатыми шаблонами; правила заправки, последовательность нанесения красок на ткань, полотно, изделие.

§ 80. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Накатывание несложных рисунков на валы с соблюдением числа проходов для каждого рисунка под руководством накатчика рисунков более высокой квалификации. Проверка качества молетов, их соответствия и пригодности для данного рисунка, исправности машины. Подбор вала и зажим его на напорном прессе, установка вала на машину. Закатка, шлифование, полирование и подтачивание вала.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; построение несложных рисунков, их раппорт; способы накатывания и подкатки сработавшихся несложных рисунков; число проходов для каждого рисунка; пороки, возникающие из-за плохой накатки, способы их предупреждения и устранения; виды абразивных материалов и полировальных паст.

Примеры работ

Рисунки одновальные - нанесение на вал способом накатывания на винт.

§ 81. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Накатывание несложных рисунков на валы с соблюдением числа проходов для каждого рисунка. Установка молета к валу. Подгонка рисунка под раппорт. Подкатка сложных рисунков на сработавшихся валах. Покрытие мастикой, травление и отделка валов с исправлением пороков на них.

Должен знать: приемы и способы накатывания несложных рисунков и подкатки сложных рисунков на сработавшихся валах; расчеты раппортов; подбор шестерен и делительного колеса для каждого рисунка.

Примеры работ

Нанесение на вал одновальных рисунков, двухвальных с трафлением в полоску, клетку, сетку способом накатывания на винт.

§ 82. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Накатывание на валы сложных рисунков с соблюдением числа проходов для каждого рисунка. Проверка стыков фигур и сводов раппорта на валу. Трафление рисунка. Подкатка особо сложных рисунков на сработавшихся валах.

Должен знать: построение рисунков, их раппорт и трафление; приемы и способы накатывания сложных рисунков, подкатки сработавшихся особо сложных рисунков, травление и отделка валов; свойства и способы приготовления химических материалов, употребляемых для травления валов.

Примеры работ

Рисунки многовальные с плотным трафлением, фигуры красочные - нанесение на вал способом накатывания на винт, круг.

§ 83. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Накатывание на валы особо сложных рисунков с соблюдением числа проходов для каждого рисунка.

Должен знать: построение особо сложных рисунков, их раппорт и трафление; расчет каждого рисунка; приемы и способы накатывания особо сложных рисунков.

Примеры работ

Рисунки многовальные грунтовые - нанесение на вал способом накатывания на винт, круг, вкачку.

§ 84. НАКАТЧИК РИСУНКОВ

7-й разряд

Характеристика работ. Накатывание на стальные валы особо сложных рисунков с соблюдением числа проходов для каждого рисунка. Нанесение на валы рисунков с тонким контуром, с полутонами, сложных сеток с точным соблюдением размера и глубины накатки рисунка.

Должен знать: построение особо сложных рисунков, их раппорт, трафление; расчет каждого рисунка; характеристику металлов и способы их обработки; приемы и способы накатывания особо сложных рисунков.

Примеры работ

Рисунки многовальные грунтовые, пиковые - нанесение на вал способом накатывания на винт, круг, вкачку, одно в одну, застанов.

§ 85. НАКАТЧИК ТКАНИ, ПОЛОТНА, ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Накатывание или сдваивание тканей, трикотажных и нетканых полотен на накаточных и дублировочно-накаточных, двоильных, двоильно-мерильно-накатных машинах и на машинах, включен ных в поточные линии. ***При накатке с очисткой*** - удаление пуха, узелков, нитей, петель. Снятие ткани и полотен с машин, клеймение, транспортирование отходов. ***При накатывании готовой ткани на доски*** - проверка меры по ярлыкам, просмотр концов куска. Накатывание (без вырезки дефектов) всех видов плетельных и басонных изделий, кружев, кружевного полотна, прошивок, лент в рулоны и мотки на мотовилах, накаточной и расфасовочно-мерильной машинах, автоматах и агрегатах. Наблюдение за длиной по показанию счетчика. Связка мотков и рулонов, укладка изделий. Запись на талоне меры и сортности продукции в каждом мотке и рулоне. ***При накатывании лент на агрегатах и автоматах*** - надевание лент на кроны, расправка и сшивка концов на швейной машине, намотка на катушки. Транспортирование продукции к рабочему месту. Съем продукции и транспортирование ее в установленное место. Наблюдение за работой обслуживаемых машин, автоматических устройств и механизмов. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила его эксплуатации; виды, ассортимент и артикулы изделий; правила накатки

и намотки изделий; установленную меру длины или количество кусков ткани или полотна, накатываемых в ролик (рулон) или на доску в зависимости от ассортимента.

§ 86. НАКАТЧИК ТКАНИ, ПОЛОТНА, ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Накатывание (с вырезкой дефектов) кружев, кружевного и гардинного полотна, прошивок, лент, плетельных и басонных изделий, тканей для изоляционных лент на мотовилах, автоматах, накаточной, расфасовочно-мерильной машинах, браковочно-накатной и агрегированных машинах; подноска продукции к рабочему месту и заправка в машину. Установка разводок в зависимости от плотности и ширины изделий. Регулирование плотности и ровности намотки. Наблюдение за длиной намотки по показаниям счетчика. Вырезка дефектов, определение сортности продукции. Запись на талоне меры длины и сортности продукции в каждом мотке и рулоне. Съем намотанной продукции. Связывание мотков или рулонов и укладывание в установленное место. При накатывании изделий на автоматах, агрегированных и браковочно-накатных машинах - надевание лент на крону, заправка полотна на просмотровый стол и сшивка концов изделий на швейной машине. Заправка швейной машины, смена игл и шпуль, ликвидация обрыва нити. Чистка обслуживаемого оборудования, смазка трущихся поверхностей и ликвидация мелких неполадок.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; ассортимент и артикулы изделий; правила накатки и намотки изделий; установленную меру длины для различных видов изделий; требования, предъявляемые к качеству изделий.

§ 87. НАСАДЧИК БОБИН

2-й разряд

Характеристика работ. Насадка бобин на стержни отжимного пресса или манипулятора и их прессование. Проверка плотности намотки пряжи (ровницы). Отбор бобин, не соответствующих установленным требованиям. Закрепление бобин на стержнях. Скрепление стержней с бобинами пряжи специальными пальцами. Съем бобин со стержней после окончания процесса (крашение, отбелка). Транспортирование бобин, стержней в установленное место.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; нормальную плотность намотки пряжи (ровницы) на бобины, катушки, их размер и вес в зависимости от сорта и линейной плотности пряжи в текс; правила насадки и прессовки бобин, катушек.

§ 88. НАСАДЧИК ВАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Насадка награвированных валов на шипы напорного пресса под руководством насадчика валов более высокой квалификации. Установка и снятие валов с пирамиды, зажим их на напорном прессе. Укладка валов на тележку и их транспортирование. Чистка напорного пресса и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство напорного пресса, правила эксплуатации и ухода за ним; правила зажима валов, их транспортирования и хранения.

§ 89. НАСАДЧИК ВАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Насадка награвированных валов на шипы напорного пресса. Подбор валов согласно расписанию рисунка. Осмотр валов с целью определения их пригодности к работе. Транспортирование неисправных валов в ремонт. Прием валов и укладка их на пирамиду. Учет валов.

Должен знать: устройство напорного пресса, правила эксплуатации и ухода за ним; требования, предъявляемые к качеству награвированных валов и их пригодности для печатного цеха.

§ 90. НАСЕКАЛЬЩИК КАРТ

2-й разряд

Характеристика работ. Насекание карт для кареточных ткацких станков вручную. Резка картона на карты определенного размера. Пробивание на карте установочных и ремизоподъемных отверстий согласно рисунку. Соединение карт в комплект. Установка комплектов на планки.

Должен знать: заправочный рисунок подъема ремиз; правила изготовления карт, порядок соединения их в комплект; пороки в тканях от неправильного изготовления и соединения карт.

§ 91. НАСЕКАЛЬЩИК КАРТ

3-й разряд

Характеристика работ. Насекание карт для кареточных ткацких станков на насекальной машине. Резка картона на карты определенного размера. Пробивание на карте установочных и ремизоподъемных отверстий согласно рисунку. Установка колышков на планке. Соединение карт в комплект.

Должен знать: устройство насекальной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; заправочный рисунок подъема ремиз; правила изготовления карт, порядок их соединения в комплект; пороки в тканях от неправильного изготовления и соединения карт.

§ 92. НАСЕКАЛЬЩИК КАРТ

4-й разряд

Характеристика работ. Насекание карт по рисункам на насекальных машинах для ткацких станков, гардинных машин, жаккардовых машин, вышивальных автоматов. Пробивание на карте установочных и ремизоподъемных отверстий согласно рисунку. Нумерация карт. Соединение карт в комплект. Обеспечение правильности насекания и сборки карт. Увеличение и перенос рисунка с кальки на миллиметровую бумагу при насекании карт для вышивальных автоматов.

Должен знать: устройство насекальных машин, правила эксплуатации и ухода за ними; рисунки и переплетения вырабатываемых тканей; способы насекания карт в соответствии с рисунком; порядок подбора и связывания карт по рисунку; причины неполадок насекальных машин и способы их устранения; пороки в тканях от неправильного насекания карт; норму запаса карт по рисункам.

§ 93. НАСТИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Настилание пуха или шерсти на питающую решетку основообразовательной или чесально-конусной машины в производстве головных уборов. Взвешивание и настилание порций пуха в соответствии с нормативами технологического режима. При выработке меланжевых головных уборов - соблюдение заданных пропорций компонентов по цветам. Регулирование режима питания и разрыхление на чесально-конусной машине. Выработка полуфабриката для производства растительного войлока (рулонов холста лубяных волокон, дублированных с марлей). Выравнивание краев настила. Заготовка марли, раскатка ее на столе. Равномерное распределение холста на марле с предупреждением разряженных мест, срезание концов и выравнивание краев настила. Скатывание настила в рулон и транспортирование его к иглонакалывающей машине. Раскатывание вручную растительного войлока после снятия его с иглонакалывающей машины. Складывание растительного войлока в пластины. Транспортирование смеси к рабочему месту. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования. Распарывание мешка с немытой шерстью и настил немытой шерсти на сортировочный конвейер.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила ухода за ними; виды смесок; виды и наименование немытой шерсти; артикулы марли и виды волокон для растительного войлока; нормативы настила пуха или ваты на питающую решетку; требования, предъявляемые к качеству растительного войлока; правила настила холста на марлю, немытой шерсти на сортировочный конвейер и нормы расхода материалов; способы раскатывания растительного войлока и складывания его пластинами.

§ 94. ОБРАБОТЧИК ВОЛОКНА И ТКАНИ

1-й разряд

Характеристика работ. Обработка - расщипывание волокна вручную. Распаковка тары с волокном. Отбор посторонних примесей. Упаковка обработанного волокна в тару. Транспортирование тары с волокном к рабочему месту и в установленное место после обработки.

Должен знать: виды и сорта обрабатываемого волокна; требования, предъявляемые к качеству обработанного волокна; приемы работы.

§ 95. ОБРАБОТЧИК ВОЛОКНА И ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Обработка волокна и ткани. Отбойка ткани на отбойной машине в соответствии с установленным технологическим режимом; заправка ткани в машину. Регулирование величины разводки между валами, скорости движения ткани и температуры в сушильной камере. Расщипывание волокна на щипальной машине. Распаковка кип или мешков. Настилание волокна на питающую решетку или загрузка им питающих приспособлений в соответствии с установленными нормами. Регулирование подачи эмульсии. Контроль качества замасливания и расщипывания. Складывание ткани, упаковка волокна в тару после обработки. Транспортирование волокна и ткани к обслуживаемой машине и в установленное место после обработки. Обмахивание и чистка машины.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент тканей, виды и сорта волокон; технологический режим отбойки и сушки волокна и ткани; величины разводок между валами; нормы настила волокна на питающую решетку; требования, предъявляемые к качеству обработанной ткани и волокна.

§ 96. ОБРАБОТЧИК ВОЛОКНА И ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление смеси на щипально-замасливающих машинах, подача компонентов смеси в автопитатель. Контроль загрузки питающей решетки и обеспечение равномерной подачи компонентов смеси в соответствии с рецептами приготовления. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Распаковка кип или мешков с волокном, приготовление компонентов смеси к взвешиванию. Контроль наличия компонентов смеси в лабазах, качества замасливания, расщипывания волокон, влажности смеси.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; назначение и свойства компонентов смеси; норму настила волокна на питающую решетку; требования, предъявляемые к качеству обработанной ткани и волокна.

§ 97. ОПЕРАТОР ВОРСОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ворсования ворсовых тканей (кроме шерстяных), лент на чесально-подпарных машинах в соответствии с установленным технологическим режимом под руководством оператора ворсовального оборудования более высокой квалификации. Сшивание кусков ткани. Участие в заправке и чистка чесально-подпарной машины, предупреждение образования засечек и загнутых кромок. Транспортирование продукции в установленное место.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, правила ухода, режим чистки и смазки; ассортимент изделий,

§ 98. ОПЕРАТОР ВОРСОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ворсования тканей (кроме шерстяных) трикотажного и нетканого полотна, головных уборов и изделий из различных видов пряжи и волокна в соответствии с установленным технологическим режимом на чесально-подпарных и других ворсовальных машинах и агрегатах. Заправка и съем тканей, полотна и изделий. Регулирование и контроль скорости и продолжительности поднятия, стрижки, шлифовки и нанесения ворса. Сшивание кусков полотна. Наблюдение за процессом ворсования, за правильностью подпаривания и расправления ворса, нанесения ворса на ленту. Приготовление клея по рецептам и фильтрование его. Чистка обслуживаемой машины и смазка трущихся поверхностей. Транспортирование продукции в установленное место.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; ассортимент, структуру, виды и артикулы тканей, полотна и изделий; признаки, определяющие качество ворса; режим ворсования; способы регулирования натяжения полотна.

§ 99. ОПЕРАТОР ВОРСОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ворсования шерстяной ткани, головных уборов, двухстороннего ворсования полушерстяного ватина, смешанной пряжи и нитей из натуральных и химических волокон на ворсовальных машинах различных марок в соответствии с установленным технологическим режимом. Смена паковок. Ликвидация обрывов. Сбор и сдача отходов, транспортирование продукции. Сшивание концов кусков ткани, ватина. Заправка продукции в ворсовальную машину. Обеспечение равномерного поступления продукции в машину с соблюдением определенного натяжения, регулирование интенсивности ворсования, поддержание необходимого влагосодержания в продукции. Заточка и установка раклей,

печатного вала. Трафление лент и нанесение рисунка. Начес ворса на фетровых головных уборах определенной густоты и блеска с соблюдением заданной толщины фетра на ворсовальном станке. Раскрой начесывающегося материала, заправка им начесывающего органа ворсовальной машины. Контроль качества ворсования, чистка ворсовальных рамок и очистка камеры от очесов. Складывание ватина в книжку. Участие в сборке и разборке ворсовальных машин и при смене рисунка и ассортимента; обмахивание, чистка машины, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации, заправки и ухода за ним; технологические режимы ворсования; способы регулирования рабочих органов ворсовальных машин и интенсивности процесса ворсования изделий; признаки определения качества начеса полуфабрикатов; компоненты клея и ассортимент готовой продукции; правила сортировки, маркировки, раскраивания начесанного материала; правила приготовления и нормы расхода рабочего раствора.

§ 100. ОПЕРАТОР ГЛАДИЛЬНО-СУШИЛЬНОГО АГРЕГАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса глажения ленты на гладильно-сушильных агрегатах различных систем. Заполнение ванны моющим раствором. Нагревание раствора и сушильных барабанов. Транспортирование клубков ленты к гладильно-сушильному агрегату, заправка его, смена ленты на питающей рамке или раскатном столе; ликвидация обрыва ленты, удаление намота с рабочих органов агрегата. Наблюдение за ходом и регулирование технологического процесса, очистка и смена очистительных приспособлений. Снятие наработанной ленты. Проверка качества поступающей и выходящей ленты, удаление дефектных мест. Наблюдение за состоянием, работой гребней и механизмов гладильно-сушильных агрегатов. Разбор и сдача отходов, обмахивание и чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и режим ухода за ним; виды ленты, требования, предъявляемые к ее качеству; пороки ленты, причины их возникновения, меры предупреждения и устранения; развес входящей и выходящей ленты; назначение процесса глажения ленты; режим замены моющих растворов; нормы и виды отходов, способы их сокращения.

При работе на высокопроизводительных гладильно-сушильных агрегатах марки "Савио", А-960 фирмы "Октир" - Италия, ЛГС-40 III "Ивтекстильмашдеталь" (модернизированной на выпуск ленты на бобину) и аналогичных **- 4-й разряд.**

§ 101. ОПЕРАТОР ГРЕБНЕЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки гребенной ленты на гребнечесальном оборудовании различных видов; заправка оборудования. Обеспечение непрерывности технологического процесса в соответствии с заданными параметрами чесания. Смена питающих паковок. Ликвидация задиров холстиков и обрывов ленты. Разгон ставок на обслуживаемом оборудовании. Контроль качества ленты. Смена тазов на питании и выпуске. Удаление намотов с рабочих органов обслуживаемого оборудования. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывов ленты и прочеса. Наблюдение за пневматическим удалением отходов, гребенных очесов, процессом чесания холстика, ленты. Разбор отходов по видам, выборка гребенных очесов, укладывание в тару и сдача их. Транспортирование холстиков и тазов с лентой в установленное место. Участие в сдаче и приеме обслуживаемого оборудования в ремонт и из ремонта; уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды перерабатываемой ленты; требования, предъявляемые к качеству ленты; нормы отходов.

§ 102. ОПЕРАТОР ЖГУТОПЕРЕМОТОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Перемотка с присучиванием нитей жгутов мерсеризованной пряжи на початки на жгутоперемоточной машине и заправка их в гребенку. Прием жгутов мерсеризованной пряжи по качеству мерсеризации, линейной плотности и оттенкам. Ликвидация обрыва нитей в жгуте в процессе перемотки.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации жгутоперемоточной машины; виды и линейную плотность пряжи.

§ 103. ОПЕРАТОР ЖГУТОПЕРЕМОТОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Перемотка жгутов мерсеризованной пряжи на жгутоперемоточной машине. Приемка пряжи по качеству мерсеризации, линейной плотности пряжи и оттенкам. Заправка веретен жгутоперемоточной машины и заработка привязанных нитей. Ликвидация обрыва нитей при заработке. Регулирование сопряженности натяжения жгута и отдельных его нитей. Наблюдение за процессом намотки пряжи, продвижением жгута, состоянием контрольно-натяжных механизмов и приспособлений жгутоперемоточной машины. Выравнивание жгута в процессе перемотки. Соблюдение установленного диаметра намотки пряжи на початки. Недопущение слабых початков и неравномерного расположения пряжи по патрону. Съем

наработанных початков, укладка в ящики и сдача съема и угаров по весу. Заправка пустых патронов на жгутоперемоточную машину; обмахивание, чистка машин и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов жгутоперемоточной машины; виды и линейную плотность пряжи.

§ 104. ОПЕРАТОР ИГЛОПРОБИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления нетканых полотен на иглопробивном оборудовании всех видов. Проверка исправности обслуживаемого оборудования. Загрузка бункера чесальной машины смесью волокон. Наблюдение за процессом чесания, образованием волокнистого холста, за состоянием игольных планок, работой накатного устройства. Заправка холста в иглопробивную машину. Регулирование скорости подачи волокнистого холста в иглопробивную машину и глубины его прокалывания. Ликвидация обрыва прочеса, волокнистого холста. Съем и заправка наработанного рулона. При дублировании - заправка основы в иглопробивную машину. Взвешивание и маркировка рулона. Смена каркасного полотна. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, взаимодействие и правила эксплуатации основных механизмов оборудования; основные заправочные данные выработки нетканых полотен; требования, предъявляемые к качеству нетканых полотен; свойства и виды волокон, применяемых для выработки нетканых полотен; правила заправки волокнистого холста в иглопробивную машину; причины обрывности прочеса и волокнистого холста; приемы снятия наработанного рулона; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 105. ОПЕРАТОР ИГЛОПРОБИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления технологического процесса дублирования и иглопробивания волокнистого холста на оборудовании, входящем в состав поточной линии. Проверка исправности обслуживаемого оборудования, подготовка к пуску. Наблюдение за процессом дублирования, иглопробивания по показаниям приборов установленным на пульте управления. Регулирование скорости подачи волокнистого холста в иглопробивную машину. Контроль толщины волокнистого холста, качества выпускаемой продукции. Обеспечение синхронности работы узлов и механизмов иглопробивного оборудования. Чистка и уход за иглопробивным оборудованием в соответствии с установленным графиком.

Должен знать: устройство, принцип работы основных механизмов иглопробивного оборудования, правила эксплуатации и ухода за оборудованием; требования, предъявляемые к качеству вырабатываемой продукции;

способы заправки волокнистой основы в иглопробивное оборудование; виды и нормы отходов, меры по их сокращению; назначение и устройство контрольно-измерительных приборов, установленных на пульте управления; порядок обеспечения синхронности работы иглопробивного оборудования.

§ 106. ОПЕРАТОР КРУТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса кручения пряжи и нитей, шпагата, сеточника из прядей для веревок из натуральных и химических волокон на крутильных и тростильно-крутильных машинах под руководством оператора крутильного оборудования более высокой квалификации; заправка машин и смена питающих паковок с соблюдением правильного разгона ставок. Проверка и прием поступающей для кручения пряжи и нитей по линейной плотности, числу сложений, качеству намотки и внешнему виду. Отбор дефектных по намотке паковок. Очистка рабочих органов обслуживаемой машины от намотов. Ликвидация обрывов пряжи. Устранение дефектов. Чистка желобов с водой и регулирование уровня воды. Смазка и протирка колец. Сбор и сдача отходов. Маркировка початков. Снятие и заправка съемов. Укладывание снятых початков и катушек в тару и на транспортные устройства, вкладывание учетного талона. Уход за обслуживаемой машиной.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и режим ухода за ним; линейную плотность и число сложений перерабатываемых нитей и пряжи; размер вырабатываемых крученых изделий, величину и направление крутки; свойства и качество перерабатываемой пряжи; основные требования, предъявляемые к качеству крученых и некрученых нитей и пряжи, к качеству намотки; виды и нормы отходов; продолжительность времени наработки съема, порядок снятия съема.

§ 107. ОПЕРАТОР КРУТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса кручения пряжи и нитей из натуральных и химических волокон на крутильных и тростильно-крутильных машинах. Проверка состояния пряжи. Регулирование натяжения нитей. Заправка и пуск обслуживаемой машины после съема и смена питающих паковок с соблюдением разгона ставок, ликвидация обрывов пряжи и нитей. Соблюдение требований к качеству кручения. Устранение дефектов. Наблюдение за состоянием и работой всех механизмов обслуживаемых машин, намоткой крученой нити и принятие мер к устранению обнаруженных неполадок. Маркировка початков. Участие в снятии и заправке съемов. Сбор и сдача отходов. Уход за обслуживаемой машиной в соответствии с установленным графиком; участие в приеме машины из ремонта.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; линейную плотность и число сложений перерабатываемых нитей и пряжи; размеры вырабатываемых крученых изделий; величину и направление крутки; свойства и качество перерабатываемой пряжи; основные требования, предъявляемые к качеству крученых и некрученых нитей и пряжи; номера бегунков, соответствующих вырабатываемым крученым изделиям; меры предупреждения и снижения обрывности, правила разгона ставок съемов; продолжительность времени наработки съема; порядок снятия съемов и заполнения учетных талонов; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 108. ОПЕРАТОР КРУТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса кручения пряжи на машинах двойного кручения в соответствии с технологическим режимом. Заправка бобин с пряжей, разгон ставок, регулирование натяжения нитей, ликвидация обрывов, раскладка и смена питающих паковок. Сбор порожних цилиндров и транспортирование в установленное место. При работе с трикотажной пряжей смена парафиновых колец. Соблюдение требований, предъявляемых к качеству кручения пряжи. Наблюдение за ходом технологического процесса кручения, за состоянием и работой всех основных механизмов и рабочих органов обслуживаемой машины, за правильной намоткой крученой пряжи, нитей. Замена изношенных бегунков, смазка и протирание колец. Устранение дефектов и неполадок. Маркировка початков. Снятие и заправка съемов. Сбор и сдача отходов. Участие в приеме обслуживаемых машин из ремонта.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; требования, предъявляемые к качеству кручения пряжи, в том числе: линейную плотность и число сложений перерабатываемых нитей и пряжи, величину и направление крутки, свойства и качество перерабатываемой пряжи, номера бегунков, соответствующих вырабатываемым крученым изделиям; меры предупреждения обрывности; правила разгона ставок съемов; порядок заполнения учетных талонов; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 109. ОПЕРАТОР ЛЕНТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты на ленточных машинах различных систем (кроме высокопроизводительных); заправка машин. Смена тазов, бобин или куфт на питании и выпуске ленточных машин; ликвидация обрывов ленты, устранение задиров холстиков и удаление намотавшихся волокон с рабочих органов машины. Предупрежде-

ние и удаление пропусков и других пороков в ленте, холстиках и жгутах. Расправка жгутов в зоне питания штапелирующей машины; установка разводок и нагрузок на рабочие органы машины. Наблюдение за качеством ленты, состоянием и работой механизмов ленточных машин. Смена неисправных нажимных валиков, очистительных приспособлений. Участие в снятии съемов. Вкладывание ярлыков, проверка качества поступающей и выходящей ленты. Транспортирование тазов с лентой в установленное место. Сбор и сдача отходов. Участие в приеме ленточной машины из ремонта. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых машин, работу и взаимодействие их механизмов, режим ухода за ними; состав смески волокна; порядок подбора ставок и заправки обслуживаемых машин; виды лент и куфт, требования, предъявляемые к их качеству; причины обрывности и способы их сокращения; способы контроля качества лент и куфт; развес входящей и выходящей ленты; виды и нормы отходов.

§ 110. ОПЕРАТОР ЛЕНТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты на высокопроизводительных ленточных машинах; заправка машин лентой; смена тазов, клубков на питании и выпуске машин. Подбор ставок. Ликвидация обрывов ленты и удаление намотавшихся волокон с рабочих органов ленточной машины. Предупреждение или удаление пропусков и других дефектов в ленте. Контроль за качеством ленты. Наблюдение за состоянием и работой механизмов и приборов ленточных машин. Участие в снятии съемов. Транспортирование наработанных паковок. Разбор и сдача отходов. Чистка обслуживаемого оборудования и смазка трущихся поверхностей. Участие в приеме ленточных машин из ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых машин, регулирующих приборов, взаимодействие их механизмов, режим ухода за ними; порядок подбора ставок и заправки обслуживаемых машин; виды и нормы отходов и способы их сокращения; линейную плотность ленты; способы контроля качества ленты; развес входящей и выходящей ленты.

§ 111. ОПЕРАТОР МОТАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса намотки вицы на тележку, транспортирование ее к барабану. Подвязка вицы к барабану. Съем намотанных катушек и установка пустых. Участие в заправке пряжи в глазки нитеводителей и на катушки. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: приемы навивки, подвязки и заправки виц; требования, предъявляемые к качеству намотки пряжи на катушки.

§ 112. ОПЕРАТОР МОТАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перемотки шпагата, кабельной, веревочной и канатной (бельной) пряжи на клубочных, крестомотальных машинах; намотка виц, пропитанных противогнилостным и антикоррозионным составом с бухт на катушки на мотальной машине. Намотка крашеного швейного шелка на полуавтоматах различных систем. Намотка и складывание мотков мулине на обслуживаемых машинах. Прием шелка, ниток по линейной плотности и цвету с проверкой качества по внешнему виду. Заправка обслуживаемого оборудования, вицы на барабан. Смена питающих паковок. Участие в съеме намотанных катушек. Ликвидация обрывов пряжи, шпагата, нитей. Исправление запутанных мотков. Наблюдение за правильным складыванием мотков. Контроль за правильной намоткой на патроны. Подтягивание вицы в процессе перемотки. Регулирование натяжения пряжи и шпагата. Обеспечение правильной намотки пряжи и однородности наматываемого шелка, равномерного схода питающих и наматываемых паковок (разгон паковок). Удаление пороков перематываемых изделий. Снятие наработанных паковок с крашеным швейным шелком. Заправка рулона этикетной бумаги на катушку уборочной машины и заполнение резервуара водой. Сбор пустых патронов. Укладка мотков в подготовленную тару, перевязка их и маркировка. Транспортирование к рабочему месту бумаги. Наблюдение за работой обслуживаемого оборудования и исправностью отдельных его механизмов; участие в приеме оборудования из ремонта; чистка и смазка оборудования. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, взаимодействие его основных механизмов; основные свойства, сорт и линейную плотность швейного шелка, перематываемой пряжи, ниток; размеры шпагата, виды волокна, правила заправки; требования, предъявляемые к качеству перематываемых изделий, ниток к качеству намотки клубков или бобин, пряжи на катушки; причины обрывности нитей, способы ее предупреждения; способы упаковки ниток.

§ 113. ОПЕРАТОР МОТАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перематывания пряжи, нитей из натуральных и химических волокон различных видов и плотностей, стекловолокна, эластомерных, металлических нитей и шелка-сырца, различных паковок на мотальном оборудовании различных видов. Намотка ниток на намоточных автоматах и полуавтоматах, клубочных автоматах. Прием ниток по линейной плотности, весу, видам отделки и цветам. Контроль поступающей на перемотку пряжи по линейным плотностям, цветам, качеству входящей и наматываемой паковок. Отбраковка дефектных паковок со-

гласно техническим условиям. Зарядка магазина-автомата початками, шпулями, смена входной и наматываемой паковок. Регулирование контрольных приборов. При несрабатывании магазина-автомата - заправка нитей в контрольно-натяжные устройства. Ликвидация обрывов нитей, провязка мотков, сбор недоработанных початков, рассортировка их, отметка дефектных мест для повторной зарядки магазина-автомата. Ликвидация намотов и выполнение других рабочих приемов, обеспечивающих непрерывность и качество процесса перемотки и экономию сырья. Обеспечение равномерного съема сматываемых и наматываемых паковок (разгон ставок), снятие съема, закрепление конца нити на паковке. Наблюдение за состоянием и работой всех механизмов обслуживаемого оборудования. Контроль за правильной формой намотки и размерами паковок, клубков, состоянием натяжных и контрольно-очистительных приспособлений, нитенаправителей и узловязателей. Заполнение трубки этикетками. Заправка пустых бумажных патронов на шпиндель. Сбор и сортировка отходов. Предупреждение пороков намотки; контроль за резервной намоткой. Контроль качества намотки. Уборка готовой продукции. Упаковка бобин, клубков в подготовленную тару, их перевязка и маркировка. Транспортирование к рабочему месту бумаги, этикеток, коробов, перевязки. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, взаимодействие его основных механизмов; ассортимент перерабатываемого сырья; виды, свойства, число сложений, линейную плотность перерабатываемой пряжи и нитей; цвета и виды отделок нитей, шелка-сырца; размеры и плотность намотки паковок; величину натяжения пряжи, нитей, способы ее регулирования; виды и нормы отходов; требования, предъявляемые к качеству выпускаемых паковок; ассортимент и маркировку упакованных изделий, способы упаковки ниток.

При ведении процесса перематывания пряжи на высокоскоростных автоматах типа "Савио", "Шафхорст" (650 м/мин и выше) **- 5-й разряд.**

§ 114. ОПЕРАТОР ОКРУТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса однослойной оплетки различных видов нитей на трунсальных или окруточных машинах. Получение пряжи. Заправка обслуживаемых машин. Смена сходящих и наработанных катушек, ликвидация обрывов нитей. Наблюдение за процессом оплетки, работой обслуживаемых машин и вытяжного аппарата. Съем и сдача готовой продукции. Чистка обслуживаемой машины и смазка трущихся поверхностей. При работе на трунсальной машине - протаскивание основы через веретено крючком, установка на веретено катушки с нитями, протаскивание нити через глазок рогульки.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и взаимодействие основных механизмов обслуживаемой машины; виды и номинальную линейную плотность применяемых нитей, заправочные данные; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; пороки оплетки, причины их возникновения, способы предупреждения и устранения.

§ 115. ОПЕРАТОР ОКРУТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса двухслойной оплетки различных видов латексных и полиуретановых эластомерных нитей на окруточных машинах. Получение пряжи. Протаскивание основы через веретено крючком. Установка первой катушки на веретено с одним направлением вращения, протаскивание нити через глазок рогульки. Установка второй катушки на веретено с направлением вращения, противоположным первому, протаскивание нити через глазок рогульки, заправка нити в цилиндрический патрон. Прокладка номерков на патронах. Наблюдение за процессом оплетки, работой обслуживаемой машины. Ликвидация обрыва нити. Подготовка входных катушек к смене, смена сходящих катушек. Ликвидация дефектных участков окрученной нити. Отыскивание конца нити на паковке с минимальными отходами. Связывание концов окрученных нитей узловязателем. Закрепление свободного конца нити петлей за одну из нитей на выходной паковке при съеме. Съем наработанных катушек и укладка их в коробку. Заполнение паспортов на выработанную продукцию. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и взаимодействие основных механизмов обслуживаемой машины; виды и линейную плотность применяемого сырья, заправочные данные; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; инструкцию по разбраковке.

§ 116. ОПЕРАТОР ОПАЛИВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса опаливания пряжи; опаливание ткани (кроме шерстяной и из натурального шелка) и изделий на опаливающей машине под руководством оператора опаливающего оборудования более высокой квалификации. Участие в подготовке опаливающей машины к работе. Заправка ткани, пряжи и изделий в опаливающую машину. Наблюдение за качеством опаливания, выходом ткани в тележку или накатыванием на ролик. Предупреждение переверток, складок и загиба кромок. Транспортирование обработанных тканей, пряжи и изделий в установленное место. Уход за опаливающей машиной, чистка горелок.

Должен знать: назначение и устройство опаливающей машины, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент обрабатываемых тканей;

правила сшивания и заправки тканей в опаливающую машину; правила обращения с горелками.

§ 117. ОПЕРАТОР ОПАЛИВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса опаливания шерстяных тканей, тканей из натурального шелка и изделий под руководством оператора опаливающего оборудования более высокой квалификации на опаливающих машинах различных систем. Заправка ткани и изделий в опаливающую машину, наблюдение за качеством опаливания, предупреждение складок, загибок кромок, переверток; наблюдение за выходом ткани из машины. Проверка исправности воздуховода, вентиляции, регулирующих устройств. Зажигание горелок и регулирование ширины пламени в соответствии с шириной опаливаемой ткани. Обеспечение нормального натяжения и заданной температуры. Контроль за работой горелок, скоростью движения ткани и изделий, качеством опаливания, за работой вентиляции и подачей газа.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент опаливаемых тканей и изделий, правила сшивки и заправки тканей в опаливающую машину; технологический режим и правила опаливания; свойства различных волокон и влияние на них высоких температур, правила обращения с газовыми горелками.

§ 118. ОПЕРАТОР ОПАЛИВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса опаливания тканей шерстяных и из натурального шелка на опаливающих машинах различных систем; тканей синтетических с примесью хлопка, льняных на газоопаливающем агрегате в соответствии с установленным технологическим режимом; выбившегося волоса шкурок пушнины со стороны кожевой ткани в полуфабрикате - на горелке вручную. Проверка исправности систем автоматики оборудования. Зажигание горелок, регулирование температуры, ширины пламени в соответствии с шириной ткани, подачи газа и газовоздушной смеси, скорости движения ткани. Наблюдение за показаниями приборов, за пультами управления, работой устройств и механизмов обслуживаемых машины, агрегата, механического укладчика или накатного устройства. Контроль качества опаливания ткани.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, регулирования и подачи газа и газовоздушной смеси; устройство системы газо- и воздуховодов; ассортимент опаливаемых тканей; технологический режим и правила опаливания; свойства волокон и

влияние на них высоких температур; правила обращения с газовыми установками.

§ 119. ОПЕРАТОР ПЕЧАТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса печатания рисунка на ткань, трикотажное и нетканое полотно, изделия и переводную бумагу в соответствии с заданным расписанием сетчатыми шаблонами на печатных машинах различных систем под руководством оператора печатного оборудования более высокой квалификации. Контроль качества поступающих для печатания тканей, полотен, изделий, красок, переводной бумаги. Подбор шаблонов, раклей и красок в соответствии с заданным рисунком. Установка ролика или контактной тележки с тканью. Заправка обслуживаемой машины тканью, клеем и красителями. Установка сетчатых шаблонов, раклей и ползунков в соответствии с раппортом рисунка. Трафление рисунка и печатание пробного образца. Наблюдение за процессом печатания рисунка и обеспечение чистоты расцветок и раппорта. Съем, чистка и мытье раклей, шаблонов. Транспортирование красок к обслуживаемой машине и расстановка их по местам.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент тканей, полотен, переводной бумаги и изделий, поступающих для набивки рисунка; правила заправки тканей в обслуживаемую машину; виды рисунков и их построение; последовательность нанесения красок на ткань, полотно, изделие; приемы трафления; последовательность расположения шаблонов на обслуживаемой машине; требования, предъявляемые к шаблонам, раклям и качеству набивки рисунка на ткань.

Примеры работ

1. Ведение процесса печатания рисунка, термообработки, промывки, стабилизации, ширения, сушки коврового полотна на печатном агрегате.

2. Регулирование подачи рабочего раствора, температуры и скорости прохождения полотна в плюсовке, зрельнике, промывных ваннах и на сушильно-ширильной машине.

§ 120. ОПЕРАТОР ПЕЧАТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса печатания на ткань, трикотажное полотно, переводную бумагу рисунков до шести цветов сетчатыми шаблонами на печатных машинах различных систем с электронным управлением в соответствии с заданным расписанием. Проверка качества красок, чистоты шаблона, раклей и соответствия их рисунку. Установка раклей и шаблонов на обслуживаемую машину. Трафление рисунка и печатание

пробного образца. Заточка раклей на плоскопечатных машинах, их шлифовка. Шлифовка металлических частей корпуса форсунок. Настройка электромагнитных муфт. Регулирование натяжения и скорости прохождения продукции и бумаги; контроль за правильной набивкой рисунка, чистотой расцветки и раппорта. Наблюдение за работой обслуживаемой машины и электронным прибором натяжения и правки хода кирзы. Перестановка раппорта рисунка. Регулирование количества проходов раклей в зависимости от сочности рисунка. Устранение неполадок в работе обслуживаемой машины, регулирование работы кареток, замена шпилек на каретке.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации оборудования и взаимодействие основных механизмов печатных машин; назначение, принцип работы регулирующих устройств печатных машин, применяемых контрольно-измерительных приборов и правила ухода за ними; качественные признаки применяемых красок; приемы трафления и правила печатания рисунков на ткани; очередность нанесения красок и последовательность расположения шаблонов на печатных машинах; режим сушки тканей после нанесения рисунков; ассортимент тканей; требования, предъявляемые к качеству набивных тканей.

§ 121. ОПЕРАТОР ПЕЧАТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса печатания рисунков шести и более цветов на тканях и полотнах из различных волокон на машинах с сетчатыми, плоскими, круглыми (ротационными) шаблонами, фотофильмпечатью, с автоматическим регулированием технологического процесса в соответствии с заданием. Контроль за работой сушильной камеры, правильной набивкой рисунка, чистотой расцветок и его раппортом. Замена и заточка раклей на станке. Печатание пробного образца и проверка его соответствия эталону. Регулирование прижима раклей, уровня печатной краски в шаблоне и напора насосов на ротационных печатных машинах, устранение неполадок в работе обслуживаемой машины.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемых машин; назначение и принцип работы регулирующих устройств обслуживаемых машин и применяемых контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; виды рисунков и их построение, качественные признаки применяемых красок; требования, предъявляемые к качеству шаблона, и правила печатания ими рисунка на ткань; технологический режим сушки; очередность нанесения красок и последовательность расположения шаблонов.

§ 122. ОПЕРАТОР ПРОМЫВОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки тканей, полотен и изделий на промывных машинах, аппаратах, агрегатах, поточных линиях различных систем в соответствии с установленным технологическим режимом. Промывка пряжи, головных уборов, шкурок в промывных барках, машинах различных систем. Замывание загрязненных мест на ткани на промывных или стиральных машинах. Приготовление моющего раствора по установленной рецептуре. Сшивание ткани на машине или вручную в непрерывное полотно, роспуск швов после промывки. Сушка шкурок до требуемой степени остаточной влажности. Расправка комовых и грубомездровых шкурок. Сортировка шкурок по степени загрязненности и сухости. Транспортирование обрабатываемой продукции к рабочему месту. Заполнение обслуживаемых машин, коробок, барабанов холодной водой и моющими растворами и нагревание их до установленной температуры. Наблюдение за уровнем раствора. Регулирование работы обслуживаемых механизмов, температуры и концентрации моющего раствора. Расправка и разрезание шкурок после промывки. Проверка качества промывки ткани, выгрузка после промывки, отжим и транспортирование в установленное место. Смена воды и моющих растворов. Отбор проб рабочих растворов для проверки их концентрации. Уход за промывочным оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы, правила эксплуатации и ухода за промывочным оборудованием; ассортимент промываемой пряжи, головных уборов, ткани, полотен, изделий; виды шкурок; правила сшивки ткани и полотен, расправки и разрезания шкурок; требования, предъявляемые к качеству промывки; свойства моющих растворов; нормативы расхода химических материалов и способы приготовления растворов; нормативы технологических режимов промывки и отжима.

§ 123. ОПЕРАТОР ПРОМЫВОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки и специальной обработки ткани, полотен и изделий на машинах, аппаратах, агрегатах, промывных линиях различных систем, сагрегированных с сушильным оборудованием в соответствии с установленным технологическим режимом. Транспортирование обрабатываемой продукции к рабочему месту. Контроль за технологическим режимом, качеством промывки и сушки с помощью приборов и механизмов.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; ассортимент обрабатываемой продукции; технологический режим промывки, специальной обработки и сушки продукции; рецептуру приготовления моющих растворов; свойства химических

материалов, применяемых при промывке; правила обращения с паропроводами.

§ 124. ОПЕРАТОР ПРОМЫВОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки войлока, промывки и специальной обработки суконных, одеяльных тканей, пледных полотен на машинах, агрегатах, аппаратах различных систем в соответствии с установленным технологическим режимом. Заправка войлока в обслуживаемую машину. Приготовление моющих растворов в соответствии с рецептурой. Заливка моющего раствора и поддержание его уровня, температуры и концентрации. Контроль за работой обслуживаемых оборудования, регулирующих устройств, отжимных валов, контрольно-измерительных приборов; соблюдение режима промывки; контроль качества промывки. Определение кислотности промытого войлока. Отжим войлока.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации промывочного оборудования различных систем и ухода за ним; ассортимент промываемых войлоков, суконных, одеяльных тканей, пледных полотен, технологический режим их промывки; правила ведения и регулирования процесса промывки; требования, предъявляемые к качеству промываемого материала; виды и свойства моющих веществ и правила приготовления растворов; способ определения кислотности промытого войлока.

§ 125. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса рыхления и трепания хлопка, шерсти, отходов на холстовых однопроцессных трепальных, угароочищающих, пылевыколачивающих, обезрепеивающих и других машинах. Подготовка сырья для загрузки в обслуживаемую машину. Транспортирование сырья, раскладка его на питающую решетку. Загрузка сырьем питающих приспособлений с чередованием компонентов смеси. Наблюдение за работой обслуживаемой машины, питающих приспособлений. Регулирование величины настила в соответствии с качеством волокна. Контроль качества рыхления и трепания. Отсортировка прокидов, свалок и нормальной шерсти, инородных предметов, веревок. Распаковка кип, тары. Упаковка и транспортирование обработанного сырья в установленное место. Сбор и сдача отходов, тары и упаковочного материала. Чистка и смазка трущихся частей обслуживаемой машины, уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; принцип работы и взаимодействие отдельных механизмов обслуживаемых машин, правила ухода за ними; виды и сорта перерабатываемого сырья; нормы настила на питающую решетку или загрузки в пи-

тающее приспособление; технологический процесс рыхления сырья; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемого волокна.

§ 126. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса трепания хлопка на вертикальных, горизонтальных и всасывающих разрыхлителях разрыхлительно-трепальных машин. Равномерная загрузка сырьем вертикального разрыхлителя. Наблюдение за правильным поступлением сырья на горизонтальный и всасывающий разрыхлитель и работой всех механизмов разрыхлительно-трепальной машины. Снятие наработанных холстов с горизонтальных или всасывающих разрыхлителей и их взвешивание. Упаковка переработанного волокна на вертикальном разрыхлителе. Удаление отходов из-под разрыхлительно-трепальной машины. Сбор и сдача отходов. Уход за обслуживаемой машиной в соответствии с утвержденным графиком.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; наименование поступающего в переработку сырья; вес холста по норме и допустимые отклонения от нее; правила регулирования веса холста; виды и сорта отходов.

§ 127. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса трепания хлопка и выработки холстов на трепальных машинах, первичного рыхления, смешивания и трепания шерсти и других компонентов смеси на разрыхлительно-трепальной машине. Настил смеси на питающую решетку. Обеспечение равномерного смешивания волокна. Наблюдение за ходом технологического процесса. Наладка педального регулятора и регулирование веса холста в соответствии с заданной толщиной холста. Снятие наработанного холста вручную, наблюдение за автосъемщиком и заправка холста. Взвешивание холста. Вкладывание сопроводительного талона. Наблюдение за загрузкой холста на конвейер или транспортер, транспортирование. Периодическое удаление отходов из-под обслуживаемой машины с помощью пневмосистемы или вручную. Сбор и сдача отходов. Уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; наименование и состав поступающих в переработку смесей; вес холста по норме и допустимые отклонения от нее; правила регулирования веса холста и приемы наладки педального регулятора; нормы выхода отходов по видам и сортам.

§ 128. ОПЕРАТОР РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ПРЯЖИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления процесса распределения пряжи по бункерам мотальных, тростильных машин, по люлькам подвесного конвейера в соответствии с линейной плотностью пряжи, по видам сырья и размерам паковок. Распределение основ по ткацким станкам, пряжи по вязальным машинам в соответствии с артикулом ткани, полотна и их сходом. Включение магнето на пульте управления механизированного стеллажа для хранения основ пряжи. Контроль за правильностью пополнения люлек подвесного конвейера пряжей с целью предотвращения поломок при прохождении люлек через шахту. Включение и выключение подвесного конвейера; наблюдение за работой конвейера, загрузочно-разгрузочных устройств. Контроль за полнотой наработки съемов, правильностью снятия основ со стеллажа, подбора основ на стеллаже для отправки в установленное место, за техническим состоянием ограждений, натяжного и блокирующего устройства конвейера. Останов подвесного конвейера в случае аварии, сообщение дежурному о поломке конвейера, неисправности в работе пульта управления, механизированного стеллажа. Контроль за работой пульта управления, механизированных стеллажей.

Должен знать: устройство пульта управления, механизированных стеллажей, подвесного конвейера, правила эксплуатации и ухода за ними; правила включения магнето и заправки пряжи по бункерам; линейную плотность пряжи, артикулы вырабатываемых тканей, полотен, длины основ на ткацких навоях; число сновальных валиков в партии, правила перезаправки пряжи по линейной плотности; размеры паковок; правила учета отправляемых полуфабрикатов; порядок извещения дежурного о поломке или аварии подвесного конвейера, механизированного стеллажа.

§ 129. ОПЕРАТОР РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ХИМИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса подачи красителей и химических материалов к рабочим местам при помощи пульта управления, селекторной связи и телевизионных камер распределительных щитов. Соблюдение строгой дозировки химикатов; проверка герметичности пневмолинии в пультовой, уровня воздуха, работы пульта управления. Наблюдение за ходом технологического процесса и работой обслуживаемого оборудования, счетчиков на обслуживающих машинах и работой контролируемого объекта по пневматической схеме и с помощью телевизионной камеры, световой и звуковой сигнализации. Ведение оперативных журналов.

Должен знать: принцип действия пульта управления; правила проверки герметичности пневмосистемы в пультовой, устранения возможных

неисправностей химстанции; технологический процесс крашения материалов; рецептуру и технологический режим приготовления растворов химикатов и красителей, их свойства, качество и назначение; устройство, принцип действия и правила управления механизмами участков на автоматическом режиме; назначение регулирующих устройств контрольно-измерительных приборов, правила пользования ими.

§ 130. ОПЕРАТОР РЕЛАКСАЦИОННО-МОТАЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса релаксации и перемотки пряжи на агрегате, состоящем из запарной камеры и мотальной машины. Установка бобин на конусоукладчик и заправка нитей во всасывающее сопло запарной камеры, заполнение камер пряжей до установленного уровня. Извлечение релаксированной пряжи из стеклянных трубок и заправка ее через направляющие прутки в натяжной и парафинирующий механизм мотальной машины с чистильным устройством. Смена входной и наматываемой паковок; ликвидация обрыва нитей и выполнение других рабочих приемов, обеспечивающих непрерывность процессов релаксации и перемотки. Обеспечение равномерного съема сматываемых и наматываемых паковок (разгон паковок). Наблюдение за ходом технологического процесса, температурным режимом, давлением пара, степенью заполнения трубок пряжей, натяжением пряжи на мотальных машинах, качеством релаксации и парафинирования, влажностью пряжи и размером выходящих паковок. Проверка поступающей пряжи, конусов, контроль за резервной намоткой, состоянием сопла и релаксационной камеры. Сбор и сдача отходов. Выставка бобин в запасную рамку. Участие в приеме применяемого оборудования из ремонта, его чистка.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов обслуживаемых машин; режим и правила ухода за применяемым оборудованием; виды, свойства и линейную плотность перерабатываемой пряжи и требования, предъявляемые к качеству ее релаксации и перемотки; способы регулирования величины натяжения нитей; виды и нормы отходов.

§ 131. ОПЕРАТОР РОВНИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ровницы на ровничных машинах под руководством оператора ровничного оборудования более высокой квалификации. Прием ленты с последнего перехода ленточной машины. Установка тазов с лентой к ровничным машинам и заправка в них ленты; обеспечение правильного и непрерывного поступления ленты в машину, качества вырабатываемой ровницы. Наблюдение за правильным прохождением ленты на гребнях ровничной машины. Ликвидация обрывов

ровницы и ленты. Подготовка ровничной машины к снятию съема, снятие и заправка съема. Сбор и сдача отходов. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации ровничных машин, правила заправки ленты; линейную плотность ровницы; приемы снятия и заправки съема; режим ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 132. ОПЕРАТОР РОВНИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ровницы на ровничных машинах. Заправка ровницы на катушки. Смена тазов с лентой, катушек с ровницей, разгон ставок, ликвидация обрывов ровницы и ленты, удаление утолщенных и утоненных пропусков. Наблюдение за нормальным состоянием гребенного поля, правильным прохождением ленты в гребнях ровничной машины, намоткой ровницы на катушки, состоянием и работой вытяжного аппарата. Снятие и заправка съемов. Замена изношенных деталей и приспособлений. Укладка катушек с ровницей. Сбор и сдача отходов Участие в приеме ровничной машины после ремонта; уход за машиной по установленному графику.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации ровничных машин, взаимодействие их основных механизмов и график ухода за оборудованием; виды и линейную плотность ровницы; основные требования, предъявляемые к качеству ленты, ровницы и качеству намотки; требования, предъявляемые к качеству гребней, катушек, шпилек, рогулек и нажимных валиков; виды и нормы отходов и меры их сокращения; способы разгона ставок.

§ 133. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снования на катушки закроечных нитей для основы, плетения шнуров, эластичных тесем, перемотки пряжи в вицы под руководством оператора сновального оборудования более высокой квалификации; снование на катушки различных волокон для плетения шнуров с наполнителем. Установка катушек или бобин с пряжей на сновальную раму. Проборка нитей в берда, гребенку, рядки, согласно заданному расчету сновки, прокладка цен. Проверка качества пряжи, сновки, заправка и перезаправка обслуживаемой машины. Ликвидация обрывов нити основы. Замена сходящих бобин, катушек, снятие наработанной катушки, закрепление концов закраек. Связывание концов нитей и заправка их в контрольно-натяжные приборы. Участие в срезке готовой основы при ее приготовлении на жгутовой машине. Транспортирование и сдача катушек, бобин и виц. Сбор и сдача отходов. Уход за сновальным оборудованием.

Должен знать: принцип работы и взаимодействие механизмов обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; заправочный расчет сновки; ассортимент пряжи; требования, предъявляемые к качеству сновки пряжи, основы, закраек; свойства пряжи, ее линейную плотность; порядок проборки нитей согласно расчету; правила заправки обслуживаемой машины и вязки узлов; количество нитей в вице согласно заправкам, порядок установки катушек, бобин в соответствии с заправкой обслуживаемой машины.

§ 134. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снования пряжи на сновальных машинах для выработки жгута в трикотажном производстве, нетканых полотен; основ гладкой заправки для метровых технических сукон; коренной и настилочной основы в ковровом производстве; партионной сновки и сновки на малые навои согласно заданному расчету; перемотки пряжи в вицы в пенькоджутовом производстве. Установка и смена катушек, бобин; проборка нитей в гребенки в соответствии с заправочным расчетом; прокладка ценовых шнуров, палочек. Перевязка пряжи и закрепление ее на барабане. Заправка валиков и навоев, концов основы на сновальный валик, установка счетчика на заданную длину. Ликвидация обрывов нитей, пряжи и выполнение других рабочих приемов, обеспечивающих правильность технологического режима и экономию сырья. Наблюдение за счетчиком длины основы, правильной намоткой. Контроль за состоянием натяжных приспособлений, самоостановов и других приспособлений. Перемещение суппорта, перегонка и навивка основ, установка сновальных валиков на сновальную машину, закрепление концов нитей основы и съем наработанного валика, вицы. Контроль количества нитей по рисунку, равномерности натяжения и распределения нитей на валике; соблюдение заданной длины сновки и количества нитей в ставке. Срезка наработанных основ и съем навоев. Сбор, сдача и транспортирование отходов. Участие в приеме сновальной машины из ремонта. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; расчет сновки; способы регулирования натяжения нити; заправочный расчет сновки, толщину пряжи и требования, предъявляемые к ее качеству.

§ 135. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снования пряжи (нитей) на сновальных машинах различных систем для выработки: основ манерной заправки, ворсовых и набивных в ковровом производстве, технических тканей

и сукон, аксминтерских ковров, цветных или с просновкой, гладких, рисунчатых, мешочных, тарных и паковочных тканей; грунта, узора и жгута; технических лент с применением стеклонитей, проволоки, джутовой пряжи и капроновых нитей высокой линейной плотности; либитных -для национальных шелковых тканей; эластомерных нитей и оплетенных эластомерных нитей. Ведение процесса снования разноцветной пряжи (нитей) на сновальных машинах различных систем для выработки нитепрошивных и тканепрошивных нетканых полотен. Ленточное снование. Набор ставок и проборка нитей в гребенку в соответствии с заправочной картой и раппортом рисунка изделий. Установка бобин на шпулярник в соответствии с заправочным рисунком, заправка нитей в сновальную машину. Ликвидация обрывов нитей; съем наработанного сновального валика. Комплектование либитов в основу; регулирование натяжения и направления нитей и раскладки их по ширине сновального валика. Соблюдение раппорта сновки при работе цветных основ и с просновкой. При работе с электронным и программным шпулярником - ввод и вывод секции со вставными бобинами из рабочих органов машины. Маркировка навоя. Контроль качества и количества нитей и цветов по рисунку в раппорте сновки, равномерности распределения нитей на валике и лент на барабане. Перемотка основы с барабана на навой на ленточных сновальных машинах. Проверка правильности укладки ленты. Перегонка и навивка основ, установка сновальных валиков, контроль качества навивки основ. Сдача пряжи по весу. Срезка наработанных основ. Своевременная прокладка ценовых шнуров. Сбор и сдача отходов. Участие в приеме обслуживаемого оборудования из ремонта и уход за ним, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство сновальных машин различных систем, правила эксплуатации и ухода за ними, взаимодействие отдельных механизмов; виды, свойства, линейную плотность перерабатываемой пряжи, волокон и требования, предъявляемые к их качеству; раппорт сновки; требования, предъявляемые к укладке лент и прокладке ценовых шнуров; технологический расчет сновки и манер рисунка; способы регулирования натяжения нитей; порядок заводки нитей в прибор самоостанова и зубья берда; правила пользования заправочными картами; виды и нормы отходов; требования, предъявляемые к качеству либитовки основы национальных тканей.

§ 136. ОПЕРАТОР СТРИГАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стрижки, чистки тканей, нетканых полотен, тканых ворсовых лент в соответствии с технологическим режимом на стригальном оборудовании различных систем. Ведение процесса стрижки шерстяных тканей, ковров и ковровых изделий под руководством оператора стригального оборудования более высокой квалификации.

Сшивка концов и заправка обрабатываемой продукции в стригальную машину (агрегат). Наблюдение за работой стригальных приборов, вентиляционных отсосов, работой автомата для пропуска шва, своевременным подъемом и опусканием ножей, накаткой обрабатываемой продукции. Регулирование положения ножей и наждачных валов. Обеспечение необходимого натяжения и движения обрабатываемой продукции в расправленном виде. Контроль качества тканей, полотен, ковров и изделий, поступающих в обработку, и качества стрижки и чистки продукции. Роспуск шва кусков ткани, ковров для отделения партии при смене тележек или наката на рамы, ролики. Транспортирование обрабатываемой продукции. Уход за обслуживаемым оборудованием, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации стригальных машин и агрегатов и ухода за ними; ассортимент обрабатываемой продукции; правила стрижки тканей, полотен и изделий; требования, предъявляемые к качеству стрижки; правила сшивки и заправки обрабатываемой продукции.

§ 137. ОПЕРАТОР СТРИГАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стрижки, чистки тканей, ковров, ковровых изделий, шелкового плюша и бархата, ворса на искусственном мехе, трикотажного полотна, нетканых полотен, войлока на универсальных стригальных машинах и агрегатах. Обеспечение качества, необходимого натяжения ткани, скорости стрижки обрабатываемой продукции. Наблюдение за работой стригальной машины, высотой установленного ворса, отсосом остриженных волокон, состоянием и работой стригальных приборов, автомата для пропуска шва, своевременным подъемом и опусканием ножей, натяжением ткани. Установка и периодическое регулирование ножевых цилиндров, скорости стрижки, транспортирующей ленты в соответствии с высотой ворса, положения наждачного ролика; участие в точке ножевых цилиндров. Правка специальной пастой перьев спирального и стационарного ножа. Сшивка и заправка полотна. Транспортирование продукции в установленное место. Проверка исправности блокировки, ограждений на цилиндрах, качества шлифовки полотна. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием и применяемыми контрольно-измерительными приборами; технологические параметры стрижки; ассортимент обрабатываемой продукции; скоростной режим работы ножей; способы регулирования скорости транспортирующей ленты и стационарного ножа; правила регулирования присадки ножевых цилиндров и точки стригальных ножей.

§ 138. ОПЕРАТОР СТРИГАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стрижки шерстяных и полушерстяных ворсовых тканей, трикотажного полотна плюшевых переплетений (типа бархат), песики или пуха на высокоскоростных стригальных, полировально-стригальных и других машинах. Подготовка стригальной машины к работе и ее наладка. Распаковка и заправка обрабатываемых шкурок в стригальную машину. Регулирование перемещения шкурки относительно ножей, разводки между рабочими органами обслуживаемой машины в зависимости от характера волосяного покрова и толщины мездры шкурки, работы пневматического отсоса. Обеспечение необходимого количества стрижки. Наблюдение за работой обслуживаемой машины, высотой ворса, отсосом стриженых волокон и т.д. Сшивка и заправка полотна. Транспортирование обрабатываемой продукции в установленное место, сдача пуха и отходов по весу. Уход за обслуживаемым оборудованием, смазка трущихся поверхностей. Участие в точке ножевых цилиндров.

Должен знать: устройство, принцип работы стригальных машин различных систем, правила ухода за ними; ассортимент обрабатываемой продукции и требования, предъявляемые к качеству стрижки; виды обрабатываемых шкурок и топографию их волосяного покрова; способы регулирования стригальной машины в зависимости от волосяного покрова или ассортимента обрабатываемой продукции.

§ 139. ОПЕРАТОР ТРОСТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса трощения пряжи и нитей из натуральных и химических волокон на тростильных машинах. Смена паковок, ликвидация обрывов нитей и выполнение других приемов, обеспечивающих непрерывность технологического процесса, экономию сырья и качество трощения. Наблюдение за состоянием и взаимодействием механизмов тростильной машины. Контроль за процессом трощения, заполнение контрольного талона. Проверка качества поступающей пряжи, патронов и бобин. Регулирование плотности намотки нитей на бобины. Сбор и сдача отходов. Участие в приеме обслуживаемого оборудования из ремонта, его чистка.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним, взаимодействие механизмов; виды и свойства перерабатываемой пряжи и нитей; виды и нормы отходов.

При трощении веревок из резинотехнических отходов **- 2-й разряд**.

§ 140. ОПЕРАТОР УЗЛОВЯЗАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса связывания нитей основ, прошивных нитей на узловязальной машине под руководством оператора узловязальной машины более высокой квалификации. Проверка правильного выполнения подготовки основ к связыванию. Установка и включение узловязальной машины. Наблюдение за работой механизмов узловязальной каретки, правильностью отбора очередных нитей и связыванием узлов. Ликвидация пороков связывания. Сбор и сдача отходов. Уход за узловязальной машиной.

Должен знать: устройство узловязальной машины, ткацких станков, машин и агрегатов нетканого производства; ассортимент вырабатываемых тканей; вид проборки и переплетений.

Примеры работ

1. Подготовка нитей основ к связыванию на узловязальных машинах.

2. Установка каретки передвижной узловязальной машины на ткацкий станок.

3. При работе на ламеленадевальной машине: надевание ламелей на нити основы, ликвидация обрывов нитей основы, переборка нитей основы по ценам.

§ 141. ОПЕРАТОР УЗЛОВЯЗАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса связывания нитей основ, прошивных нитей на узловязальной машине (агрегате). Заправка основы на ткацком станке и на оборудовании нетканого производства, наработка полоски ткани. Сдача ткацкого станка, узловязальной машины (агрегата) на ходу. Контроль связывания узлов.

Должен знать: устройство узловязальной машины, ткацких станков, оборудования нетканого производства, правила эксплуатации и ухода за ними; заправочные расчеты вырабатываемых тканей, нетканых полотен; требования, предъявляемые к качеству основы пряжи; нумерацию игл в зависимости от линейной плотности пряжи.

§ 142. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания различных видов волокон, смеси волокна для выработки ленты, чесаной ваты, переработки низких номеров трепаного волокна в очес, возвратных отходов производства на чесальном оборудовании различных видов в соответствии с технологическим режимом под руководством оператора чесального оборудования более высокой квалификации. Транспортирование смеси волокна к чесаль-

ному оборудованию, загрузка смеси волокна в бункер оборудования. При ручной загрузке - растряхивание волокна до установленной для каждой смеси определенной высоты с выборкой волокна, отличающегося от смеси по цвету. Настил волокна и шерсти на питающую решетку, полотно и регулирование высоты. Смешивание волокна. Поддержание установленного уровня заполнения бункера. Сортировка очесов по номерам, раздельное затаривание их, взвешивание, вкладывание в тару бирок или ярлыков с указанием вида, номера, веса очесов. Наблюдение за процессом чесания. Ликвидация обрывов ленты, ваты. Контроль качества ленты, ваты, волокна. Периодическое удаление отходов из-под барабанов чесального оборудования при помощи пневмосистемы или вручную. Эмульсирование ленты. Съем, упаковка и транспортирование наработанной ваты и волокна в установленное место. Участие в приеме чесального оборудования из ремонта, его чистка. При работе с рулонным механизмом - снятие рулонов и вкладывание ярлыков.

Должен знать: устройство чесального оборудования, принцип его работы и взаимодействие отдельных механизмов, правила эксплуатации и ухода за ним; виды и номер волокна, виды отходов; состав смеси; порядок и нормы настила на питающую решетку, полотно; технологические параметры заправки чесального оборудования; нормы заполнения бункера; требования, предъявляемые к качеству чесания ваты, волокна и ленты; методы оценки качества очесов.

§ 143. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания различных видов волокна, очеса и смеси волокна для выработки ленты, чесаной ваты, основы войлочных изделий, чесания и проклеивания стекловолокна на чесальном оборудовании различных видов (кроме высокопроизводительного) согласно технологическому режиму. Подноска стекловолокна, лака для пропитки, заливка баков, взвешивание расщипанного стекловолокна в соответствии с маркой выпускаемых пологов. Заправка чесального оборудования. Обеспечение выработки ленты, чесаной ваты, основы войлочных изделий соответствующего качества при экономном использовании сырья. Ликвидация обрывов, пропусков, намотов, завалов в гребнях и выполнение профилактических работ по их предупреждению. Смена наработанных тазов с лентой, планок ваты, ватных фильтров с барабанов, снятие наработанных куфт, бобин и транспортирование их. Наблюдение за процессом чесания, нанесения эмульсии, наматывания ваты на барабан, температурой, за состоянием и работой механизмов. Равномерное пропитывание волокна или пропуск сухого волокна через чесальную машину. Наматывание пропитанного или сухого стекловолокна на барабан чесальной машины, разрезание на отрезки определенной длины, снятие с барабана. Установка пропитанного стекловолокна

в зажимы щипцов или укладка его на решетку ленточной сушильной машины. Формирование горстей при разборке кипы волокна и закладывание горстей в зажимные колодки пенькочесальной машины. Связывание пачек чесаного пеньковолокна. Выемка горстей чесаного волокна из зажимных колодок. Соблюдение установленных правил перекрытия горстей при настиле на питающее полотно горизонтально-чесальной машины; контроль за качеством горстей. Смена неисправных нажимных валиков, таза. Сбор и сдача отходов. Перезаправка чесального оборудования и уход за ним согласно графику. Чистка обслуживаемой машины и расходного бака при выработке пологов из сухого стекловолокна, взвешивание его, определение площади, толщины, объемного веса и марки. Закатывание в рулон, связывание, маркировка и упаковка. Участие в приеме чесального оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации чесального оборудования и ухода за ним; линейную плотность холстов и чесаной ленты; виды, номера перерабатываемых волокон; требования, предъявляемые к качеству волокон, ленты, чесаной ваты, основы войлочных изделий и выпускаемых пологов; технологические параметры заправки чесального оборудования и режимы обработки различных волокон; режим эмульсирования; свойства лака; марки выпускаемых пологов; условные обозначения восстановленной шерсти, ее группы по цвету; линейные размеры и вес вырабатываемых изделий; правила смешивания волокна, состав смески; виды и нормы отходов; назначение приборов и инструмента для контроля качества пологов; правила ухода за чесальным оборудованием.

§ 144. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания различных видов волокна, очеса и смеси волокна для выработки ровницы, ленты, войлоков на чесальном оборудовании различных видов, включая высокопроизводительное и поточные линии, согласно технологическому режиму. Приготовление товарной продукции или полуфабриката (ровницы, пухшнура, чесальной ленточки) из смески асбеста, хлопка и очесов на кардочесальных аппаратах и пухшнуровых машинах. Навивка основы головных уборов. Обеспечение непрерывного питания волокном чесального оборудования. Установка патрона необходимого размера при приготовлении основы головного убора. Определение момента окончания навивки. Съем основы головного убора с патрона. Ликвидация обрывов ровницы, ленты, прочеса, пухшнура и ленточки, устранение задиров настила. Заправка бобин, краевых нитей в пневмопровод или на катушку. Вкладывание ярлыков. Контроль качества ровницы, прочеса, ленты, основы головных уборов и войлока. Наблюдение за состоянием и работой сучильных рукавов, делительных ремешков, эластичных валиков, регулятора вытяжного прибора, съемных барабанов и других ме-

ханизмов, за уровнем смеси в бункере самовеса или за работой приборов, обеспечивающих автоматическое питание аппарата смеской. Смена наработанных тазов с лентой, снятие наработанных бобин, краевых катушек и их транспортирование. Съем, штамповка и укладка в ящики вырабатываемой ровницы, сматывание пухшнура и ленточки в бухты вручную. Перевязка и укладка бухт. Наблюдение за эмульсированием волокна. Соблюдение заданной длины и веса ленты в тазу. Разбор отходов по видам и сдача их. Участие в приеме чесального оборудования из ремонта, уход за ним.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и взаимодействие его основных механизмов, правила эксплуатации и график ухода за ним; принципы автоматического и ручного регулирования работы машины для обеспечения непрерывности технологического процесса; наименование перерабатываемого волокна и сортировок; особенности обработки смески различных рецептур; линейную плотность настила и чесаной ленты; линейные размеры и массу ваты; ассортимент вырабатываемой продукции; виды смеси, линейную плотность ровницы; требования, предъявляемые к качеству ровницы, настила, чесаной ленты, основы головных уборов, войлоков; правила отбора проб; виды, нормы и сорта отходов, их использование в производстве; технологические параметры заправки; причины обрывности ровницы, способы их предупреждения; виды и номера перерабатываемых волокон; порядок настила волокна на питающее полотно или подстановки рулонов в раскатывающий механизм; состав смески; режим обработки различных волокон, заданную длину и вес ленты в тазу; методы определения качества прочеса.

Примеры работ

Выработка ленты на оборудовании с приставкой ВУЧ.

§ 145. ОПЕРАТОР ШИРИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ширения и выправления перекоса ткани по утку на ширильной или уточно-расправительной машине под руководством оператора ширильного оборудования более высокой квалификации. Наблюдение за прохождением ткани из плюсовки в ширильное поле обслуживаемой машины. Контроль ширины ткани и правильного положения утка в ней. Накалывание ткани на иглы. Предупреждение образования пороков ткани при ширении. Чистка обслуживаемой машины и смазка ее трущихся поверхностей. Сшивка концов ткани и роспуск швов. Транспортирование ткани к обслуживаемой машине.

Должен знать: устройство ширильного оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент обрабатываемых тканей и их ширину по государственному стандарту.

§ 146. ОПЕРАТОР ШИРИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ширения и выправления перекоса ткани на ширильной или уточно-расправительной машине. Заправка ткани в обслуживаемую машину с соблюдением установленной ширины ткани. Наблюдение за правильным увлажнением, подпариванием, ширением ткани. Устранение перекоса ткани. Предотвращение пороков от нарушения технологического режима ширения ткани. Клеймение концов ткани. Транспортирование ткани в установленное место.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; ассортимент обрабатываемых тканей и их ширину по государственному стандарту.

§ 147. ОПЕРАТОР ШЛИХТОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлихтования мотков шелка в соответствии с технологическим режимом. Приготовление шлихты по заданному рецепту. Погружение мотков в ванну со шлихтой. Наблюдение за процессом шлихтования и сушки. Выборка мотков шелка из ванны, отжим и развешивание их в завесной сушилке; транспортирование шелка из сушилки.

Должен знать: рецептуру шлихты; режим шлихтования и сушки; требования, предъявляемые к качеству шелка, подлежащему шлихтованию, и качеству ошлихтованных мотков шелка.

§ 148. ОПЕРАТОР ШЛИХТОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлихтования и эмульсирования нитей основы на шлихтовальной, сновально-шлихтовальной машинах под руководством оператора шлихтовального оборудования более высокой квалификации. Установка счетчика и маркировочного прибора на заданную длину куска. Наблюдение за работой контрольных и регулирующих приборов. Регулирование температуры и давления пара в сушильных барабанах, разводок гребенки по ширине навоя. Установка и заправка сновальных валиков ткацких навоев. Установка тормозных грузов. Прокладка шнурков и ценовых прутков. Раскладка нитей в зубья переднего рядка и зубья берца, перегонка основ. Наблюдение за правильным сходом нитей основы с бобин и смена бобин. Ликвидация обрыва нитей. Смена кромочных бобин. Расправка запутанных, закрещенных и склеенных нитей основы. Предотвращение образования хомутов и перекосов. Наблюдение за уровнем эмульсии, натяжением и качеством навивки основы. Снятие наработанного ткацкого

навоя и установка нового. Сбор и транспортирование отходов. Чистка обслуживаемой машины, промывка сукон отжимных валов.

Должен знать: *устройство обслуживаемой машины, правила пользования* приборами автоматического регулирования процесса шлихтования, эксплуатации и ухода за ними; правила подбора бобин основы в партию; требования, предъявляемые к качеству бобин; виды и линейную плотность пряжи; расчет числа нитей для вырабатываемых артикулов ткани; рецептуру и свойства шлихты; основные требования, предъявляемые к качеству шлихтуемых, эмульсируемых нитей основы, качеству ошлихтованной основы; правила заправки новой партии нитей основы; виды и нормы отходов.

§ 149. ОПЕРАТОР ШЛИХТОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлихтования и эмульсирования нитей основы на шлихтовальной, сновально-шлихтовальной и перегонно-эмульсирующей машинах в соответствии с установленным технологическим режимом. Поддержание необходимой температуры и нормального уровня шлихты и эмульсии в емкости для клея. Регулирование скорости шлихтования или эмульсирования в зависимости от степени влажности нитей основы. Установление величины отжима основ. Поддержание необходимого давления воздуха, подаваемого в пневмосистему, пневмокамеры исполнительных механизмов отжима. Контроль за качеством шлихтования и эмульсирования нитей основы и правильной намоткой их на ткацкие навои. Участие в приеме шлихтовального оборудования после ремонта. Уход за шлихтовальным оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации шлихтовального оборудования и ухода за ним; правила пользования применяемыми приборами; основные требования, предъявляемые к качеству пряжи; технологический режим шлихтования и эмульсирования нитей основы; способы регулирования влажности нитей основы, плотности навивки и отжима; правила подбора сновальных валиков и ткацких навоев в партию.

§ 150. ОТБЕЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расшлихтовки, отбеливания, отваривания хлопка, пряжи, ровницы, тканей, одеял на агрегатах непрерывного отбеливания, в аппаратах, барках, чанах, варочных котлах в соответствии с установленным технологическим режимом под руководством отбельщика более высокой квалификации; ведение процесса отбеливания, отваривания, пропитывания пряжи, тканей, трикотажных, нетканых и вышитых полотен, чулочно-носочных и других изделий на мойно-

материальных машинах, в барках, аппаратах, варочных котлах. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Заправка ткани в обслуживаемую машину, загрузка, равномерное навешивание пряжи в мотках на ролики аппарата. Приготовление рабочих растворов. Укладывание одеял в котел, заливка их варочным раствором. Обеспечение необходимого уровня растворов и воды в рабочих емкостях. Отбор проб для проверки концентрации растворов. Снятие отбеленной пряжи с роликов, скручивание мотков пряжи в куфты. Спуск растворов. Промывка продукции после отбеливания и выборка ее из чанов, ванн. Выкладывание концов отбеленных одеял для заправки в мойно-материальные машины. Сшивка ткани, полотна. Проверка качества отбеленной продукции. Транспортирование продукции. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; свойства отбеливающих растворов и химикатов; рецептуру и концентрацию применяемых растворов; технологический режим обработки; режим расшлихтовки, отваривания и отбеливания одеял; ассортимент обрабатываемой продукции.

§ 151. ОТБЕЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов: расшлихтовки, отбеливания и отваривания хлопка, пряжи, ровницы, одеял, трикотажного и нетканого полотен в барках, чанах, варочных котлах, аппаратах различных систем, а также гардинно-тюлевого, кружевного и гардинно-вязального полотен в варочных котлах, сагрегированных с мойно-материальными машинами; отбеливания тканей на агрегатах непрерывного отбеливания; отбеливания и крашения пряжи на аппаратах; отбеливания и крашения тканей в расправку на агрегатах непрерывного отбеливания в соответствии с установленным технологическим режимом. Проверка исправности котла, вентилей, насосов, кранов. Обеспечение необходимой дозировки и концентрации рабочих растворов. Приготовление и заливка рабочих растворов. Загрузка и выгрузка продукции. Контроль за технологическим процессом и качеством обрабатываемой продукции, за соблюдением установленных правил составления рабочих растворов. Регулирование технологического процесса по контрольно-измерительным приборам. Промывка отбеленной продукции в соответствии с установленным режимом. Запись режима отбеливания и отваривания. Приготовление специального состава и обработка внутренней части котлов с целью предупреждения возникновения коррозии.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, регулирующих устройств, применяемых контрольно-измерительных приборов и защитных приспособлений различных систем, правила ухода за ними; виды и взаимодействие химических материалов с

различными видами волокон; ассортимент обрабатываемой продукции; технологический режим расшлихтовки, отбеливания и отваривания; рецептуру, способы приготовления и концентрацию растворов; требования, предъявляемые к качеству продукции; порядок отбора проб.

§ 152. ОТВАРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отваривания пряжи в трикотажном производстве, трикотажного полотна, чулочно-носочных изделий в варочных аппаратах, котлах, барках, чанах, в машинах и установках в соответствии с технологическим режимом. Ведение процесса отваривания хлопка, пряжи, ткани, мотков шелка под руководством отварщика более высокой квалификации в отварочных проходных аппаратах, котлах, барках, в том числе в механических жгутовых барках, варочных агрегатах различных систем, в соответствии с технологическим режимом. Участие в подготовке обслуживаемого оборудования к отварке продукции. Транспортирование продукции и химических материалов в установленное место. Приготовление растворов для отваривания, загрузки продукции. Заправка ткани в обслуживаемую машину, доведение раствора до уровня, требуемого технологическим режимом отварки, и регулирование его в процессе отварки. Наблюдение за натяжением ткани и контроль за процессом отварки. Предупреждение запутывания петель ткани или мотков пряжи. Промывка пряжи и ткани. Отбор проб для проверки концентрации рабочих растворов. Выгрузка продукции после отваривания. Проверка исправности обслуживаемого оборудования, его чистка и смазка.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием и регулирующими устройствами, применяемыми контрольно-измерительными приборами; ассортимент обрабатываемой продукции; технологический режим обработки каждого вида продукции; нормы и правила заправки, укладки, загрузки и выгрузки отвариваемой продукции; рецептуру и концентрацию применяемых растворов; нормы расхода химических материалов; требования, предъявляемые к качеству отваренного хлопка, пряжи, ткани, мотков шелка; методы определения концентрации растворов; правила управления подъемными механизмами.

§ 153. ОТВАРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отваривания пряжи, ткани, мотков шелка, хлопка в варочных аппаратах, котлах, барках, чанах, в механических жгутовых барках, отварочных агрегатах, отварочных проходных аппаратах и красильно-роликовых машинах в соответствии с технологическим режимом отварки. Сшивка ткани. Приготовление отварочного раство-

ра в соответствии с заданной рецептурой. Обеспечение температуры, концентрации и уровня раствора в отварочной ванне. Загрузка, заправка отвариваемого материала в аппарат, барку, котел согласно требованиям технологии. Контроль за правильностью закладки отвариваемого материала в котел (барку). Наблюдение за процессом отваривания. Регулирование технологического процесса по показателям контрольно-измерительных приборов и результатам анализа. Обеспечение периодичности смены направления циркуляции растворов. Запись ведения процесса отварки в соответствующем журнале. Переключение направления циркуляции или спуск отработанных растворов. Управление подъемными механизмами. Проверка исправности применяемых контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств и спусковых отверстий. Промывка пряжи, ткани, изделий. Выгрузка продукции из барок вручную и их укладка, проверка сопроводительной документации. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, применяемыми регулирующими устройствами, контрольно-измерительными приборами и подъемными механизмами; правила укладки пряжи в котлы, барки и выгрузки из них; ассортимент отвариваемых тканей, линейную плотность пряжи, шелка, виды и свойства химических материалов; технологический режим отварки продукции; рецептуру рабочих растворов; нормы расхода химических материалов; порядок ведения записи процесса отварки.

§ 154. ОТДЕЛОЧНИК ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки, ширения, складывания, промеривания тканей на отделочных агрегатах; обработки ткани на отделочном катке, агрегатах для безусадочной отделки ткани; тиснения ворсовой ткани вручную для создания рисунка каракульчи под руководством отделочника ткани более высокой квалификации. Участие в подготовке обслуживаемого оборудования к работе. Транспортирование ткани. Сшивка ткани и ее заправка. Регулирование подачи воды, давления пара, сжатого воздуха, температуры и влажности в соответствии с технологическим режимом обработки ткани. Наблюдение за механизмом накатывания ткани в рулоны, предотвращение появления перекосов, загнутых кромок, вылетов и разрывов ткани по длине. Клеймение концов ткани в процессе работы. Нанесение контрольных меток на обрабатываемую ткань для контроля технологической усадки. Проверка длины штапа, ширины, влажности, внешнего вида и усадки ткани. Снятие и укладка ткани в установленное место. Чистка обслуживаемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации, наладки и ухода за ними; ассортимент ткани, виды отделки; порядок заправки ткани и прокатки ее через валы и катки, ширину ткани согласно государственному стандарту; факторы, влияющие на усадку ткани; технологические режимы обработки ткани; требования, предъявляемые к качеству отделки ткани; периодичность проведения чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 155. ОТДЕЛОЧНИК ТКАНИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обработки ткани на отделочных машинах, агрегатах для безусадочной отделки; отделка ворсовой ткани путем запарки и прессования в соответствии с технологическим режимом для создания рисунка каракульчи. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Подбор ткани по длине и артикулам. Заправка ткани. Подъем нажимных катков при помощи гидравлического насоса и прокатка ткани между валами. Регулирование давления воды в коммуникациях и температуры в секциях увлажнительной камеры, натяжения ткани. Наблюдение за работой системы автоматики, гидравлического насоса, за прохождением ткани в обслуживаемых машинах, агрегатах. Контроль скоростного режима работы обслуживаемых машин, агрегатов. Наладка автоматики улавливания кромки ткани на ширильной машине и других автоматических регулирующих устройств. Настройка усадочных машин на получение заданного процента технологической усадки. Разогрев усадочных машин до установленной температуры и обеспечение заданного давления. Контроль за качеством сшивки и обработки ткани, работой самоклада. Регистрация и учет готовой продукции.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; способы наладки приборов автоматического регулирования и технического контроля; схему управления агрегатом, ассортимент обрабатываемых тканей; факторы, влияющие на величину усадки; приемы и правила заправки обслуживаемого оборудования; правила регулирования давления валов обслуживаемых машин, управления гидравлическим насосом; технологические режимы отделки тканей; нормы влажности, давления пара на усадочной машине и сушильных барабанах; скорость прохождения ткани; требования, предъявляемые к качеству ткани; периодичность чистки обслуживаемого оборудования и смазки трущихся поверхностей.

§ 156. ОТЖИМЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Отжим сырья, пряжи, ткани, нетканого и трикотажного полотна, изделий на центрифугах, машинах различных систем. Заправка в обслуживаемые машины, центрифуги обрабатываемой продукции, наблюдение за процессом и качеством отжима или отсоса, контроль за работой механизмов. Обеспечение необходимой степени (времени) отжима и скорости прохождения ткани в соответствии с установленным режимом. Выгрузка продукции из обслуживаемых машин, центрифуг. Промывка обслуживаемого оборудования при смене цвета обрабатываемой продукции; транспортирование продукции в установленное место. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; ассортимент и виды сырья, пряжи, ткани, нетканого и трикотажного полотна, изделий; допустимую загрузку обслуживаемых центрифуг, машин; технологический режим отжима; требования, предъявляемые к качеству отжима.

157. ОЧЕСЫВАЛЬЩИК БАРАБАНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Очесывание главного и съемного барабанов чесальных машин валиком вручную или с применением пневматических устройств в соответствии с установленным режимом. Подготовка чесальных машин к очесыванию, снятие шляпочного очеса, установка чистительного валика. Подготовка чесальных машин к работе после очесывания. Сбор очесов с разделением по видам и сортировкам, транспортирование их и сдача.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и системы пневматического очесывания, правила эксплуатации и ухода за ними; технологический режим очесывания; виды, сорта и нормы выхода очесов.

§ 158. ПАНТОГРАФИСТ

3-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на вал при помощи пантографа контура и штрифа платочных несложных четырехвальных рисунков с 4-5 цинковых листов. Подбор валов, установка их на пантографную машину. Нагрев валов и покрытие их мастикой. Укрепление цинкового листа на столе пантографной машины. Установка алмазов к валу при построении раппорта в полный уступ и выступ. Разметка раппорта делительным колесом. Контроль за правильным положением вала на пантографной машине. Смена цинковых листов. Снятие награвированного вала с пантографной машины, сборка и разборка ее.

Должен знать: устройство пантографной машины, правила ухода, сборки и разборки машины; приемы гравирования, построения рисунка и раппорта; правила разметки раппорта; требования, предъявляемые к качеству гравирования валов.

§ 159. ПАНТОГРАФИСТ

4-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на вал при помощи пантографа несложных одновальных рисунков с 6-9 цинковых листов с уступом 1/2 раппорта с несложными полутонами и накладками, контура и штрифа в платочных четырехвальных рисунках. Подбор валов. Установка валов на пантографную машину, их подогрев и покрытие мастикой. Установка алмазов к валу *при построении раппорта в полный уступ и выступ.*

Должен знать: устройство пантографной машины, правила ухода за ней; приемы гравирования; правила построения рисунка и раппорта; требования, предъявляемые к разметке раппорта и положению вала.

§ 160. ПАНТОГРАФИСТ

5-й разряд

Характеристика работ. Гравирование на вал при помощи пантографа рисунков портретного и картинного характера с различными полутонами и накладками, контура и штрифа в сложных платочных, типа турецких, каймовых рисунках. Подбор валов, установка их на пантографную машину. Подогрев валов, покрытие их мастикой. Контроль за качеством гравирования, соблюдение технологии гравирования.

Должен знать: устройство пантографной машины, правила ухода за ней; приемы и способы гравирования; правила построения рисунков и раппортов; приемы разметки раппорта.

§ 161. ПАТРОНИСТ РИСУНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение патрона по рисунку для одноосновных и одноуточных жаккардовых тканей и изделий с базовыми переплетениями (полотняное, саржевое, сатиновое, атласное); программирование рисунка для кружевного производства. Расчет канвовой бумаги, патрона и рисунка по расчету заправок. Перенесение контуров узора с рисунка на патрон. Закрашивание фона узора на канвовой бумаге с изображением различных переплетений. Проверка изготовленного патрона и исправление допущенных ошибок.

Должен знать: виды базовых переплетений; ассортимент вырабатываемых жаккардовых тканей и изделий; особенности патронирования рисунка; пороки тканей или изделий из-за ошибок патронирования.

§ 162. ПАТРОНИСТ РИСУНКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение патрона для многослойных и многоуточных жаккардовых тканей и изделий с разнообразными крупнораппортными переплетениями. Расчет канвовой бумаги, патрона, рисунка в соответствии с расчетом заправок. Перенесение контуров узора с рисунка на патрон. Изображение различных переплетений путем закрашивания фона узора на канвовой бумаге. Исправление допущенных ошибок при изготовлении патрона.

Должен знать: виды различных переплетений; особенности патронирования рисунка для каждого вида полотна, тканей и изделий; расчет патрона и последовательность патронирования рисунка любой степени сложности; пороки тканей или изделий от неправильного выбора переплетения и ошибок при патронировании.

§ 163. ПОВЕРЯЛЬЩИК ВЕРЕТЕН

3-й разряд

Характеристика работ. Поверка веретен прядильных и крутильных машин под руководством поверяльщика веретен более высокой квалификации. Снятие початков и кольцевых планок, удаление намотов с веретен. Выемка и чистка веретен, гнезд и втулок. Выкачка отработанного масла и заливка гнезд свежим маслом. Чистка и протирка кольцевых планок, колонок, колец, разделителей и установка их на обслуживаемую машину. Вытаскивание использованных и вставка новых фитилей в самосмазывающиеся кольца. Чистка и поверка натяжных роликов тесьмы. Установка нитепроводников с помощью шаблонов и отвесов. Участие в заправке обслуживаемой машины, ее пуск. Сбор и транспортирование отходов.

Должен знать: устройство и конструкцию обслуживаемых машин и веретен, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; способы выполнения работ по заливке веретен маслом, поверке натяжных роликов тесьмы, веретен и установке нитепроводников; виды масел, применяемых при заливке веретен, требования, предъявляемые к качеству масел.

§ 164. ПОВЕРЯЛЬЩИК ВЕРЕТЕН

4-й разряд

Характеристика работ. Поверка веретен прядильных и крутильных машин. Сборка обслуживаемых машин для работы. Поверка веретен и установка нитепроводников с помощью шаблонов и отвесов. Сдача обслуживаемой машины после окончания работы по заливке и поверке веретен.

Должен знать: технологические режимы и графики поверки и заливки веретен; правила выполнения работ по заливке веретен, поверке натяжных роликов тесьмы и веретен и установке нитепроводников.

§ 165. ПОВЕРЯЛЬЩИК РАЗВОДОК

3-й разряд

Характеристика работ. Подготовка чесальных, гребнечесальных, ленточных, ровничных машин к поверке разводок их рабочих органов под руководством поверяльщика разводок более высокой квалификации. Установка разводок между рабочими органами обслуживаемых машин. Шлифовка гарнитуры главного и съемного барабанов. Участие в сборке и наладке чесальных, гребнечесальных, ленточных и ровничных машин.

Должен знать: технологические и конструктивные особенности обслуживаемых машин; параметры разводок; виды и нормы отходов.

§ 166. ПОВЕРЯЛЬЩИК РАЗВОДОК

5-й разряд

Характеристика работ. Поверка разводок рабочих органов чесальных, гребнечесальных, ленточных и ровничных машин. Подготовка прядильно-крутильных и пневмомеханических прядильных машин к поверке разводок и нагрузок рабочих органов. Установка разводок и нагрузок между рабочими органами обслуживаемых машин при помощи шаблонов по установленным графикам в соответствии с регламентированными технологическими режимами работы оборудования. Сборка и наладка чесальных, гребнечесальных, ленточных, ровничных, прядильно-крутильных и пневмомеханических прядильных машин после поверки.

Должен знать: технологические и конструктивные особенности чесальных, гребнечесальных, ленточных, ровничных, прядильно-крутильных и пневмомеханических прядильных машин; порядок поверки обслуживаемых машин после ремонта; параметры разводок; способ поверки качества выточенных игл; влияние качества заточки и разводок на качество прочеса и количество отходов; нормы отходов.

§ 167. ПОДБОРЩИК СТАВОК

2-й разряд

Характеристика работ. Подбор для ленточных машин ставок (партий) в соответствии с количеством сложений и установленным весом ставки. Взвешивание паковок ленты. Отбраковка паковок по массе. Ведение учета подобранных ставок и отбракованных паковок. Обеспечение своевременного подбора ставок (партий) и бесперебойной работы ленточных машин.

Должен знать: правила взвешивания паковок и подбора ставок; установленную массу паковок и ее допустимые отклонения; смески для подбора ставок по видам ленты; влияние неправильного подбора ставок (партий) на качество ленты, ровницы, пряжи; устройство весов и правила пользования ими.

§ 168. ПОЛИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Полирование ниток (без лощения), шпагата и других крученых изделий на полировочной машине под руководством полировщика более высокой квалификации. Наполнение ванн шлихтой и водой. Смена катушек, бобин на шпулярнике. Надевание мотков ниток на валики полировочной машины, наблюдение за работой машины, ликвидация обрывов ниток, шпагата и других крученых изделий. Снятие наработанных съемов.

Должен знать: устройство полировочной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; требования, предъявляемые к качеству полированных ниток, шпагата и других крученых изделий; технологический режим полирования ниток, шпагата и других крученых изделий, их размеры и сорта.

§ 169. ПОЛИРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Полирование пряжи, льняных ниток с лощением, шпагата и других крученых изделий на полировочной машине. Приготовление раствора, содержащего воск и другие воскообразные вещества, смачивание мотков ниток. Надевание мотков на валики полировочной машины; наблюдение за работой машины и процессом полирования. Ликвидация обрывов; контроль за количеством и качеством наносимого раствора. Проводка шпагата и других крученых изделий через полировочную машину. Соблюдение разгона катушек или бобин в шпулярнике. Наблюдение за правильностью натяжения и намотки съема. Регулирование подачи пара и контроль степени отжима шлихты с помощью контрольно-измерительных приборов. Снятие и заправка съема. Прием шпагата и других крученых изделий по сорту и размеру. Сдача отходов. Участие в приеме полировочной машины из ремонта; уход за машиной.

Должен знать: устройство полировочной машины и применяемых контрольно-измерительных приборов, правила эксплуатации и ухода за ними; периодичность чистки полировочной машины и смазки трущихся поверхностей; виды, цвета и линейную плотность пряжи; размеры и сорта шпагата и других крученых изделий; технологический режим обработки изделий и требования, предъявляемые к их качеству; рецептуру шлихты, наносимого раствора; способы определения качества шлихты и ее компонентов; нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 170. ПОЛИРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Полирование пряжи на полировочной машине. Заправка основы или бобин. Ликвидация обрывов. Обеспечение пра-

вильности намотки, натяжения нитей. Заполнение емкостей шлихтой и парафином. Равномерное распределение нитей на направляющих и рифленых валиках и заправка их на пустые флянцевые катушки приемной рамки. Обеспечение необходимого количества и качества шлихты, поверхности парафинового вала. Своевременная замена отработанной шлихты. Транспортирование отходов.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; сорта пряжи, ее линейную плотность и основные свойства; рецептуру и качество шлихты; температуру шлихты и поверхности парафинового вала.

§ 171. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

4-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр, наладка обслуживаемых простых и средней сложности машин, агрегатов, каландров в соответствии с установленным графиком; заправка, перезаправка и осуществление пробных работ и испытаний по указанию мастера; устранение неполадок и дефектов, проведение текущего ремонта, подготовка к сдаче и участие в приеме обслуживаемого оборудования после проведения среднего и капитального ремонта. Наблюдение за ходом технологического процесса на комплекте (участке), за состоянием подшипников, работой контрольно-измерительных приборов, нормальным натяжением и состоянием ремней, тросов, цепей, болтовых, шпоночных, клиновидных и других соединений. Проверка исправности ограждений. Контроль и обеспечение комплекта (участка) сырьем, полуфабрикатами, вспомогательными материалами, тарой и другими материалами. Контроль качества продукции и устранение причин, понижающих ее качество. Контроль за технологическим режимом обработки и рецептурой приготовления растворов. Соблюдение установленного скоростного режима работы обслуживаемого оборудования. Расстановка рабочих по рабочим местам. Ведение учета простоев обслуживаемого оборудования и причин их возникновения.

Должен знать: устройство, способы наладки обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; технологический процесс обработки волокна, выработки и отделки тканей на обслуживаемом оборудовании; ассортимент изделий; правила сдачи и приема обслуживаемого оборудования из среднего, капитального ремонта; периодичность профилактического осмотра, среднего и капитального ремонта обслуживаемого оборудования; правила заправки и перезаправки обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, материалов и деталей; виды и нормы отходов; основные технико-экономические показатели работы комплекта (участка).

Примеры работ

Хлопчатобумажное производство.

1. Каландры ширильные.

2. Машины, не входящие в агрегаты: опальные, отжимные, промывные, сушильные.

3. Машины резальные.

4. Оборудование дублировочное, мерильно-браковочное, складальное.

Льняное производство.

1. Агрегаты газоопальные.

2. Каландры, плюсовки.

3. Машины газоопальные, промывные, пропиточные, ширильные, сушильные.

4. Оборудование мерильно-браковочное, складально-мерильное.

Шерстяное производство.

1. Машины промывные, отжимные, опальные; промывные заварные линии, кроме машин для технических сукон, машин для специальных видов отделки, промывных заварных линий (типа ЛМ, ЛПЖ, ЛПЗ).

2. Машины сухой отделки (кроме сушильно-ширильных, стригальных и ворсовальных).

3. Оборудование мерильно-браковочное, складально-дублировочное.

Шелковое производство.

1. Машины зрельно-запарного участка.

2. Машины отжимно-сушильные и раскладочные.

3. Машины мерильно-браковочные, сортировочно-варочные, складально-дублировочные и увлажнительные.

4. Машины бердомоечные.

Шелкомотальное производство.

1. Оборудование цехов сортировочного и обработки отходов.

2. Сушилки, коконосушилки.

Производство текстильной галантереи.

1. Оборудование каландровое, мерильное, мерильно-браковочное, промывное, сушильное.

2. Машины вышивальные "Пантограф" без механического привода.

Пенькоджутовое производство.

1. Каландры отделочные и катки.

2. Машины бумагорезальные, мерильно-складальные, резальные, угароочищающие, мяльные.

Производство ваты.

1. Машины браковочно-мерильные.

2. Машины расфасовочного цеха.

Производство нетканых материалов.

1. Каландры ширильные.

2. Машины, не входящие в агрегаты: опальные, отжимные, промывные.

3. Накатные машины.

§ 172. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

5-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр, наладка обслуживаемых средней сложности машин, автоматов, агрегатов, линий, аппаратов, станков и другого обслуживаемого оборудования в соответствии с установленным графиком; заправка, перезаправка, осуществление пробных работ и испытаний по указанию мастера, устранение неполадок и дефектов. Проведение текущего ремонта, подготовка к сдаче и участие в приеме оборудования после проведения среднего и капитального ремонта. Наблюдение за состоянием ограждений, контрольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов. Расстановка рабочих по рабочим местам и руководство их работой. Соблюдение установленного скоростного режима работы обслуживаемого оборудования, технологических параметров, рецептуры приготовления растворов и хода технологического процесса; контроль и обеспечение комплекта (участка) всем необходимым для работы. Контроль качества выпускаемой продукции и устранение причин, вызывающих его снижение. Ведение учета простоев обслуживаемого оборудования по причинам их возникновения. Прием обслуживаемого оборудования после технического обслуживания, чистки и смазки трущихся частей. Прием и сдача отходов производства.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и принцип работы обслуживаемого оборудования, способы его наладки, правила ухода за ним; назначение применяемых регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов; технологический процесс обработки волокон, изделий из них, выработки и отделки тканей, сетеизделий и нитей; нормы расхода красителей и химических материалов; скоростные режимы работы обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству сырья, материалов, деталей, вырабатываемой продукции; заправочные и технологические карты на вырабатываемый ассортимент; правила обращения с химическими материалами; рациональные приемы и методы труда; порядок составления дефектных ведомостей, сдачи и приема обслуживаемого оборудования из среднего и капитального ремонта, периодичность профилактического осмотра оборудования; виды и нормы отходов; правила учета простоев обслуживаемого оборудования.

Примеры работ

Хлопчатобумажное производство.

1. Агрегаты разрыхлительно-очистительные.

2. Аппараты, агрегаты и линии аппретурные, мерсеризационные (кроме бесцепных), пропиточные, белильные (кроме непрерывного беления), красильные, зрельные, стабилизационные, сушильно-ширильные, отделочные.

3. Машины чесальные (кроме высокопроизводительных) по переработке отходов приготовительного цеха аппаратного прядения, цеха фильтров.

4. Машины тростильные, мотальные, узловязальные, сновальные, шлихтовальные (кроме многобарабанных), полировочные.

5. Машины ворсовальные, ворсорезные, стригальные, бахромные типа "Рашель", этикетные, уборочные, намоточные, полуавтоматы катушечные, упаковочные.

6. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Льняное производство.

1. Агрегаты смесительные.

2. Агрегаты, линии для беления, крашения и пропитки; аппретурно-отделочные и стабилизационные линии.

3. Машины мотальные, раскладочные, сновальные, шлихтовальные, узловязальные, стригальные, чесальные (кроме высокопроизводительных).

4. Оборудование варочное, мастерских по изготовлению шаблонов.

5. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Шерстяное производство.

1. Агрегаты первичной обработки шерсти.

2. Машины смесового отдела (включая поточные линии) и разработки искусственной шерсти, трепальные для разработки отходов, угароочищающие, механизированные лабазы.

3. Машины чесальные (кроме высокопроизводительных), тростильные (кроме типа ASI и AES), мотальные, уточномотальные, узловязальные, сновальные, шлихтовальные.

4. Машины бахромонамоточные, ворсовальные, печатные, зрельные, карбонизационные, мокрой отделки (кроме промывных), промывные для технических сукон, промывные заварные линии типа ЛМ, ЛПЖ, ЛЗП, суконовальные, сушильно-ширильные, декатировочные, стригальные.

5. Агрегаты и машины для специальных видов отделки (несминаемой малоусадочной, антимольной и др.).

6. Аппараты, агрегаты и барки красильные различных марок, реакторы для разварки красителей.

7. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Шелковое производство.

1. Машины штапелирующие, мотальные, тростильные, узловязальные, шлихтовальные, сновальные, ламелеодевальные, газоопальные, стри-

гальные, чистильные, горизонтальные печатные различных марок, кругло-печатные.

2. Оборудование красильных и аппретурных цехов.

3. Производство авровых тканей: перегонные, авроперевязочные, расправочные, авербандные машины.

4. Оборудование мастерских по изготовлению шаблонов.

5. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Шелкомотальное производство.

1. Машины конвейерные для централизованной запарки коконов.

2. Машины перемоточные, вакуум-аппараты.

3. Станки механические кокономотальные.

Трикотажное производство.

1. Автоматы круглочулочные одно- и двухсистемные всех классов (кроме круглочулочных, оснащенных механизмами узорообразующими или для образования цветных поперечных полос, круглочулочных 28 класса и выше).

2. Машины тростильные, мотальные, сновальные, круглоластичные, кругловязальные всех систем и классов (кроме кругловязальных жаккардовых, кругловязальных с электронным программным управлением, кругловязальных многосистемных высокоскоростных), овальные, плосковязальные, оборотные, стригальные, отделочные для искусственного меха, шлифовальные.

3. Оборудование красильно-отделочное (кроме оборудования с электронным программным управлением).

4. Оборудование швейно-кеттельное для чулочного производства.

Валяльно-войлочное производство.

1. Аппараты красильные.

2. Машины приготовительного цеха, чесальные, валяльные, основообразовательные, свойлачивающие, катальные, пушильные, отделочные, сушильные, протравные, стригальные.

3. Полуавтоматы для очистки головок и голенищ валяной обуви.

Производство текстильной галантереи.

1. Агрегаты аппретурные.

2. Машины "Рашель" с количеством гребенок до 4, вышивальные.

3. Машины белильных и красильных цехов, кроме красильных аппаратов, находящихся под давлением, роликовые аппретурные.

4. Машины вышивальные "Пантограф" с механическим приводом.

5. Оборудование агромантное, бахромное, басонное, гардинно-вязальное, кружевовязальное, уточновязальное, мотальное, уточно-перемоточное, навивальное, оборотное, плетельное, сновальное, тростильное, шпульное.

6. Станки ручные, ткацкие.

7. Флок-машины.

Пенькоджутовое производство.

1. Аппараты пропиточные.

2. Агрегаты смешивающие.

3. Машины веревочные, канатосвивальные, клубочные (крестомотальные), полировочные, раскладочные, развивальные, сновально-шлихтовальные, стригальные, стационарные канатовьющие, чесальные (кроме высокопроизводительных).

4. Станки проборные с полумеханическим пассетом.

Производство ваты.

1. Агрегаты разрыхлительные.

2. Машины трепальные, чесальные (кроме высокопроизводительных).

3. Машины приготовительного, химического цехов, цеха ватных фильтров.

Производство нетканых материалов.

1. Машины сновальные.

2. Аппараты, агрегаты и линии красильные, аппретурные, пропиточные, зрельные, белильные (кроме непрерывного беления), стабилизационные, сушильно-ширильные, отделочные.

3. Машины ворсовальные, стригальные, печатно-отделочные искусственного меха.

Сетевязальное производство.

Красильное и отделочное оборудование.

§ 173. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

6-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр, наладка обслуживаемых сложных автоматов, аппаратов, агрегатов, машин, станков, линий и другого оборудования в соответствии с установленным графиком. Заправка, перезаправка и осуществление пробных работ и испытаний по указанию мастера, устранение неполадок и дефектов, составление дефектной ведомости, подготовка к сдаче и участие в приеме обслуживаемого оборудования после проведения среднего и капитального ремонта, прием оборудования после смазки и чистки, самостоятельная смазка трущихся частей, проведение текущего ремонта машин, станков, агрегатов, автоматов и другого обслуживаемого оборудования. Расстановка рабочих по рабочим местам и руководство их работой, контроль за обеспечением комплекта (участка) всеми необходимыми материалами, сырьем, полуфабрикатами для выполнения работы. Контроль качества выпускаемой продукции и устранение причин, вызывающих его снижение. Контроль за соблюдением технологических параметров, режимов работы, рецептурой приготовления растворов. Наблюдение за ходом технологического процесса и состоянием применяемых кон-

трольно-измерительных приборов, автоматических устройств и механизмов. Ведение учета простоев обслуживаемого оборудования и причин их возникновения.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемых машин, автоматических устройств и механизмов; кинематические и электрические схемы, способы наладки обслуживаемого оборудования; технологический процесс обработки всех видов волокна, полуфабрикатов, выработки и отделки всех типов тканей, сетного полотна, войлочных изделий на обслуживаемом оборудовании; правила сортировки и разбраковки сырья, полуфабрикатов, готовой продукции; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; ассортимент изделий; правила сдачи и приема обслуживаемого оборудования из ремонта; рациональные приемы работы; виды и нормы отходов; правила учета простоев обслуживаемого оборудования; навыки слесарного дела, необходимые для выполнения текущего ремонта и наладки обслуживаемого оборудования.

Требуется среднее профессиональное образование.

Примеры работ

Хлопчатобумажное производство.

1. Автоматы мотальные, уточно-перемоточные, намоточные, клубочные.

2. Аппараты красильные для крашения волокна под давлением.

3. Поточные линии "кипа-лента".

4. Агрегаты и линии для непрерывной расшлихтовки, отварки и беления тканей, бесцепные мерсеризационные, сушильно-ширильные "Элитекс", "Текстима", белосушильные.

5. Машины штапелирующие, ленточные, лентосоединительные, холстовытяжные, ровничные, прядильные всех систем, прядильно-крутильные, крутильные, волокно-усадочные, многобарабанные шлихтовальные, многозевные ткацкие, ткацко-вязальные "Метап", цилиндрические печатные, ротационные фотофильмпечатные.

6. Оборудование разрыхлительно-трепальное, чесальное высокопроизводительное, гребнечесальное.

7. Станки ткацкие.

Льняное производство.

1. Автоматы мотальные, уточно-перемоточные.

2. Агрегаты и линии для специальной отделки.

3. Аппараты для беления и крашения под давлением.

4. Линии поточные для подготовки волокна к смешиванию.

5. Машины ленточные, ровничные, прядильные всех систем, крутильные, тростильные, крутильно-тростильные, многобарабанные, шлихтовальные, фотофильмпечатные, фотокопировальные, льночесальные, гребнечесальные, чесальные высокопроизводительные.

6. Машины и линии печатные со зрельником.

7. Станки ткацкие.

Шерстяное производство.

1. Автоматы чесальные, красильные, работающие под давлением.

2. Автоматы мотальные и уточно-перемоточные.

3. Агрегаты иглопробивные, моечно-экстракционные "Совер", сушильные для технических сукон "Тунэ-Эурика", чесально-ленточные.

4. Декатиры автоклавные.

5. Линии печатные, клеевые, красильные, аппретурные при выработке ковров.

6. Машины печатные с сетчатыми шаблонами, лентоштапелирующие, гребнечесальные, ленточные, ровничные, прядильные всех систем, прядильно-крутильные, тростильные типа ASI и AES, крутильные, крутильные двойного кручения, бахромокрутильные, гладильно-сушильные, термостабилизационные в ковровом производстве, вязальные, вязально-прошивные, прошивные и вязально-прошивные с жаккардовой машиной при выработке ковров; чесальные высокопроизводительные (типа CS-412A, CS-611-55, Ч-210-Ш, CS-643 и аналогичные); резальные высокопроизводительные для разрезания двойного полотна.

7. Станки ткацкие.

8. Проборный автомат типа Бармар-Кольман.

Шелковое производство.

1. Аппараты чесальные, плюсовочно-запарные для крашения ткани, пряжи, волокна под давлением.

2. Автоматы мотальные, уточно-перемоточные, головочные, гильзовые намоточные, для укладки швейных ниток в тару, полуавтоматы импортного и отечественного производства.

3. Линии и агрегаты отварки, релаксации, промывки, обезвоживания, сушки, стабилизации в различных сочетаниях, несминаемой отделки.

4. Машины лентоштапелирующие, ленточные, гребнечесальные, круглочесальные, крутильные, ровничные, прядильные всех систем, прядильно-крутильные, бобинажные сновальные типа ЗАС-180, "Бенингер", шлихтовальные машины ШБ-9-ШЛ 1/1, ШБ-9-ШЛ 2, крестомотальные, плоскопечатные при печатании свыше шести рисунков, ротационные фотофильмпечатные с круглыми шаблонами, каландры, зрельники фирмы "Шторк", "Текстима", "Ариоли", сушильно-ширильные стабилизационные фирмы "Элитекс", "Вакаяма", ткацко-вязальные "Метап".

5. Станки ткацкие.

Шелкомотальное производство.

1. Машины коконозапарочные.

2. Оборудование растрясочное.

3. Станки автоматические кокономотальные.

Трикотажное производство.

1. Автоматы: круглочулочные многосистемные, двухсистемные с механизмами узорообразующими или для образования цветных поперечных полос, круглочулочные 28 класса и выше, круглочулочные всех систем и классов, оснащенные специальными механизмами и устройствами для автоматического закрытия мыска и для контроля и регулирования технологических параметров изготовления чулочно-носочных изделий; швейные в чулочно-носочном производстве, плосковязальные; овально-карусельного типа.

2. Автоматы мотальные.

3. Линии промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационные, линии для беления и сушки трикотажного полотна, линии для расправки, отжима, сушки и каландрирования.

4. Машины крутильные, чесально-ворсовальные, плосковязальные оборотные жаккардовые типа "Лиум", плосковязальные коттонные всех классов с программным управлением для выработки верхнего трикотажа, кругловязальные жаккардовые, кругловязальные с электронным программным управлением, кругловязальные многосистемные высокоскоростные.

5. Машины основовязальные.

6. Оборудование красильно-отделочное с электронным программным управлением.

Валяльно-войлочное производство.

1. Аппараты чесальные, красильные, работающие под давлением.

2. Машины двоильно-ленточные.

3. Оборудование вулканизации валяной обуви.

Производство текстильной галантереи.

1. Автоматы мотальные и уточно-перемоточные.

2. Аппараты красильные, работающие под давлением, красильно-роликовые.

3. Зрельники и запарные машины.

4. Машины автоматические челночно-вышивальные всех моделей и марок.

5. Машины и агрегаты сушильно-ширильно-стабилизационные.

6. Машины плоскопечатные.

7. Машины основовязальные.

8. Оборудование крутильное.

9. Станки ткацкие и лентоткацкие.

Пенькоджутовое производство.

1. Автоматы уточно-перемоточные.

2. Машины ленточные, ровничные, прядильные всех систем, крутильные, чесальные высокопроизводительные.

3. Станки ткацкие.

Производство ваты.

1. Машины однопроцессные трепальные, чесальные высокопроизводительные.

Производство нетканых материалов.

1. Агрегаты всех видов: иглопробивные, клеевые, чесально-вязальные.

2. Машины вязально-прошивные всех видов и типов.

3. Зрельники типа фирмы "Ариоли".

4. Линии для непрерывного беления, промывочные, печатные, сушильно-ширильно-стабилизационные, ворсовальные.

5. Машины фотофильмпечатные, сушильно-ширильные типа "Текстима".

Сетевязальное производство.

Сетевязальное оборудование.

§ 174. ПОМОЩНИК МАСТЕРА

7-й разряд

Характеристика работ. Профилактический осмотр, контроль, наладка, настройка и регулирование обслуживаемых особо сложных приборов, автоматов, аппаратов, агрегатов, машин, станков, линий с автоматическим регулированием параметров технологического процесса, оснащенных мониторами, автоматическими пультами управления и электронными приборами. Контроль за соблюдением технологических параметров и режимов работы, за работой электронного табло, фотоэлементов и электроблокировки. Ремонт вспомогательной аппаратуры и оснастки. Наблюдение за работой и состоянием электронных контрольно-измерительных приборов, устройств и механизмов. Обеспечение синхронности работы отдельных обслуживаемых машин и механизмов. Контроль качества выпускаемой продукции и устранение причин, вызывающих его снижение. Осуществление пробных работ и испытаний по заданию мастера. Ведение учета простоев. Настройка и регулирование автоматической правки утка, электронных муфт. Установка режима работы нитеочистителя. Контроль за работой автосъемников. Шлифовка металлических частей корпуса форсунок и раклей. Набор на компьютере программы по выработке изделий. Проработка рисунка по заданию художника. Расчет и корректирование длины изделия.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемых автоматов, аппаратов, агрегатов, машин, станков, линий, автоматических и электронных устройств и механизмов, приборов, их кинематические и электрические схемы; приемы и способы наладки обслуживаемого оборудования; циклограммы параметров работы, точные допуски параметров наладки обслуживаемого оборудования; систему проведения технического обслуживания и ремонта оборудования; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; ассортимент изделий, принцип расчета и получения ри-

сунка, виды переплетений; приемы набора и изменения рисунка на компьютере; правила эксплуатации обслуживаемого оборудования.

Требуется среднее профессиональное образование.

Примеры работ

Хлопчатобумажное производство.

1. Автоматы мотальные типа "Аутоконер".

2. Машины прядильные, оснащенные автосъемником; крутильные двойного кручения.

3. Линии бесцепные мерсеризационные, сушильно-ширильные типа "Элитекс", "Текстима".

4. Оборудование гребнечесальное.

5. Станки ткацкие, ткацко-вязальные "Метап".

6. Машины ротационные фотофильмпечатные.

Льняное производство.

1. Льночесальные машины и агрегаты.

2. Ленточные машины типа ЛЛ-1-2-3-4-4, 2ЛЧ-1-ЛО, ЛЧ-2-ЛО.

3. Чесальные высокопроизводительные машины типа Ч-600-М.

4. Ровничные машины типа Р-216-Л, Р-216-ЛО.

5. Прядильные машины всех систем.

6. Станки ткацкие бесчелночные типа СТБ с жаккардовой машиной и накопителем утка, станки типа АТПР, Зульцер-Рюти.

7. Линии и автоматы для специальной отделки, беления и крашения под давлением.

8. Машины и линии фотокопировальные, фотофильмпечатные, печатные со зрельником.

Шерстяное производство.

1. Аппараты красильные с автоматическим регулированием технологического процесса.

2. Автоматы мотальные типа "Савио", "Мурато".

3. Агрегаты иглопробивные типа "Хантер", моечно-экстракционные типа "Совер", сушильные для технических сукон "Тунэ-Эурика".

4. Декатиры автоклавные типа "Декаклав", "Нинки", "Драбент".

5. Линии непрерывного крашения волокна "Фляйснер", несминаемой отделки "Амдес", "Киото".

6. Машины кардочесальные "Фор", ленточные "ФОР", гребнечесальные "Текстима", прядильные типа "Коньютекс", прядильно-крутильные, крутильные двойного кручения, гладильно-сушильные типа "Фляйснер", для фиксации ткани "Контипресс", ковровязальные "Лирофлор", печатные с сетчатыми и ротационными шаблонами, ровничные типа "Савио".

7. Станки ткацкие.

Шелковое производство.

1. Автоматы мотальные типа "Мурато".

2. Машины ленточные типа "Версаматик", крутильные типа КЭ-160-Ш двойного кручения, ровничные типа "Ровематик", прядильные, тростильно-крутильные, бобинажно-перегонные типа БП-260В, ВП-340020, сортировочно-трепальные типа "ОПТО-7".

3. Машины плоскопечатные, ротационные фотофильмпечатные с круглыми шаблонами.

4. Линии сушильно-ширильно-стабилизационные фирмы "Элитекс", "Вакаяма".

5. Станки ткацкие типа СТБ, Зульцер-Рюти, рапирные ткацкие, пневморапирные, гидравлические пневматические всех систем, ткацко-вязальные "Метап".

Трикотажное производство.

1. Автоматы плосковязальные, круглочулочные высоких классов (28-34), обладающие скоростью более 220 об/мин, вырабатывающие чулочно-носочные изделия законченным циклом, швейные высокопроизводительные.

2. Машины коттонные всех классов с программным управлением для выработки верхнего трикотажа, кругловязальные жаккардовые, кругловязальные с электронным программным управлением, кругловязальные многосистемные высокоскоростные, основовязальные.

3. Оборудование красильно-отделочное с электронным программным управлением. Отделочные линии.

Производство текстильной галантереи.

1. Оборудование плетельное.

2. Машины основовязальные.

3. Машины и агрегаты сушильно-ширильно-стабилизационные.

4. Станки ткацкие, льноткацкие.

Производство нетканых материалов.

1. Агрегаты для получения нетканых материалов способом термоскрепления.

2. Линии печатные, сушильно-ширильно-стабилизационные.

3. Машины фотофильмпечатные.

§ 175. ПРЕССОВЩИК ВОЛОКНА

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование чесаного волокна и очесов в кипы на паковочном прессе. Подбор очеса и чесаного волокна по номеру, сорту и цвету для упаковки. Транспортирование волокна к паковочнрму прессу. Подготовка и закладка упаковочных материалов. Упаковка и транспортирование прессованных кип в установленное место. Чистка паковочного пресса и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и принцип работы паковочного пресса; виды волокна; правила подбора кип по количеству пачек, размеры и вес кипы; требования, предъявляемые к качеству упаковки кип, и нормы расхода паковочных материалов; способы чистки паковочного пресса и смазки трущихся поверхностей.

§ 176. ПРЕССОВЩИК ВОЛОКНА

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование волокна на прессах различных систем. Наладка прессового оборудования. Распределение волокна между прессами и транспортирование в прессовые камеры. Контроль подбора волокна по цвету и номеру. Контроль качества прессования, маркировки и упаковки кип в соответствии с государственным стандартом. Ведение учета прессованной продукции по видам и номерам.

Должен знать: устройство и принцип работы прессов различных систем, способы наладки и правила ухода за ними; виды волокна, особенности упаковки в зависимости от назначения; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции и государственные стандарты на нее; правила ведения учета готовой продукции.

§ 177. ПРЕССОВЩИК ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование пряжи, шелка-сырца, лент (кроме тяжелых ременных технического назначения), изделий текстильно-галантерейного производства и отходов на механических или гидравлических прессах в кипы и пачки установленного размера и веса. Транспортирование и укладка пряжи, шелка-сырца, лент, изделий текстильно-галантерейного производства, отходов в прессовую камеру. Заготовка упаковочных материалов и заправка их в обслуживаемый пресс. Обвязка, зашивание и взвешивание кип готовой продукции и отходов. Укладка прессованных пачек в накопительные ящики для комплектования кип по партиям. Транспортирование кип. Разгрузка обслуживаемого пресса, его чистка и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; правила упаковки и маркировки кип.

§ 178. ПРЕССОВЩИК ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование тканей, отходов шерсти, химических волокон, ленты, штучных изделий, нетканых материалов, гардинно-

тюлевых и кружевных изделий, лент тяжелых ременных технического назначения, ваты, ватников, готовых мешков, шелковых очесов, отходов трикотажных полотен (оверлочной обрези, лоскута), возвратных волокон, отходов межлекальных выпадов из искусственного меха на механических или гидравлических прессах в кипы и пачки установленного размера и веса по видам и цветам отходов. Изготовление фильтров, прокладок и других деталей технического назначения путем прессования отходов производства на специальных машинах и приспособлениях, их упаковка и взвешивание. Транспортирование продукции к обслуживаемому прессу и загрузка в прессовую камеру вручную или по пневмопроводу. Заправка упаковочного материала в пресс. Обвязка, маркировка, взвешивание кип, разгрузка пресса. Оформление документации. Чистка и уход за обслуживаемым оборудованием.

При подготовке продукции на экспорт - упаковка кип картоном и обшивка.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; размеры и массу кип; ассортимент готовой продукции и отходов; правила маркировки и упаковки подготовленных кип.

§ 179. ПРЕССОВЩИК ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование готовой продукции, возвратных волокон, отходов шерсти в кипы установленного размера и веса на механических или гидравлических прессах различных систем с их наладкой. Проверка исправности обслуживаемых пресса, компрессора, смесителей, контрольно-измерительных приборов. Заправка упаковочного материала в обслуживаемый пресс, распределение продукции и отходов между обслуживаемыми прессами, транспортирование в прессовые камеры. Контроль подбора шерсти по цвету и качеству, прессование до установленной плотности. Разгрузка обслуживаемого пресса. Контроль качества прессования, маркировки и упаковки кип готовой продукции и отходов в соответствии с государственным стандартом. Ведение учета прессованной продукции по видам, качеству, сортам. Чистка обслуживаемых прессов, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и принцип работы прессов различных систем, способы наладки и правила ухода за ними; ассортимент и свойства готовой продукции и отходов, степень пожаро- и взрывоопасности; правила и нормы давления при прессовании; размеры и вес кип, правила их упаковки и маркировки; требования, предъявляемые к качеству упаковки и нормы расхода упаковочного материала; правила ведения учета готовой продукции.

§ 180. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование вручную с матрицы на молеты рисунков на обслуживаемом прессе под руководством прессовщика молетов более высокой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого пресса; технологический процесс прессования на молеты рисунков.

§ 181. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование простых и средней сложности рисунков независимо от вальности с матриц на рельефный молет на обслуживаемом прессе. Подбор стальных цилиндров (молетов). Установка необходимого давления при прессовании в соответствии с характером рисунка. Наколачивание поддержки. Нанесение мастики и травление молета. Срезка поддержки с молета. Точка и шлифование матриц и молетов. Закалка рельефного молета, шлифовка его шеек. Чистка обслуживаемого пресса и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; приемы прессования на молеты простых и средней сложности рисунков; правила закалки молетов.

§ 182. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование сложных рисунков независимо от вальности с матриц на рельефный молет на обслуживаемом прессе. Подбор стальных цилиндров (молетов). Установка необходимого давления при прессовании в соответствии с характером рисунка. Наколачивание поддержки. Прессование молетов для серебристых валов. Нанесение мастики и травление молета. Срезка поддержки с молета. Закалка рельефного молета и шлифование его шеек. Чистка обслуживаемого пресса и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: взаимодействие частей обслуживаемого пресса, правила эксплуатации и ухода за ним, порядок сборки и разборки его; приемы прессования на молеты сложных рисунков независимо от вальности, рисунков на рельефный молет для серебристых валов; способы травления и закалки молетов; способы чистки обслуживаемого пресса и смазки трущихся поверхностей.

§ 183. ПРЕССОВЩИК МОЛЕТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Прессование особо сложных рисунков с матриц на рельефный молет при работе на дивизирной машине. Разбивка рисунков на раппортные линии и фигур по вертикалям и горизонталям. Наколачивание поддержки. Прессование молетов для серебристых валов. Травление контура рисунка на матрицы. Прочерчивание контура фигур. Отбор шестерен, установка их на дивизирной машине и ее наладка. Чистка и смазка дивизирной машины.

Должен знать: устройство дивизирной машины, правила эксплуатации и ухода за ней, порядок сборки и разборки ее; приемы дивизирования и прессования особо сложных рисунков на молеты; правила разборки рисунков на раппортные линии и фигуры; правила прессования молетов для серебристых валов; способы сушки и смазки дивизирной машины.

§ 184. ПРИСУЧАЛЬЩИК ОСНОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Присучивание или привязывание нитей основы вручную на ткацких станках; основы прошивной - на оборудовании нетканого производства. Развязывание и распаковка основы, расправка концов основы. Прокладывание ценовых палочек. Соблюдение параллельности расположения нитей основы и равномерного ее натяжения. Протаскивание нитей основы через ламели, ремизы, бердо. Сдача отходов.

Должен знать: приемы присучивания и привязывания нитей; основные свойства пряжи и ее линейную плотность; порядок заправки нитей основы.

§ 185. ПРОБОРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Проборка нитей основы вручную на проборном станке (машине) под руководством проборщика более высокой квалификации. Подготовка и установка прибора на проборном станке (машине). Установка основы на проборном станке (машине), подготовка ее к проборке, обеспечение необходимого натяжения. Закрепление концов нитей в зажимах и обрезка их. Подача нитей основы для проборки их в ламели, ремизы, бердо по заданному расчету. Соблюдение параллельности расположения нитей основы и предотвращения их перекосов и закрещенности, перевязка ламелей. Участие в работе по свертыванию основы и привязке к ней ламелей, ремиз и берда. Участие в сборке и разборке проборного станка (машины). Снятие прибора с проборного станка (машины). Заготовка нитей для перевязки основ. Обмахивание и чистка проборного станка (машины). Сдача отходов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды проборок и переплетений; заправочные расчеты по вырабатываемому ассортименту тканей; правила проборки нитей, подготовки проборного станка (машины) к проборке, закрепления прибора на основе; требования, предъявляемые к качеству проборки нитей основы; линейную плотность пряжи.

§ 186. ПРОБОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Проборка нитей основы вручную на проборном станке или непосредственно на ткацком станке. Проборка нитей с ворсовальных валиков в трубчатые рамки на ворсопроборной машине. Выполнение подготовительных работ и проборка нитей основы со сложным многоцветным рисунком на проборном или непосредственно на ткацком станке с количеством ремиз 10 и выше под руководством проборщика более высокой квалификации. Подготовка ремиз, берда и ламелей согласно заправочным расчетам тканей и установка их на проборном станке. Получение трубчатых рамок и ворсовальных валиков, проверка их состояния и соответствия заправке. Регулирование паза для трубчатой рамки в соответствии с заправочной шириной ворсового валика. Вкладывание трубчатой рамки в паз и укрепление зажимов. Установка ворсового валика в поддергивающие кронштейны. Заправка нитей в прорезь контрольной гребенки. Подводка каретки и установка крючков в трубчатые рамки. Проборка нитей основы в ламели, ремизы, бердо по раппорту рисунка с применением ручного, полумеханического или механического пассета. Предотвращение при проборке пропусков, перекосов, перекрещивания нитей и контроль ширины проборки. Связывание пробранных нитей у берда, свертывание основы и привязка ремиз, ламелей и берда к основе. Проверка качества поступающих в проборку основ, ремиз, берда и ламелей. Вкладывание контрольного талона в замок трубчатой рамки. Снятие и укладывание контрольной гребенки. Укладывание проборного ворсового валика на тележку согласно его порядковому номеру. Транспортирование тележки в установленное место.

Должен знать: устройство пассетов, ворсопроборной машины, правила их эксплуатации и взаимодействие механизмов; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; виды проборок, переплетений, правила проборки нитей в трубчатые рамки; заправочные расчеты по ассортименту тканей; требования, предъявляемые к качеству проборки нитей основы и качеству проборных ворсовых валиков.

§ 187. ПРОБОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Проборка нитей основы на проборных машинах всех систем. Проборка нитей основы со сложным многоцветным рисунком на проборном или непосредственно на ткацком станке с количеством ремиз 10 и выше. Подготовка основы к проборке, установка ее на обслуживаемой машине, станке и обеспечение необходимого натяжения. Закрепление концов нитей в зажимах и обрезка их. Транспортирование к обслуживаемой машине, станку и установка на них ремиз, берда, ламелей. Контроль правильности соблюдения рисунка проборки и, в необходимых случаях, исправление его; наблюдение за взаимодействием механизмов оборудования: нитеотборника, галевоотборника, рассекателя берда и других. Закрепление прибора на основе. Обмахивание и чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство проборной машины, ткацкого станка, правила их эксплуатации, взаимодействие их механизмов; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент пряжи, линейную плотность; ассортимент тканей; виды переплетений; рисунок проборки нитей.

§ 188. ПРЯДИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Подготовка тары, патронов, шпуль, кассет к очередному съему. Участие в снятии съемов на прядильных машинах всех систем под руководством прядильщика более высокой квалификации. Отбор дефектных (по намотке) паковок и сдача их в установленном порядке. Укладывание снятых початков, бобин в тару или на транспортное устройство. Вкладывание учетного талона. Уход за прядильной машиной.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и правила ухода за ними; виды и линейную плотность вырабатываемой пряжи; требования, предъявляемые к качеству намотки пряжи на початки и катушки.

§ 189. ПРЯДИЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка пеньковджутовой пряжи на гребнепрядильных машинах. Съем пряжи на прядильных машинах всех систем под руководством прядильщика более высокой квалификации. Снятие наработанных початков, катушек, бобин с заменой их пустыми патронами (шпулями) или катушками и заправка веретен, прядильных камер. Ликвидация обрывов, возникших при пуске обслуживаемой машины. Обеспечение нормального хода технологического процесса, необходимого качества пряжи при рациональном использовании сырья. Подготовка и смена бобин с ровницей, тазов с лентой. Заправка ленты. Снятие наработанной пряжи на бо-

бинах. Ликвидация обрывов пряжи, ленты. Регулирование разгона бобин. Обеспечение равномерного схода ленты и замена тазов. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности и пороков пряжи, ленты. Контроль качества поступающей ровницы, ленты. Отматывание недоброкачественных участков ровницы и ленты. Контроль качества вырабатываемой пряжи. Транспортирование тазов с лентой в установленное место. Наблюдение за работой веретен и привода к ним. Подготовка тары к снятию съема и очистка освободившихся катушек. Уход за обслуживаемым оборудованием. Разбор отходов по видам и их сдача

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых машин и взаимодействие их основных узлов и механизмов; правила и графики ухода за обслуживаемым оборудованием; требования, предъявляемые к качеству пряжи, ленты, ровницы; виды и линейную плотность пряжи, ровницы; продолжительность времени наработки съема; порядок снятия съема; правила заправки обслуживаемой машины; виды и нормы отходов.

§ 190. ПРЯДИЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка и съем наработанной пряжи на прядильных машинах всех систем, прядильно-крутильных и ровничных машинах. Заправка прядильных камер на пневмомеханических прядильных машинах. Наблюдение за ходом технологического процесса прядения, за состоянием и работой всех основных механизмов и рабочих органов обслуживаемых машин, за правильной намоткой пряжи. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности и дефектов пряжи - проверка качества поступающей ровницы, отматывание пропусков в ровнице, утолщенных и утоненных мест в пряже. Ликвидация обрывов ленты, ровницы и пряжи. Снятие бобин, початков с наработанной пряжей, смена катушек, бобин с ровницей, тазов с лентой. Замена изношенных мелких деталей (бегунков, валиков, колпаков). Смена нажимных валиков. Заполнение первичной документации по учету съемов. Выполнение рабочих приемов, обеспечивающих нормальный ход технологического процесса выработки пряжи. Соблюдение установленного маршрута обслуживания машин. Обеспечение равномерного схода ровницы в ровничной рамке (шпулярнике) прядильной машины. Соблюдение температурного режима и уровня воды, контакта или эмульсии в емкости. Подготовка обслуживаемой машины к съему и пуск ее после съема, участие в снятии съемов и заправка машины. Контроль за снятием съема и правильной насадкой патронов, катушек или шпуль. Заполнение на снятый съем учетного талона. Разгон съемов на обслуживаемом участке. Выявление дефектных (по намотке) початков и нестандартной пряжи, заполнение на них учетного талона. Участие в приеме обслуживаемых машин после ремонта. Регулирование разгона съемов, сбор

отходов по видам и их сдача. Уход за обслуживаемым оборудованием, чистка зон наматывания, оттяжки, прядения, питания.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды и линейную плотность ленты, ровницы, пряжи; нормы расхода сырья, вспомогательных материалов, способы их рационального использования; требования, предъявляемые к качеству пряжи, ленты, ровницы, катушек, патронов (шпуль), бегунков; причины обрывности пряжи и способы ее предупреждения и устранения; температурный режим в емкости; способы разгона ставок и съемов; продолжительность времени наработки съемов; порядок заполнения учетных талонов на снятую пряжу; порядок снятия съемов, заправки и перезаправки машин; правила и графики ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 191. РАЗМОТЧИК

1-й разряд

Характеристика работ. Разматывание вручную или на простейших приспособлениях для разматывания: бракованной пряжи, ниток, шнуров и тесьмы, срезаемых с многоконцовых плетельных машин, роспуск мотков шнура и тесьмы различного вида, распутывание и связывание их концов, удаление дефектных участков.

Должен знать: устройство простейших приспособлений для разматывания пряжи, правила эксплуатации и ухода за ними; виды пряжи (нити), линейную плотность; ассортимент изделий; правила удаления дефектных участков.

§ 192. РАЗМОТЧИК

2-й разряд

Характеристика работ. Разматывание остатков пряжи со шпуль на механическом приспособлении; шнура и тесьмы - на размоточной машине. Расправка концов пряжи на шпулях и их разборка. Распутывание остатков пряжи, мотков шнура, тесьмы и связывание их концов. Установка и снятие веретена со шпулями. Отсортировка дефектных шпуль. Снятие мотков пряжи с механического приспособления. Взвешивание пряжи, раскладка и упаковка, приклеивание ярлыков. Чистка размоточных машин и обмахивание механических приспособлений.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации механических приспособлений для разматывания пряжи, размоточных машин для разматывания шнура, тесьмы.

§ 193. РАЗМОТЧИК

3-й разряд

Характеристика работ. Разматывание бракованной пряжи, ниток на размоточных машинах с удалением дефектных участков.

Должен знать: устройство размоточных машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила удаления дефектных участков.

§ 194. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Разработка всех видов отходов, крутых концов вязок, лоскута, грубых шкурок в волокно на волчках, концервальных, концещипальных, угароочищающих, щипальных, трясильных и других машинах, транспортирование к машинам отходов вручную или пневмотранспортом, равномерная загрузка их в машины. В шерстяном и валяльно-войлочном производствах - замасливание отходов. Контроль за ходом обработки отходов, ликвидация завалов и снятие навивов волокна с рабочих органов обслуживаемой машины. Подсортировка отходов. Предупреждение случаев попадания в обслуживаемую машину посторонних предметов. Наблюдение за работой обслуживаемой машины, передающих транспортеров и сигнализацией. Набивка переработанных отходов по видам в мешки вручную или на мешконабивной машине и транспортирование их в установленное место. Прессование волокна, упаковка в кипы. Взвешивание на весах. Маркировка кип. Удаление отходов из-под обслуживаемой машины, их затаривание. Уход за обслуживаемой машиной в соответствии с установленным графиком, чистка и смазка машины. При разработке отходов гидродинамическим способом - регулирование подачи воды и контроль ее циркуляции.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды, сорта и свойства перерабатываемых отходов; требования, предъявляемые к качеству разработки отходов; норму равномерной загрузки обслуживаемой машины; правила настила обрабатываемых отходов на транспортер; способы обработки отходов.

§ 195. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение работ по выработке шелкового волокна (холстов) из одонков на коконных волчках с гладким или колковым барабаном. Проверка качества одонков, поступающих на разработку. Подача одонков к барабану, заправка их на питающую решетку, пуск обслуживаемой машины; наблюдение за работой машины и определение времени наработки холста, срезка и снятие его с машины. Ведение работ по выработке холстов на автоматической линии переработки одонков. Сбор куколок и очесов. Участие в приеме коконных волчков из ремонта. Чистка и смазка трущихся поверхностей волчка.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины и взаимодействие ее механизмов; технологический режим обработки одонков на волчке; пра-

вила подачи одонков к барабану; количество порций одонков, необходимое для выработки одного холста; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемой машины.

§ 196. РАКЛИСТ

Характеристика работ. Печатание цветных рисунков на ткани, трикотажном и нетканом полотнах на печатных машинах под руководством раклиста более высокой квалификации. Обслуживание тыловой и фронтальной части печатной машины, смазка трущихся поверхностей, участие в разборке, сборке и подготовке машины к работе. Участие в трафлении рисунка, смене рисунка и вида, смене и сшивании сукна, кирзы, накатывании лапинга. Установка роликов с тканью (полотном), заправка ее в печатную машину, смена роликов. Наблюдение за качеством ткани, полотна, входящих в печатную машину, за направлением, натяжением ткани (полотна) и подкладки, за процессом печатания. Недопущение запуска в печатную машину ткани (полотна) с пороками (засечки, складки, загнутые кромки, перекос утка). Контроль за работой кирзомойной установки и всех механизмов и устройств печатной машины, качеством печати на ткани (полотне). Отделка образца. Съем, точка и установка раклей. Очистка емкостей от краски, мытье валов и раклей. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за печатной машиной, кирзомойной установкой; ассортимент тканей, трикотажных и нетканых полотен, поступающих в печать, требования, предъявляемые к ним в части пригодности для печати; правила заправки ткани в печатную машину, сборки и разборки машины при подготовке к работе и смене рисунка и вида; способы трафления рисунка; правила накатки лапинга, сшивки и смены сукна, сшивки кирзы.

Тарифные разряды раклистов по видам производства

Хлопчатобумажная		Шелковая		Шерстяная	
Вальность машины	Разряд	Вальность машины	Разряд	Вальность машины	Разряд
1	2	1-2	3	1-2	3
2-4	3	4 и более	4	4 и более	4
6 и более	4				

Примечание. При печатании цветных рисунков на трикотажных полотнах, клеенке или нетканых материалах тарификация раклистов производится *по указанным выше разрядам в соответствии с видом волокна, из* которого изготовлены эти полотна или материалы; на пленочных материалах - по аналогии с шелковым производством.

§ 197. РАКЛИСТ

Характеристика работ. Печатание цветных рисунков на ткани, трикотажном и нетканом полотнах на печатных машинах; ковровом полотне на печатной линии с автоматическим регулированием параметров технологического процесса. Проверка исправности и подготовка к работе печатной машины, печатной линии. Контроль за качеством ткани, нетканого, трикотажного, коврового полотна, печатных красок и их количеством в емкостях, за правильной заправкой обслуживаемого оборудования, за состоянием печатных валов, кирзомойной установки, лапинга, за работой печатной машины; машин, механизмов и автоматических устройств, входящих в печатную линию. Трафление рисунка. Наблюдение за работой и показаниями применяемых контрольно-измерительных приборов. Контроль качества печатания. Точка раклей в соответствии с установленным режимом. Расчет числа зубьев раппортных шестерен в зависимости от диаметра печатного вала. Наклеивание шаблонов на кольца, реставрация и контроль шаблонов. Печатание образца и просмотр его после отделки. Участие в разборке и сборке печатной машины и печатных головок; укладка валов с новым рисунком. Проверка работы узлов и механизмов, наладка, контроль и обслуживание печатных машин и печатной линии. Ведение учета выработки и простоев печатных машин. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за печатными машинами и печатной линией; ассортимент тканей, полотен; правила пользования приборами и автоматическими устройствами и правила работы на пульте управления; требования, предъявляемые к качеству тканей и полотен; виды и свойства красителей, нормы их расхода, влияние на качество печатания гравюры; последовательность расположения валов и шаблонов; способы трафления рисунков, правила точки раклей, клейки шаблонов; требования, предъявляемые к качеству печати; технологические режимы зрелления, промывки, сушки коврового полотна при обслуживании печатной линии.

Требуется среднее профессиональное образование.

Тарифные разряды раклистов по видам производства

Хлопчатобумажная		Шелковая		Шерстяная	
Вальность машины	Разряд	Вальность машины	Разряд	Вальность машины	Разряд
1	4	1-2	5	1-2	5
2-4	5	4 и более	6	4 и более	6
6 и более	6			Печатная линия с автоматическим регулированием технологического процесса	6

Примечание. При печатании цветных рисунков на трикотажных полотнах, клеенке, нетканых материалах тарификация раклистов производится по указанным выше разрядам в соответствии с видом волокна, из которого изготовлены эти полотна или материалы, на пленочных материалах - по аналогии с шелковым производством.

§ 198. РАСПРАВЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Расправка пряжи, натурального шелка, мотков шелка-сырца вручную или на специальной машине; ткани, полотна - вручную в соответствии с правилами расправки. Предупреждение образования дефектов при расправке. Просмотр мотков шелка-сырца на чистоту. Свертывание расправленных мотков пряжи, мотков шелка-сырца в куфты с прошивкой на куфтовальной машине, транспортирование их в установленное место. Укладка расправленной ткани или полотна, нетканого полотна, куфт в тару. Возврат дефектной продукции на намотку.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и правила ухода за ними; ассортимент обрабатываемой ткани, пряжи, полотна; цвет, оттеночность шелка-сырца; правила расправки мотков пряжи и мотков шелка-сырца; требования, предъявляемые к качеству работ по расправке; порядок куфтования мотков шелка-сырца.

§ 199. РАСПРАВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Расправка мотков натурального шелка вручную, ткани или полотна - на жгутораспрaвителях в соответствии с правилами расправки. Подбор мотков продукции по партиям и другим установленным признакам. Сшивание ткани или полотна, заправка их в жгутораспра-

витель. Наблюдение за ходом и качеством расправки. Чистка и смазка жгутораспрaвителя.

Должен знать: устройство жгутораспрaвителя; ассортимент тканей и полотна, поступающих на расправку; правила расправки мотков натурального шелка, тканей или полотна.

§ 200. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию материалов и изделий вручную, на резальной машине или при помощи приспособлений в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами. Проверка качества разрезаемых изделий по видам и ассортименту. Разметка картона по шаблону. Закрепление концов разрезаемых изделий. Укладывание, навешивание, закатывание, разметка, загрузка и транспортирование разрезаемых материалов и изделий. Заточка режущего инструмента.

Должен знать: принцип действия обслуживаемых резальных машин и приспособлений, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент разрезаемых изделий; правила резания; технические условия и государственные стандарты на резку материалов и изделий; способы заточки инструмента; размеры карт.

Примеры работ

1. Разрезание бахромы, ленты, тесьмы, шнуров, полотна, лоскута и войлочной обрези; ткани на - платки, ковры, одеяла и другие изделия.
2. Разделение ластиков, полурегулярных изделий верхнего трикотажа.
3. Обрезка кнопа, кромок, лапок, ушек, хвостов шкурок.
4. Распорка швов полотна.
5. Нарезание карт.

§ 201. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию и раскрою материалов и изделий при помощи резальных машин, приспособлений и вручную, коконов - на коконорезальных обеспыливающих агрегатах в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами. Подбор материалов, комплектов инструмента и его установка в соответствии с размерами вырабатываемой продукции; проверка качества сырья, материалов и изделий. Закрепление нитью тамбурного шва в зависимости от размера автопрокладки. Разметка конусно-молоточного войлока с проверкой толщины по басу и дисканту. Заправка материалов в машину, подача подкрашенного клея. При доработке куска - роспуск шва. Регулирование натяжения ткани и лент. Регулирование процесса резки. Контроль качества

резки. Удаление отходов. Съем, укладка, упаковка, взвешивание, маркировка и транспортирование материалов и изделий. Точка и правка ножей. Снятие и установка ножей после точки. Участие в приеме обслуживаемого оборудования из ремонта, чистка и промывка его; смазка трущихся частей резальной машины.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и агрегатов; взаимодействие механизмов обслуживаемых машин, агрегатов и приспособлений, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент изделий, виды перерабатываемых коконов; требования, предъявляемые к качеству разрезаемых материалов, автопрокладок; приемы и правила раскроя, разрезания и ручной рубки; технические условия и государственные стандарты на изготовление разрезаемых изделий; способы закрепления нити тамбурного шва; состав компонентов смески коконов; способы заправки бумажного полотна на барабан; виды измерительного и точильного инструмента, способы и периодичность его заточки, правила установки.

Примеры работ

1. Разрезание специальной ткани, бумаги, бумажной ленты, синельки, нетканого полотна, ленточного полотна, отходов чулочного производства под руководством резчика материалов и изделий более высокой квалификации.

2. Разрезание ворсовой ткани, наждачной бумаги, шкурок, коконов и их отходов, ватников, автопрокладок - самостоятельное ведение процесса.

3. Рубка волокна.

4. Подрезание пропусков ворсоуточных нитей ворсоразрезных тканей.

5. Раскрой технических войлочных деталей.

6. Обрезание полей головных уборов, войлочных кругов, голенищ валяной обуви, конусно-молоточного войлока, мордочек шкурок.

§ 202. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию материалов и изделий на специальных резальных и дискорезальных машинах. Получение материалов и изделий и транспортирование их. Приготовление эмульсии и наблюдение за работой эмульсирующих установок. Проверка качества материалов и изделий. Установка разводок режущих ножей. Подбор комплектов инструмента. Наладка и заправка обслуживаемых машин, замена инструмента. Наблюдение за состоянием режущего инструмента и работой механизма автоматического останова обслуживаемой машины. Сшивка и заправка ткани. Точка и правка дискового ножа. Контроль качества и размеров раскроенных изделий. Съем, транспортирование и сдача разрезаемых материалов и изделий в установленном порядке. Промывка обслуживаемых машин и смазка трущихся поверхностей. Разбивка заданного

рисунка на участки по каждому цвету в отдельности и перенесение с образца на бумагу или карты. Вырезка бумаги, картона в соответствии с перенесенным рисунком и установление последовательности наложения рисунка на ткань. Определение контрольных точек на трафаретах. Перенесение рисунка на ткань. Устранение обнаруженных дефектов на трафаретах.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним и его заправки; правила регулирования разводок режущего инструмента; свойства материалов при их резании на резальных машинах; характеристику перерабатываемого сырья по видам линейной плотности, цветам; рецептуру эмульсии, нормы ее расхода; подбор катушек по метражу нитей полиуретана; объемный вес полуфабриката; нормативы технологического процесса фиксации верха ленточек; правила сшивания ткани; способы замены и подточки ножей при смене ассортимента ткани, пряжи, ковров при обслуживании дискорезальных машин; требования, предъявляемые к качеству продукции; ассортимент, размеры, назначение разрезаемых изделий; свойства и назначение подкрашенного клея; технологию изготовления трафаретов; последовательность наложения трафаретов на ткань; свойства применяемых материалов для изготовления трафаретов; раскладку рисунка по цветам, приемы перевода рисунка с образца; правила применения трафарета и инструкцию по определению его качества.

Примеры работ

1. Разрезание бумажной ленты, ворсоуточных нитей ворсовальных тканей, ленточного полотна, синельки, эластомерного пласта на нити, полотен на ленты, платки, шарфы, косынки; специальной ткани, одеял, ковров и ковровых изделий, полотна с круглотрикотажных машин под руководством резчика материалов и изделий более высокой квалификации; самостоятельное ведение процесса разрезания полиуретана на нити.

2. Нарезание рулонного полотна, ворса.

3. Нарезание и ультразвуковая сварка молочных фильтров из нетканых полотен.

4. Вырезание трафаретов для художественной росписи тканей рисунками растительного орнамента крупных форм под руководством резчика материалов и изделий более высокой квалификации.

5. Раскрой технических войлочных пластин и лент различных конфигураций, фактур и размеров.

6. Обрезание войлочных шлифовальных кругов.

§ 203. РЕЗЧИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по разрезанию ворса на двойном полотне на высокопроизводительной резальной машине в соответствии с технологическим режимом. Разрезание петель на ленте крючковой

типа "Контакт". Получение полотен и их транспортирование. Проверка качества получаемого полотна. Подбор комплектов инструмента. Установка режущего ножа и абразивного инструмента. Разводка квадрата резальной машины. Наладка и заправка обслуживаемых машин, замена резального и точильного инструмента. Сшивка полотна. Регулирование высоты ворса разрезаемых полотен с помощью специальных приборов. Контроль за работой обслуживаемого оборудования, регулирующих устройств, контрольно-измерительных приборов, качества резки, склейки товара, толщины двойного полотна, глубины погружения ножа, расстояния между направляющими планками. Срезка, съем и транспортирование разрезанного полотна, замена коробов и каулей. Участие в приеме обслуживаемого оборудования из ремонта. Оказание помощи при замене ножа и шлифовальных кругов помощнику мастера. Вырезание трафаретов для художественной росписи тканей многоцветными рисунками с мелким растительным, геометрическим или сюжетным орнаментом. Разбивка заданного рисунка на участки по каждому цвету в отдельности и перенесение с образца на бумагу или картон. Определение контрольных точек на трафаретах для совмещения всех цветов в общий рисунок. Устранение обнаруженных дефектов на трафаретах, сдача выполненной работы в установленном порядке.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, применяемых приборов и регулирующих устройств, правила эксплуатации и ухода за ними, взаимодействие основных механизмов; способы заправки обслуживаемого оборудования; правила регулирования режущего и абразивного инструмента и разводки квадрата резальной машины; способы регулирования высоты ворса на разрезаемых полотнах; величину натяжения товара; марки клея и их характеристики; правила склейки и свойства полотна; характеристику перерабатываемого сырья по видам, линейной плотности, цветам; объемный вес полуфабриката; правила сшивания ткани; способы замены и заточки ножа; требования, предъявляемые к качеству продукции и ассортименту; технологию изготовления вырезаемых трафаретов; раскладку рисунков по цветам; приемы перевода рисунка с образца на бумагу или картон; порядок установления контрольных точек на каждом трафарете для совпадения цветов; правила применения трафаретов и инструкцию по определению их качества.

§ 204. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

1-й разряд

Характеристика работ. Ремонт рогулек для крутильных машин, ламелей и реек в ламельных приборах ткацких станков. Заготовка материалов. Снятие и замена износившихся барашков, реек, ламелей. Подбор ламельных приборов по артикулам ткани и типам станков. Правка погнутых реек. Чи-

стка и сдача отремонтированных ламельных приборов, рогулек в установленное место.

Должен знать: типы и размеры рогулек, диаметр проволоки, применяемой для барашков; номера ламелей по видам линейной плотности пряжи, основы; количество ламелей в приборе для соответствующих артикулов; приемы правки ламелей, реек, пайки или крепления барашков; требования, предъявляемые к качеству проволоки, рогулек и ламелей.

§ 205. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ремонт технологической оснастки для ленточных, гребнечесальных, льночесальных, ровничных машин и машин прядильного и крутильного производств, ткацких станков; транспортирование деталей и узлов к рабочему месту. Заготовка материалов для ремонта. Чистка, разборка, сборка ремонтируемой оснастки. Исправление, замена изношенных деталей, пайка, склеивание и выполнение других работ, связанных с ремонтом технологической оснастки. Транспортирование отремонтированной оснастки в установленное место.

Должен знать: классификацию гребней, игл, планок, скоб, колковой ленты и деревянной планочной гарнитуры, ремиз, государственные стандарты на эти изделия; основные требования, предъявляемые к качеству ремиз, тазов, валиков, очистительных приспособлений, гребней, условия их эксплуатации; способы ремонта игл, тазов, валиков, вязки и укрепления на планках новых галев; расчет количества галев, ремиз в ткацком приборе для вырабатываемого ассортимента тканей; причины выхода из строя технологической оснастки и способы их устранения; свойства материалов, применяемых для ремонта; нормы расхода материалов и отдельных деталей; способы пайки, клейки и изготовления технологической оснастки.

Примеры работ

1. Изготовление днищ для тазов, нажимных валиков.

2. Правка, выравнивание, выпрямление, замена галев, гребней, игл, колодок, крючков, планок, ремиз.

3. Припаивание, приклеивание игл к планкам гребней.

4. Ремонт (несложный) плоских гребней, гребенных планок, колковой ленты, ремиз, тазов, нажимных валиков, муфточек, очистительных приспособлений.

5. Оклеивание нажимных валиков, очистительных приспособлений различными материалами.

§ 206. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ремонт технологической оснастки для ленточного, гладильного, гребнечесального, ровничного, прядильного, крутильного, сновального, ткацкого, иглопробивного оборудования. Транспортирование узлов и деталей к рабочему месту. Очистка рабочих поверхностей. Замена изношенных деталей и отдельных узлов. Выполнение работ по сверлению, расточке, вулканизации, выжиганию, склеиванию, протачиванию, эмульсированию, покрытию лаком, обклеиванию, осмолке, рихтовке, шлифовке, набору игл, пайке свинцово-оловянными сплавами, заливке смолами, распайке, реставрации различных частей и деталей технологической оснастки. Наборка и вязка очистительных щеток из волосяных пучков. Варка клеящих составок. Соблюдение размера, диаметра и плотности насадки, угла наклона игл, номера и расчета берда с применением шаблонов, измерительных приборов. Проверка на контрольном станке сегментов круглого гребня, правильности вращения валиков и навоев, параллельности дисков, хомутов фланцев и болтов на валиках и навоях. Контроль качества отремонтированных и новых челноков. Сдача отремонтированной оснастки в установленном порядке. Чистка обслуживаемых станков и приспособлений.

Должен знать: способы ремонта батанов, берд, гребней, шпуль, челноков, ремиз для ситового ткачества, валиков и навоев; правила расположения игл на планках, плотность насадки игл, виды и нумерацию игл; порядок снятия и крепления гребенных планок, сегментов круглого гребня и колковой ленты; типы и конструкцию батанов; способ вязки и эмульсирования шелковых ремиз, щеток, крепления различных деталей, клеящих составов; правила подборки челноков, способы склеивания деталей батана, гребней, пайки, заливки, вязки щеток, замены и крепления деталей челноков; номер и расчет берда для соответствующего артикула ткани; правила эксплуатации берд, батанов, челноков, валиков и навоев обслуживаемых станков; правила пользования применяемыми шаблонами, приспособлениями; нормы расхода материалов; технические требования, предъявляемые к качеству изготовленной и отремонтированной технологической оснастки и отдельных деталей и приспособлений; причины порчи берд, батанов и челноков обслуживаемых станков и способы их предупреждения.

Примеры работ

1. Ремонт и реставрация игл, плоских и круглых гребней, гребенных планок, очистительных щеток, игольниц и игольных досок, нажимных валиков, ткацких навоев и сновальных валиков, батанов (частично), берд, челноков, ремиз для ситового ткачества; шпуль, деревянной планочной гарнитуры, очистительных приспособлений.

2. Изготовление несложных деталей батана, деревянных частей для обслуживаемых станков и машин: пайка, клейка, выжигание, осмаливание,

вулканизация, эмульсирование, покрытие лаком: гребней, игольника, игольных досок, нажимных валиков, шелковых ремиз, шпуль, берд, деталей батана, очистительных приспособлений.

3. Вязка, переделка шелковых ремиз для ситового ткачества, берд для работы по другому расчету, очистительных систем.

4. Сверление, растачивание, протачивание, шлифование деревянных, эбонитовых, резиновых и из других материалов: валиков, дисков, покрытий, кружков, деталей батана, челноков.

5. Наборка игл, пайка и заливка гребней.

§ 207. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ремонт технологической оснастки для ленточного, льночесального, гребнечесального, ткацкого оборудования. Изготовление по чертежам и образцам отдельных деталей. Выполнение работ по восстановлению поверхностей деталей обслуживаемого оборудования. Контроль качества ремонта технологической оснастки с применением контрольного и измерительного инструмента. Мелкий ремонт и наладка оборудования и инструмента, применяемого для ремонта. Составление и приготовление клеящих составов и мастик. Чистка применяемого оборудования.

Должен знать: устройство и назначение станков и приспособлений, применяемых при ремонте технологической оснастки, и правила ухода за ними; способы ремонта и изготовления узлов, деталей технологической оснастки; способы склеивания, раскроя, натяжения, обмотки, шлифования, изготовления специальных клеящих составов и мастик; свойства применяемых материалов, технические требования, предъявляемые к ним; требования, предъявляемые к качеству ремонта отдельных видов технологической оснастки, правила хранения и эксплуатации технологической оснастки.

Примеры работ

1. Ремонт батанов, берд для ситового ткачества, вальянов и прижимных валиков для пневматических ткацких станков, гребней, гребенных планок, колковой гарнитуры, шаблонов, сучильных рукавов.

2. Ремонт и наладка узлов питателей и ловителей на кокономотальных автоматах.

3. Заготовка ремней, шкивов, шайб для сушильных рукавов.

4. Подбор и комплектование делильных ремешков по длине: вытягивание ремешков до установленной длины на вытяжном приборе, выравнивание по длине и переклеивание после вытягивания; пропитка жиром делильных ремешков, рифление, частичная замена ремешков при ремонте обслуживаемого аппарата.

5. Изготовление деталей батана, валиков нажимных, приспособлений очистительных.

6. Обтягивание, натяжение, склеивание, шлифование вальянов, валиков прижимных пневматических ткацких станков, нажимных валиков и очистительных приспособлений, гребней.

§ 208. РЕМОНТНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление по чертежам и образцам новых батанов для ткацких станков всех систем. Сборка батанов, установка их на ткацких станках и наладка. Проверка батанов на ткацких станках с применением измерительного инструмента и шаблонов. Ремонт и реставрация рапир для рапирных ткацких станков, замена непригодных деталей, регулирование рапир. Разборка и сборка рапир на стенде. Заточка и полирование концов рапир. Проверка отремонтированных рапир на необходимое давление, установка рапир на ткацкие станки. Проверка и наладка новых рапир на стенде и подготовка их к установлению на ткацкие станки.

Должен знать: типы и конструкцию батанов, рапир; чертежи и эскизы деталей батанов; правила изготовления, ремонта, установки батанов, рапир; способы проверки батанов на ткацких станках, рапир на стенде; требования, предъявляемые к качеству ремонта батанов, рапир и отдельных их деталей; свойства древесины различных пород; причины разладки батанов и порчи рапир; назначение инструмента, приспособлений для реставрации и изготовления рапир, батанов, правила пользования ими.

Примеры работ

Ремонт прядильных камер, кареток для автоматических ткацких станков.

§ 209. РЕСТАВРАТОР ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Реставрация вручную тканей несложного переплетения, одноцветных или с несложным двух-, трехцветным рисунком, нетканых материалов, суровых и готовых гладких чулочно-носочных, перчаточных (кроме капроновых) изделий. Подготовка материалов для реставрации по видам и цветам. Восстановление при реставрации переплетения и рисунка. Ликвидация затяжек, спусков петель и прорывов. При необходимости чистка от концов нитей, петель, узлов и утолщений. Транспортирование реставрированных тканей и изделий.

Должен знать: ассортимент реставрируемых тканей и изделий; виды переплетений; правила реставрации; требования, предъявляемые к качеству реставрированной продукции.

§ 210. РЕСТАВРАТОР ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Реставрация вручную тканей сложного переплетения, тканей с крупным многоцветным рисунком, ковров и ковровых изделий с несложным рисунком, технических сукон гарнитурного и саржевого переплетений, гладкого трикотажного полотна и бельевых изделий, капроновых чулочно-носочных и перчаточных изделий. Восстановление при реставрации раппорта переплетения или раппорта рисунка. Подбор пряжи для реставрации по видам и цветам. Ликвидация затяжек, спусков петель и прорывов. Замена утолщенных и тонких нитей с соблюдением рисунка переплетения. Транспортирование реставрированных тканей и изделий.

Должен знать: ассортимент реставрируемых тканей, ковров, трикотажных полотен, технических сукон, изделий; виды переплетений; раппорт переплетения и рисунка; правила реставрации; требования, предъявляемые к качеству реставрированной продукции.

§ 211. РЕСТАВРАТОР ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Реставрация вручную мелкоузорчатых и жаккардовых тканей, ковров и ковровых изделий со сложным многоцветным рисунком жаккардового переплетения, рисунчатого и жаккардового трикотажного полотна, рисунчатых бельевых и перчаточных изделий, купонов и изделий верхнего трикотажа всех видов, искусственного меха, каркасной ткани для иглопробивных технических сукон. Восстановление раппорта переплетения и раппорта рисунка. Подбор пряжи для реставрации по видам и цветам. Ликвидация затяжек, спусков петель, прорывов. Транспортирование реставрированных тканей и изделий.

Должен знать: ассортимент реставрируемых тканей, ковров, ковровых и трикотажных изделий; виды мелкоузорчатых и жаккардовых переплетений; раппорт переплетения и рисунка; виды и цвета пряжи; правила реставрации; требования, предъявляемые к качеству реставрированной продукции.

§ 212. СДАТЧИК ПРОДУКЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Сдача и прием на склад партий ткани, полуфабриката и готовой продукции по видам, артикулам, рисункам, фактурам. Контроль правильности дублирования этикеток. Заполнение в фактуре всех обозначений, имеющихся на ярлыке. Подсчет количества кусков, пачек и изделий, оформление соответствующей документации на принимаемую продукцию. Связывание изделий по видам, артикулам и размерам в пачки. Клеймение фактур. Ведение отчетности по установленным формам. Транс-

портирование и укладка готовой продукции. При отгрузке в контейнерах - обивка и оклейка контейнеров бумагой, войлоком или другими материалами. Укладка готовой продукции в подготовленные контейнеры. Пломбирование загруженных контейнеров, кип, ковровых изделий. Оформление материального пропуска.

Должен знать: инструкцию по приему и сдаче готовой продукции; ассортимент готовой продукции, ее различия по сортам, видам и рисункам; правила заполнения и оформления партионных карт, нарядов, фактур и установленных форм отчетности; инструкцию по сдаче ткани на выходную базу; правила обработки и пломбирования контейнеров.

§ 213. СКЛАДЫВАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Складывание ткани, нетканых полотен и изделий в соответствии с требованиями государственных стандартов. Перевязывание, обшивка и бандерольная упаковка готовой продукции, завертывание в бумагу или укладывание в коробки по артикулам, размерам, сортам, обеспечение товарного вида рулона. Заполнение ярлыков, проверка меры куска или количества изделий, пришивание этикеток, пломбирование и ведение необходимых записей. Транспортирование готовой продукции. При складывании тканых штучных изделий (платков, полотенец, одеял) - вырезка отмеченных несортных изделий; фасонного плюша, платьевого бархата - накатывание на специальную рамку. Вкладывание в конверты сшитых в пары чулочно-носочных и перчаточных изделий.

Должен знать: ассортимент тканей, нетканых полотен, изделий; правила складывания, упаковки и маркировки готовой продукции.

§ 214. СКЛАДЫВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Складывание хлопчатобумажной, шелковой и шерстяной ткани, пледов, одеял и индивидуальная упаковка в соответствии с требованиями государственных стандартов. Заполнение реквизитов на кусок, вкладывание картона, этикетки или ярлыка в кусок, пришивание концов ткани в куске ниткой. Сшивание кусков ткани по кромке, крепление ярлыка, пломбирование куска, заполнение ярлыка, перевязывание, завертывание в бумагу по артикулам, размерам, сортам, обеспечение товарного вида рулона. Транспортирование ткани. Проверка соответствия реквизитов этикетки с хазовым концом ткани.

Должен знать: ассортимент тканей; правила складывания и упаковки; оформление ткани специального назначения; государственные стандарты на маркировку ткани.

§ 215. СМЕШИВАЛЬЩИК ВОЛОКНА

2-й разряд

Характеристика работ. Смешивание различных видов натурального или химического волокна в смешивающих устройствах смесительных, лентоформирующих агрегатов, механизированных смесовых установок, машин, питателей-смесителей, кипоразбивателей, лабазов и вручную в соответствии с технологическим режимом. Взвешивание сырья в заданном соотношении. Наполнение эмульсией замасливающего механизма и регулирование его уровня. Подача разрыхленного хлопка на пропитку. Расстилание компонентов смеси слоями в определенной последовательности с равномерным распределением по весу на единицу площади и нормам расхода эмульсии. Настилание смеси на решетку. Расщипывание смеси на щипальной машине. Наблюдение за процессом смешивания, за состоянием и работой смешивающих устройств. Регулирование подачи эмульсий. Транспортирование сырья и эмульсий в установленное место. Сдача упаковочного материала. Уход и чистка обслуживаемого оборудования и рабочего места.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; виды и номера обрабатываемого волокна, состав смесок; правила смешивания и замасливания смесей; состав и нормы расхода замасливающей эмульсии; правила настила волокна на смесительные решетки.

§ 216. СМЕШИВАЛЬЩИК ВОЛОКНА

3-й разряд

Характеристика работ. Смешивание различных видов натурального или химического волокна в смешивающих устройствах разрыхлительно-трепальных, смесительных, лентоформирующих агрегатов, механизированных установок, смесовых машин, лабазов и вручную в соответствии с технологическим режимом. Прием сырья соответственно рецептуре смеси. Подача и расстилание волокна, обратов на смесительную решетку. Равномерная загрузка обслуживаемых машин волокном. Проверка качества сырья и приготовленной эмульсии по рецепту. Соблюдение установленных размеров и порядка перемешивания компонентов смесей. Контроль качества смешивания и замасливания смеси. Ведение учета волокна. Сбор и распределение отходов по видам и их транспортирование. Уход за обслуживаемым оборудованием, чистка и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; свойства обрабатываемого волокна; требования, предъявляемые к качеству сырья и смеси; правила приема и загрузки сырья, смешивания и замасливания; состав смесок; нормы расхода эмульсии; порядок ведения первичного учета.

§ 217. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Сортировка весового лоскута, отходов чулочного производства по артикулам, размерам, видам волокна, цветам и способу выработки, разборка отходов по видам; шпуль, катушек, патронов, тары по видам и размерам с очисткой от остатков пряжи и с отбором непригодных; удаление посторонних примесей. Разрезание лоскута на куски установленного размера. Разборка мытой шерсти по установленным признакам. Упаковка лоскута в мешки со взвешиванием и маркировкой. Транспортирование рассортированного лоскута, материалов, шпуль, катушек, патронов в установленное место. Выравнивание и уплотнение шерсти в лабазе. Запись на трафаретах сорта шерсти. Очистка лабазов.

Должен знать: ассортимент, артикулы, размеры, вид волокон; правила сортировки и разборки, замасливания и упаковки лоскута; порядок записи на трафаретах.

§ 218. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка пряжи, ткани, гладких чулочно-носочных изделий, мерного лоскута, игольно-платинных изделий, нетканого и трикотажного полотна, металлических шпуль с пряжей, шкурок, тары всех видов по артикулам, цветам, видам, крапам, оттенкам, сортам, рисункам, позициям, качеству и другим признакам в соответствии с государственными стандартами и эталонами под руководством сортировщика сырья, материалов и изделий более высокой квалификации. Сортировка по дефектам намотки и упаковки бобин с пряжей для поставки на экспорт и для внутренних потребителей. Сортировка шкурок, остатков шерсти по видам, цвету, загрязненности, назначению и разделение по партиям. Выборка непростриженок и мездры с частичным пушением на выборочной машине. Ручное расщипывание волоса, пуха, загрузка их в бункер выборочной машины. Наблюдение за ходом процесса, режимом выборки, работой пневматической системы. Участие в подаче шерсти на мойку. Контрольная проверка рассортированного сырья, материалов и изделий. Отбор початков с дефектами и возвращение на перемотку. Распаковка кип, мешков. Прием отсортированной шерсти в лабазы. Запись сорта шерсти. Выворотка чулочно-носочных изделий на приспособлении. Транспортирование продукции и сырья к рабочему месту. Контроль качества сортировки. Заполнение, наклеивание или пришивание ярлыков. Учет, упаковка и сдача рассортированной продукции. Чистка лабазов. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, пневматической системы транспортирования и способы ее регулирования; ассортимент тканей, нетканых и трикотажных полотен; при-

знаки сортировки по сортам, цветам, видам, рисункам, сериям и назначению; правила складывания в куски мерного лоскута, шкурок; виды загрязненности волосяного покрова; правила заполнения ярлыков и ведение учета сортировок; инструкцию по сортировке и разбраковке; порядок отбора дефектной продукции; артикулы и размеры чулочно-носочных изделий; требования, предъявляемые к качеству продукции; правила укладки пряжи; позиции и качество игольно-платинных изделий; правила разборки отходов; шпули по классам и величину зазора между фланцами шпуль; способы распаковки и затаривания продукции.

§ 219. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка короткого льняного и пенькоджутового волокна и очесов, заячьих и кроличьих шкурок по номеру, качеству, сорту, длине, цвету, артикулам, размерам и прочим признакам; коконов - по жесткости и дефектности оболочек; сортировка и подборка в пары рисунчатых чулочно-носочных и перчаточных изделий в соответствии с государственными стандартами и эталонами под руководством сортировщика сырья, материалов и изделий более высокой квалификации. Распаковка кип с волокном. Выдергивание из вязок отдельных горстей волокна для установления номера, цвета, длины и чистоты обработки. Укрепление слабых вязок и связывание горстей волокна, выдернутых в процессе сортировки. Участие в укладке рассортированного волокна в штабель. Прикрепление к штабелям бирок. Контроль за соблюдением установленного отпуска волокна. Транспортирование, укладывание рассортированной продукции и сдача ее на контроль. Отбор дефектных коконов, изделий. Определение сортности коконов по эталону. Ведение первичного учета сортировки сырья, материалов и изделий в установленном порядке.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации чулочно-браковочных машин, смесительного конвейера и правила ухода за ними; особенности и разновидности короткого льняного и пенькоджутового волокна и очеса, шкурок, государственные стандарты и эталоны на них; установленный вес горсти волокна; сорта шерсти и волокна; правила сортировки шкурок; правила укладки рассортированного волокна в штабель; технологическую карту сортировки коконов и признаки, определяющие сорт, породу, гибрид, калибр, оттеночность в соответствии с эталонами; артикулы и размеры перчаточных и чулочно-носочных изделий; правила оформления учетной документации и порядок составления рекламаций.

§ 220. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка длинного льняного и пеньковолокна, шерсти по установленным правилам сортировки в соответствии с государственными стандартами и эталонами по цвету, номеру, длине и степени чистоты. Контроль поданного для сортировки одного вида длинного волокна по записям на бирках. Выдергивание из вязок отдельных горстей волокна для установления номера, цвета, длины и чистоты обработки. Определение номера длинного волокна. Укрепление слабых вязок и связывание, выравнивание горстей, выдернутых в процессе сортировки, оправка и подкручивание их. Наблюдение за укладкой и участие в укладке рассортированного длинного волоса в штабель. Прикрепление к штабелям бирок. Контроль за соблюдением установленного порядка отпуска волокна. Назначение порядка сортировки шерсти. Выборочный контроль правильности сортировки шерсти в соответствии с государственными стандартами. Ведение первичного учета работы сортировщиков сырья, материалов и изделий.

Должен знать: особенности и разновидности длинного волокна, действующие государственные стандарты и эталоны на волокно; правила оценки волокна органолептическим путем и методику инструментальной оценки качества волокна; правила укладки рассортированного волокна в штабель и оформление бирок на него; установленный вес горсти волокна.

§ 221. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка волокна по установленным правилам сортировки в соответствии с государственными стандартами и эталонами по цвету, номеру, длине и степени чистоты. Контроль поданного для сортировки всех видов волокна (трепаного, чесаного, синтетического) с самостоятельной оценкой волокна по номеру. Проверка качества поступающего волокна органолептическим путем. Выдергивание из вязок отдельных горстей волокна для установления номера, цвета, длины и чистоты обработки. Укрепление слабых вязок и связывание горстей, выдернутых в процессе сортировки. Наблюдение за укладкой и участие в укладке рассортированного волокна в штабель. Прикрепление к штабелям бирок с соответствующей надписью, контроль за соблюдением установленного порядка отпуска волокна.

Должен знать: особенности и разновидности волокна, действующие государственные стандарты и эталоны на волокно; правила и методику органолептической и инструментальной оценки качества волокна; правила укладки рассортированного волокна в штабель и оформление бирок на него; установленный вес горсти волокна.

§ 222. СОРТИРОВЩИК СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

6-й разряд

Характеристика работ. Контроль правильности сортировки волокна сортировщиками сырья, материалов и изделий более низкой квалификации. Выборочная контрольная сортировка волокна. Проверка качества поступающего волокна органолептическим путем и методом инструментальной оценки. Проверка правильности укладки рассортированного волокна в штабель и оформление бирок. Контроль складывания, хранения и отпуска волокна со складов. Обеспечение своевременной подачи волокна к рабочим местам и уборки рассортированного волокна. Учет выполнения сменных заданий и качества работы. Подбор для сортировки волокна, предназначенного на экспорт. Определение качества волокна в пробных кипах. Оформление документации для предъявления рекламации поставщикам. Участие в рассмотрении рекламаций и претензий с поставщиками и потребителями волокна. Предотвращение смешивания волокна.

Должен знать: особенности и разновидности волокна; правила приема, сортировки, хранения и учета волокна; государственные стандарты и эталоны на все виды волокна, перерабатываемые на предприятиях; нумерацию волокна; методику инструментальной оценки качества волокна; положение о порядке предъявления рекламаций поставщикам сырья; порядок оформления учетных документов.

Требуется среднее профессиональное образование.

§ 223. СТАВИЛЬЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Замена сработанных бобин и катушек на прядильных, крутильных и ровничных машинах. Снятие начинок. Связывание концов нитей (присучка ровницы) и заправка их в нитепроводящую арматуру. Отбраковка бобин и катушек перед ставкой. Транспортирование катушек, конусов, начинок. Обмахивание шпулярника, рамки и участие в чистке оборудования.

Должен знать: ставка бобин и катушек в соответствии с заправкой оборудования; линейную плотность перерабатываемой ровницы, пряжи; дефекты бобин и катушек.

§ 224. СТАВИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Замена сработанных бобин и катушек на сетевязальных машинах. Снятие начинок. Связывание концов нитей и заправка их в контрольно-натяжные приборы. Отбраковка бобин и катушек перед ставкой. Снятие со шпулярника освободившихся катушек, бобин и замена их полными. Ликвидация перекрещивания основных нитей от шпулярника к

сетевязальной машине. Транспортирование катушек или бобин, снятых начинок и конусов.

Должен знать: свойства и линейную плотность нитей и основные требования, предъявляемые к их качеству; заправочные данные сновки по выработке артикула основы; порядок ставки бобин (катушек) на шпулярнике при сновке цветных основ; правила вязки узлов.

§ 225. СТАВИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Замена сработанных бобин и катушек на сновальных машинах, ткацких станках, на шпулярниках гардинных и гардинно-вязальных машин. Транспортирование катушек или бобин с пряжей к обслуживаемым машинам. Отбраковка катушек перед ставкой. Смена катушек или бобин в соответствии с заправленным рисунком, связывание концов нитей и заправка их в контрольно-натяжные приборы. Предупреждение обрывов нитей. Транспортирование пустых паковок.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов движения накладок, челноков и гребенок гардинных и гардинно-вязальных машин; свойства и линейную плотность пряжи и основные требования, предъявляемые к ее качеству; заправочные данные сновки; порядок ставки катушек и бобин; правила вязки узлов.

§ 226. СУШИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки хлопка после крашения, волокна, пряжи, ткани, трикотажного и нетканого полотна, лент, тесьмы, шнуров, ковровых изделий, головных уборов, валяной обуви, войлочных изделий, протравленных шкурок, платков, гардинных, кружевных, тюлевых, вышитых и других изделий на сушильных машинах под руководством сушильщика более высокой квалификации. Наблюдение за поступлением окрашенного хлопка в сушильные камеры или лабазы. Контроль за равномерностью просушки, влажностью просушенного хлопка и качеством окрашенного хлопка. Сшивка кусков ткани, полотна, заправочной ленты. Распорка мокрого трикотажного полотна перед сушкой. Заправка сушильных машин или загрузка камер. Наблюдение за работой самоклада. Поддержание необходимой температуры в сушильной машине или камере. Выгрузка и транспортирование хлопка, пряжи, ткани и изделий от сушильных машин. Муфтование мотков шелка. Чистка обслуживаемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; сорта хлопка; ассортимент обрабатываемой

продукции; технологический режим сушки продукции; основные требования, предъявляемые к качеству сушки.

§ 227. СУШИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки хлопка после крашения, волокна, пряжи, ткани, трикотажного и нетканого полотна, лент, тесьмы, шнуров, ковровых изделий, платков, сетей, головных уборов, валяной обуви, войлоков, войлочных изделий, протравленных шкурок, гардинных, тюлевых, кружевных, вышитых и других изделий на сушильных и шерильно-сушильных машинах, агрегатах релаксации и сушки в соответствии с установленным технологическим режимом. Заправка ткани в машину или навешивание мотков. Регулирование скоростей, длины петли ткани в сушилке, температуры, давления пара, влажности, натяжения. Разводка цепи в соответствии с шириной ткани. Регулирование обмена воздуха в зависимости от степени завершения травления волосяного покрова при сушке шкурок. Контроль за качеством сушки продукции, цветом, равномерностью окраски и влажностью. Транспортирование готовой продукции. Чистка обслуживаемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; предельное давление пара в сушильной камере; технологический режим сушки; нормы влажности продукции.

§ 228. СУШИЛЬЩИК (ЗАПРАВЩИК)

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки ткани на сушилках чехловых или кирзомойных печатных машин. Подготовка сушильной камеры к работе. Накатка лапинга на самоклад. Заправка ткани в сушилку с заходом в сушильную камеру. Наблюдение за давлением пара и температурой в сушильной камере, прохождением ткани через сушильную камеру и натяжением ее, своевременным удалением конденсата. Регулирование длины ткани в сушилке и согласованности движения конвейерной цепи, выбирающих роликов и самоклада. Сшивка и заправка заправочной ленты и связывание ткани при обрывах, непосредственно в сушильной камере. При наличии на ткани пороков по вине раклиста - немедленное сообщение ему об этом. Смазка механизмов сушильной камеры.

Должен знать: устройство сушильной камеры чехловых или кирзомойных печатных машин и правила ухода за ней; правила пользования паром и предельное давление пара в сушильной камере; ассортимент обрабатываемой ткани; нормы влажности ткани до сушки и после нее; способы и периодичность смазки механизмов сушильной камеры.

§ 229. СЧЕТЧИК МЕРЫ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Подсчет меры или количества полуфабрикатов и готовой продукции по артикулам, расцветкам, размерам и сортам, подобранных для упаковки, укладки и отправки. Связывание чулочно-носочных, перчаточных и других трикотажных изделий по видам, артикулам и размерам. Оформление документации на каждую кипу, стеллаж или партию в установленном порядке. Снятие показателей счетчиков с обслуживаемого оборудования по переходам производства. Контроль за правильной работой счетчиков. Подсчет выработки в установленных единицах по ассортименту, станкам, сменам. Запись выработки в учетные документы. Контроль правильности подачи шифра на установку, запись показателей счетчиков и ведение документации. Отметка общей меры ткани на конце куска.

Должен знать: правила пользования, эксплуатации и ухода за счетной техникой; правила работы и шифры на автоматической установке; ассортимент различных тканей, изделий и правила их подбора, укладки на стеллажи или в контейнеры; порядок оформления учетных документов и подсчета выработки; номера оборудования по цехам и участкам.

§ 230. СЪЕМЩИК ПРЯЖИ

3-й разряд

Характеристика работ. Съем выработанной пряжи с крутильных машин всех систем. Насадка пустых конусов на веретена. Снятие намотов с веретена крутильных машин. Заправка нити на конус. Ликвидация обрывов нити при снятии съемов пряжи. Подготовка тары, укладка оберточной бумаги в тележке. Подготовка конусов, очистка их от остатков пряжи. Транспортирование пустых конусов и катушек в установленное место. Оказание помощи оператору крутильного оборудования в процессе кручения.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и правила ухода за ними; виды и линейную плотность вырабатываемой пряжи; требования, предъявляемые к качеству кручения и намотки пряжи; продолжительность наработки и порядок снятия съема пряжи; приемы заправки нити и работы по ликвидации обрывов нити.

§ 231. СЪЕМЩИК ПРЯЖИ

4-й разряд

Характеристика работ. Съем наработанных початков пряжи с прядильных машин всех систем и замена их пустыми патронами. Правильная насадка пустых патронов на веретена, отбор дефектных початков с пряжей при ее намотке и контроль качества пряжи по скрытым дефектам, рассортировка их на полновесные и неполновесные, укладка в установленном поряд-

ке початков в тару и подготовка их к сдаче на склад. Снятие намотов с веретен прядильной машины согласно разработанному графику. Ликвидация обрывов пряжи при надевании патронов на веретена и пуске прядильной машины. Правильная заработка гнезда початка с учетом его переработки на скоростной автомотальной машине, оборудованной автоматическим контролем состояния качества намотки пряжи на патрон. Управление прядильной машиной при подъеме и опускании кольцепланки, замена бегунков, заправка ровницы в вытяжной прибор, подмотка початков, присучка пряжи в процессе запуска прядильной машины к началу наработки съема. Оказание помощи прядильщику при ликвидации обрывов пряжи и ровницы в процессе прядения, уход за прядильной машиной. Подготовка тары, укладка оберточной бумаги в ящики, рассортировка по качеству и цвету. Очистка патронов от остатков пряжи, очистка ящиков от пуха и мусора. Уход за съемной тележкой и ее чистка.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и правила ухода за ними; виды и линейную плотность вырабатываемой пряжи; требования, предъявляемые к качеству намотки пряжи на початки и катушки; продолжительность наработки и порядок снятия съема пряжи; приемы присучки пряжи, заправки ровницы.

§ 232. СЪЕМЩИК СУРОВЬЯ, ВОЛОКНА И ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Съем наработанной ткани с ткацких станков. Останов станков при наработке на товарный валик куска необходимой длины и срез наработанной ткани. Отметка на срезе ткани расчетного номера ткача, номера станка, смены, даты. Транспортирование пустых товарных валиков и установка их на станке.

Должен знать: устройство товарного механизма ткацкого станка; ассортимент вырабатываемых тканей; нормальную длину куска; правила снятия ткани со станка.

§ 233. СЪЕМЩИК СУРОВЬЯ, ВОЛОКНА И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Съем наработанных лент, тесьмы, шнуров, кружев с плетельных, басонно-плетельных машин, лентоткацких станков и другого оборудования. Замер количества наработанных изделий, срезание и укладывание их в соответствующую тару и доставка к месту последующей обработки или на специальные стеллажи в установленном порядке. При оснащении обслуживаемого оборудования механизмами самонаката: съем рулонов с продукцией при наработке установленной длины, перевязывание и осмотр их с целью предупреждения и выявления дефектов намотки и раз-

валки рулонов. Штамповка концов лент. Заполнение ярлыка или паспорта на выработанную продукцию.

Должен знать: ассортимент и установленную длину вырабатываемых изделий для срезания их с обслуживаемого оборудования; порядок заполнения ярлыка или паспорта на выработанную продукцию.

§ 234. СЪЕМЩИК СУРОВЬЯ, ВОЛОКНА И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Снятие волокна с гребней и чесальных барабанов круглочесальных машин. Подготовка палочек и ящиков для снятия порций очеса волокна, укладка их в тару. Транспортирование тары к круглочесальной машине соответствующего перехода. Своевременное снятие освободившихся палочек на чесальной машине.

Должен знать: устройство круглочесальной машины; виды сырья; периодичность снятия порций волокна с гребней и чистки чесального барабана; число порций волокна, укладываемых в тару по соответствующим переходам; нормы веса порций волокна по переходам и пределы их отклонения.

§ 235. ТЕСЕМЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание прядильных и крутильных машин. Наблюдение за исправностью тесьмы и работой натяжных роликов тесьмы. Предупреждение простоев веретен из-за обрывов тесьмы. Замена на обслуживаемых машинах оборвавшейся или износившейся тесьмы. Склеивание тесьмы. Заготовка тесьмы. Пропитка и вытягивание тесьмы. Чистка швейных машин, смазка трущихся поверхностей и уход за термощипцами. Ведение учета расхода тесьмы.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; правила склеивания тесьмы без больших узлов и утолщений; правила установки натяжных роликов тесьмы.

§ 236. ТКАЧ

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка декоративных изделий и напольных дорожек с одноцветным перебором на ручных ткацких станках. Изготовление металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок для целлюлозно-бумажного производства на металлоткацких станках в соответствии с установленными государственными стандартами. Получение нитей, пряжи и контроль их качества. Подготовка и заправка обслуживаемых станков. Проборка основных нитей и проволоки в ремизы и бердо, участие в проборе основы на обслуживаемых станках. Подвязывание ремизок по заправочному рисунку и подножек к ре-

мизкам. Зарядка челнока. Регулирование подачи и натяжения основы, плотности по утку. Ликвидация обрывов основных и уточных нитей, проволоки, пряжи. Смена шпули в челноке. Заделывание дефектов в изделии. Привязывание основы. Установка антенны и необходимого натяжения основы и утка. Контроль за состоянием челнока. Очистка изделий от концов нитей. Разработка пороков. Снятие наработанных изделий. Срезка и скатка сетки в рулоны. Сбор и сдача отходов. Уход за обслуживаемыми станками.

Должен знать: взаимодействие узлов ручных ткацких и металлоткацких станков, приемы работы на них; технологический процесс ручного ткачества и ткачества на металлоткацких станках; типы и сорта металлических сеток, требования, предъявляемые к качеству их изготовления; правила заправки обслуживаемых станков.

Примеры работ

1. ***Ручное ткачество*** - выработка: изделий штучных декоративных и напольных дорожек на 2-3 ремизках с одноцветным перебором.

2. ***Ткачество металлических и синтетических сеток*** - выработка сеток диаметром проволоки основы свыше 0,6 мм.

3. ***Целлюлозно-бумажное производство*** - выработка:

Наименование сеток	Ширина металлоткацкого станка (м)	Номера сеток (число проволок основы на 1 см)
Сортовые для изготовления древесноволокнистых плит	2-2,5	Все номера сеток, кроме 6,4/7,2 и 7,2/6,4
Фильтровые	1,5	Все номера

§ 237. ТКАЧ

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка из различных материалов: тканей, лент простых видов переплетений на ручных, механических, автоматических, специальных ткацких и лентоткацких станках; бортовой ткани с волосяным утком, декоративных изделий и напольных дорожек с многоцветным перебором на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок, малой плотности, комбинированных, крученых, одинарных, сортовых и фильтровых сеток для целлюлозно-бумажного производства на металлоткацких станках. Обеспечение нормальной работы обслуживаемых станков, необходимого качества тканей. Заводка пропущенных нитей, срезка длинных концов, удаление шишек на основах. Восстановление раппорта переплетения согласно расчету проборки. Заводка и приработка отрывов нитей основы. Отработка основы после заводки отрывов. Смена челнока, шпуль. Зарядка барабанов,

магазинов ткацких станков шпулями. Замена сработанных бобин. Отбраковка бобин перед ставкой согласно инструкции. Контроль качества поступающего сырья и плотности изделий. Определение марки проволоки различных металлов и синтетических нитей по их внешнему виду и механическим свойствам. Разработка дефектов. Наблюдение за работой основных механизмов обслуживаемых станков. Сбор и транспортирование бобин, паковка.

Должен знать: принцип действия металлоткацких, ткацких и лентоткацких станков; ассортимент, заправочные расчеты тканей, лент и сеток; виды и линейную плотность пряжи, порядок определения сортности изделий; виды и нормы отходов, меры по их сокращению; периодичность и способы чистки и смазки ткацких станков.

Примеры работ

1. ***Производство текстильной галантереи*** - выработка лент обшивочных, изоляционнхе, киперных, хлопчатобумажных, технических, миткалевых, окантовочных, парфюмерных, саржевых, полульняных, галунов полушелковых, "Пукальки" и других лент, аналогичных по заправкам; подкладки хлопчатобумажной для галстуков.

2. ***Ручное ткачество*** - выработка изделий штучных декоративных и напольных дорожек на 3-4 ремизках с простым перебором с цветовой гаммой в 3-4 цвета.

3. ***Химическое производство*** - выработка лент из асбестовой нити, теплоизоляционных стеклотканей и стеклянных марок ЛЭСБ-0,25; сеток стеклянных строительных; тканей стеклянных типа Т-23 и других аналогичных.

4. ***Ткачество металлических и синтетических сеток*** - выработка сеток диаметром проволоки основы свыше 0,10 до 0,6 мм.

5. ***Метизное производство*** - выработка сеток малой до 25% плотности (отношение площади, занимаемой проволокой, ко всей площади сетки, выраженное в процентах).

6. ***Целлюлозно-бумажное производство*** - выработка:

Наименование сеток	Ширина металлоткацкого станка (м)	Номера сеток (число проволочных и синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	2-2,5	Все номера
Одинарные	2-2,5	От 16 до 24
Сортовые для изготовления древесноволокнистых плит	3	6,4/7,2; 7,2/6,4

Фильтровые с саржевым переплетением	1,5	9,6/96

7. Зарядка барабанов магазинов ткацких станков шпулями или початками.

§ 238. ТКАЧ

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка: из различных материалов тканей, ковров, лент, ремней и изделий на механических, автоматических, специальных ткацких и лентоткацких станках; декоративных изделий, выполненных в переборной и ремизной технике, на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок нормальной плотности, комбинированных, крученых, одинарных, подкладочных и синтетических сеток для целлюлозно-бумажного производства на металлоткацких станках. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности нитей основы и дефектов продукции. Регулирование подачи и натяжения основ. Проведение расчетов метража основы, размеров ячеек на определенном участке по данному номеру сетки. Контроль качества поступающих основ и утка по толщине и цвету, плотности ткани, соблюдение раппорта переплетения и манеры по основе и утку в рисунчатых тканях. Выбор последовательности выполнения рабочих приемов, рационального маршрута при многостаночном обслуживании станков и порядок планирования работы. Контроль за состоянием и работой механизмов обслуживаемых станков. Разгон челноков на механических ткацких станках. Привязка оборвавшихся галев ремиз. Разработка пороков продукции. Заводка и приработка отрывов нитей основы, обработка основы после заводки и отрывов нитей, перевязка цен, обработка привязанных и заправленных основ. Участие в приеме обслуживаемых станков из ремонта. Уход за обслуживаемым оборудованием и рабочим местом.

Должен знать: устройство и работу ручных, механических и автоматических, специальных ткацких, лентоткацких и металлоткацких станков, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент и заправочный расчет ткани, изделий, их рисунки, виды переплетений проборок; порядок контроля качества и определения сортности суровой ткани и изделий; линейную плотность пряжи; причины обрывности нитей основы и утка, способы ее предупреждения; виды и нормы отходов, меры по их сокращению; маршруты обслуживания станков и порядок планирования работы в течение смены; основные виды техники народного узорного творчества; основы колорирования изделий.

Примеры работ

1. ***Хлопчатобумажное производство*** - выработка всех видов тканей, ремней, лент на механических, лентоткацких и ременных ткацких станках.

2. ***Льняное производство*** - выработка тканей мешочных и паковочных на автоматических челночных ткацких станках.

3. ***Шерстяное производство*** - выработка тканей и ковровых изделий на механических ткацких станках различных систем с количеством ремиз до 12 (кроме станков с жаккардовой машиной); установка бобин, катушек на ковроткацких станках.

4. ***Шелковое производство*** - выработка тканей несложных переплетений на механических ткацких станках всех систем.

5. ***Производство текстильной галантереи*** - выработка лент сложных переплетений и рисунков из различных видов волокон на механических лентоткацких и лентоткацких станках с жаккардовой машиной (атласные, бельевые, брючные, отделочные, корсажные, веретенные, батистовые, бортовые, "Молния", двухслойные, протезные, подпружные, рантовые, репсовые фирменные атласные, ротационные двухслойные, ушковые, шляпные, гладкие, технические капроновые); бинтов эластичных; лент "Каптал"; фаи шляпной; лент из монокапрона; чулок-оплеток; трубок изоляционных; шнуров фасонных тканых; автолент; галунов шелковых; фитилей; прокладок фасонных, корсетных, муаровых, гафтовых, тафтяных, отделочных, жаккардовых, ремней двухслойных и трехслойных; фотолент; бахромы и другого ассортимента, аналогичного по заправке на механических лентоткацких и лентоткацких станках с жаккардовой машиной;

- тканей бортовых с капроновым и волосяным утком; кашне, платков, шарфов, палантинов, пледов, покрывал на ткацких автоматических и механических челночных и бесчелночных станках.

6. ***Пенькоджутовое производство*** - выработка тканей мешочных, линолеумных и паковочных на автоматических челночных ткацких станках.

7. ***Ручное ткачество*** - выработка изделий штучных декоративных, выполненных в переборной и ремизной технике на 4-6 ремизах с цветовой гаммой в 4-5 цветов.

8. ***Химическое производство*** - выработка лент стеклянных марок ЛЭС-010, ЛЭС-020; тканей стеклянных марок ЭЧ/Г-46, типа Т-13, ЭЗ-200, ЭЗ-250, З-125 и из ровинга; искусственных и синтетических кордных тканей, асбестовых тканей, армированных полотен и других аналогичных тканей и лент.

9. ***Ткачество металлических и синтетических сеток*** - выработка сеток диаметром проволоки основы свыше 0,055 до 0,10 мм.

10. ***Метизное производство*** - выработка - сетки нормальной, выше 25% до 50% плотности.

11. ***Целлюлозно-бумажное производство*** - выработка:

Наименование сеток	Ширина металло-ткацкого станка (м)	Номера сеток (число проволочных и синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	5	До 16
Комбинированные и крученые	3	Все номера
Одинарные	3	16-24
Одинарные	2,5	24-32
Одинарные	2	24-36
Подкладочные	5	Все номера
Синтетические	1,5-2,5	До 22

§ 239. ТКАЧ

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка из различных материалов: тканей, ковров, лент и изделий на механических, автоматических и специальных ткацких и лентоткацких станках; декоративных тканей, выполненных с использованием комбинированной техники ручного ткачества, на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок, большой и особо большой плотности, комбинированных, крученых, одинарных подкладочных и синтетических сеток для целлюлозно-бумажного производства на металлоткацких станках. Регулирование натяжения уточной проволоки в челноке, положения струн и длины намотки проволоки на шпули. Ликвидация обрыва нитей арката. Смена ножей режущего механизма. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности нитей и пороков изделий. Восстановление раппорта переплетений узора. Контроль плотности ткани, качества поступающих основ, утка. Разработка пороков ткани. Обеспечение необходимого натяжения коренной, настилочной и ворсовой основ. Контроль за работой ламельного прибора, режущего, наборного механизмов, контроль за полотном, качеством резки, высотой ворсовых петель. Заводка и приработка нитей основы при обрывах. Перевязка цен. Обработка привязанных и заправленных основ. Зарядка и смена уточной бобины. Перегонка картона на станках с жаккардовой машиной. Прокидка цветной каймы. Выбор маршрута обслуживания станков, обеспечивающего непрерывность их работы. Участие в приеме обслуживаемых станков из ремонта, уход за оборудованием и рабочим местом.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием, взаимодействие его механизмов; ассортимент и

заправочный расчет ткани, ковров, лент, изделий и их рисунки; виды переплетений и проборок; виды проборок аркатных шнуров; порядок чередования карт и правильность их сшивания; правила установки картона для смены челноков по цвету и раппорту после разгона; последовательность обслуживания станков; качество резки и высоту ворса ворсовых тканей; виды и нормы отходов.

Примеры работ

1. ***Хлопчатобумажное производство*** - выработка тканей всех видов на автоматических челночных и бесчелночных ткацких станках (машинах), на механических ткацких станках с жаккардовой машиной; ворсовых тканей на станках ТВ-160-ШЛ, ворсовых ткацких станках с жаккардовой машиной и прутковым механизмом.

2. ***Льняное производство*** - выработка тканей всех видов на автоматических челночных и бесчелночных ткацких станках различных систем; тканей мешочных и паковочных на автоматических бесчелночных ткацких станках.

3. ***Шерстяное производство*** - выработка тканей на механических ткацких станках с жаккардовой машиной, на механических ткацких станках с количеством ремиз от 12 и более, автоматических станках всех систем; технического сукна на станках всех систем; ковров и ковровых изделий на двухполотенных и прутковых станках (шириной свыше 1,7 м) с жаккардовой машиной; тканей, ковров на бесчелночных ткацких станках всех систем.

4. ***Шелковое производство*** - выработка тканей ворсовых, галстучных, зонтичных, ситовых, тканей всех видов из натурального шелка, тканей сложных переплетений на механических многочелночных ткацких станках с жаккардовой машиной; тканей национальных, авровых на автоматических ткацких станках; меха на станках всех систем; тканей всех видов на автоматических бесчелночных ткацких станках.

5. ***Производство текстильной галантереи*** - выработка ленты сложных переплетений с применением стеклонити, эластомерных и металлических нитей на механических лентоткацких станках; ленты трехслойного переплетения, специального назначения из капроновой нити, льняной и джутовой пряжи, ремней безопасности, ленты транспортной джутовой, текстильных застежек, стеклопроволочных ремней и лент рулеточных из хлопчатобумажной пряжи с металлической проволокой и аналогичных им, лент многоцветных сложных тематических рисунков на лентоткацких станках с жаккардовой машиной; шарфов, платков, палантинов, покрывал на многочелночных ткацких станках с жаккардовой машиной.

6. ***Пенькоджутовое производство*** - выработка тканей мешочных, линолеумных и паковочных на бесчелночных ткацких станках.

7. ***Ручное ткачество*** - выработка - тканей декоративных, выполненных с использованием комбинированной техники ручного ткачества: бра-

ной, перебраной, выборной закладной, ажурной и многоремизной - свыше 6 ремизок, жаккардовой с перебором, сложного композиционного решения с повторяющимися формами орнамента, композиционными элементами, расположенными на отдельных полотнах, требующих стыковки рисунка с цветовой гаммой в 5-10 цветов.

8. ***Химическое производство*** - выработка лент стеклянных марок КЛ-11, ЛЭС-0,08, тканей стеклянных авиационных и типа Т-14, Э-30, 60, 80, радиотехнических, декоративных, многослойных, двойной ширины, стеклопроволочных, электроизоляционных из кремнеземных, полых, кварцевых, металлизированных волокон, стеклосинтетических и химических тканей и других аналогичных тканей и лент со сложными переплетениями и специальными требованиями на бесчелночных ткацких станках и станках с жаккардовыми машинами.

9. ***Ткачество металлических и синтетических сеток*** - выработка сеток диаметром проволоки основы свыше 0,035 до 0,055 мм.

10. ***Метизное производство*** - выработка сеток большой, свыше 50 до 70% плотности и особо большой, свыше 75% плотности.

11. ***Целлюлозно-бумажное производство*** - выработка:

Наименование сеток	Ширина металлоткацкого станка (м)	Номера сеток (число проволочных и синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	от 0,5	до 16
Одинарные	3,5-5	до 32
Комбинированные и крученые	4	от 16
Одинарные	3	24-36
Одинарные	2,5	32-40
Подкладочные	от 5	Все номера
Синтетические	3,0-4,5	до 22
Синтетические	1,5-2,5	от 24 и выше

§ 240. ТКАЧ

6-й разряд

Характеристика работ. Выработка: уникальных сюжетно-тематических изделий на ручных ткацких станках; металлических и синтетических сеток из проволочных и синтетических нитей различных марок (комбинированных, крученых, тройных, одинарных) для целлюлозно-бумажного производства на металлоткацких станках.

Должен знать: конструкцию ткацких, металлоткацких станков всех видов, методы их наладки и регулирования; способы устранения отдельных неисправностей обслуживаемого оборудования; ассортимент изделий и их заправочные расчеты.

Примеры работ

1. ***Ручное ткачество*** - выработка изделий уникальных, сюжетно-тематических, выполненные с использованием различной техники ручного ткачества с цветовой гаммой свыше 10 цветов.

2. ***Ткачество металлических и синтетических сеток*** - выработка сеток диаметром проволоки основы до 0,035 мм.

3. ***Целлюлозно-бумажное производство*** - выработка:

Наименование сеток	Ширина металлоткацкого станка (м)	Номера сеток (число проволочных и синтетических нитей основы на 1 см)
Комбинированные и крученые	от 5	от 16
Тройные	от 2	Все номера
Одинарные	от 5	от 16
Одинарные	от 3,5 до 5	от 32
Синтетические	3,5-4,5	от 24 и выше
Синтетические	5,0 и выше	Все номера

Примечание. При выполнении работы подручного при изготовлении сеток для целлюлозно-бумажного производства на станках шириной 4,5 м ткач тарифицируется на три разряда ниже.

§ 241. ТОЧИЛЬЩИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Точка рабочих органов чесальных машин, обтянутых игольчатой гарнитурой, под руководством точильщика технологической оснастки более высокой квалификации. Участие в установке точильных валиков на чесальной машине. Наблюдение за точкой рабочих органов.

Должен знать: взаимодействие отдельных органов чесальной машины; правила присадки точильных приборов к рабочим органам чесальных машин; виды отходов.

§ 242. ТОЧИЛЬЩИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Точка и чистка рабочих органов, обтянутых игольчатой лентой, ворсовальных, гребнечесальных, чесальных машин; точка шляпок чесальных машин на стационарных станках. Очистка валиков, барабанов от пыли, снятие сдира. Транспортирование валиков к точильному станку, установка и точка их на станке. Наблюдение за ходом технологического процесса. Регулирование присадки точильных валиков к барабану. Проверка высоты игольчатой ленты на специальном приборе и подбор комплекта шляпок по высоте игольчатой ленты. Правка игольчатого покрова после точки шлифовальным валиком или абразивными колодками вручную. Обтягивание: роликов новой гарнитурой, шляпок игольчатой лентой, точильных приборов наждачной лентой. Проверка качества точки. Установка валиков, роликов на обслуживаемые машины с соблюдением параметров разводок. Замена и смазка шестерен. Наладка, чистка и смазка трущихся поверхностей точильного станка.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; периодичность и правила чистки, точки и замены игольчатой гарнитуры на валиках и шляпках; правила точки и шлифовки игольчатой гарнитуры барабанов чесальных машин; требования, предъявляемые к качеству чистки и точки кардной гарнитуры; нормативы разводок между рабочими органами и способы их поверки; правила наладки точильного станка; правила обтягивания шляпок новой игольчатой лентой; способы проверки высоты игл; правила присадки к точильному валу игольчатой ленты при ее точке.

§ 243. ТОЧИЛЬЩИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Точка стригальных, ворсорезных и дисковых ножей. Участие в разборке и сборке стригальных или ворсорезных машин. Наладка, чистка точильных станков и смазка трущихся поверхностей. ***При точке стригальных ножей*** - снятие старых и надевание новых спиральных ножей на вал с надлежащей натяжкой. Точка, выравнивание, доводка и фазка стригальных ножей. Установка ножей на машину, правка и наладка их на срез. Ремонт стригущих приборов. ***При точке ворсорезных ножей*** - изготовление режущего инструмента. Припайка лезвия к ножевой оковке. Точка лезвия с подгонкой под ворс на точильной машине, сборка режущего инструмента. Наблюдение за качеством резки ворса. ***При точке дисковых ножей*** - подбор комплектов ножей для точки. Проверка оправы. Установка комплекта ножей в оправу и выравнивание их по диаметру. Точка ножей и

ручная доводка жала ножа подточкой и подшлифовкой. Проверка правильности и остроты заточки. Сдача ножей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды ножей и требования, предъявляемые к их качеству; правила точки, выравнивания, доводки и шлифовки ножей; правила применения контрольно-измерительных приборов, приспособлений и инструмента для точки ножей; приемы слесарной обработки деталей.

§ 244. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Травление и копирование рисунков на валах под руководством травильщика валов более высокой квалификации. Подготовка диапозитивов и монтажа к копированию. Подготовка вала. Нанесение светочувствительной эмульсии, копирование, проявление, прокаливание копий. Покрытие кислотоупорной мастикой поверхности, не подлежащей травлению. Установка валов. Смывка кислотоупорной мастики и светочувствительной эмульсии с вала, молета, цинкового листа.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к качеству вала, молета и цинкового листа; правила копирования с диапозитивов и монтажа, проявления рисунков на валах, молетах и цинковых листах; правила покрытия мастикой поверхности рисунка, не подлежащей травлению; химические материалы, применяемые при копировании, проявлении, травлении рисунков; правила обращения с валами, молетами, цинковыми листами.

§ 245. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Травление валов, изготовленных молетирным, пантографным и ручным способами гравирования. Расхромирование валов. Подготовка по рецептам химических материалов, светочувствительной эмульсии, проявляющих и травящих растворов. Подвозка валов и установка их на станках (травильный, переводной, копировальный и т.д.) и для прокаливания. Промывка валов после травления, транспортирование их для дальнейшей обработки. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемыми станками и приспособлениями; принцип образования рисунка на валу; технические требования, предъявляемые к качеству монтажа валов и качеству отделки их поверхности; свойства травящих растворов и режим травления вала; химические материалы, применяемые при травлении, копировании, и способы их приготовления; способы копирования рисунка на вал и прокаливания; правила обращения с травящими растворами и кислотами.

§ 246. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Травление, расхромирование и копирование валов при фотомеханическом способе гравирования. Гравирование несложных штриховых и трехцветных рисунков. Подготовка по рецептам химических материалов, светочувствительной эмульсии, проявляющих и травящих растворов. Транспортирование валов и установка их на станках (травильный, переводной, копировальный и т.д.) и для прокаливания. Промывка валов после травления, транспортирование их для дальнейшей обработки. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и уход за обслуживаемыми станками и приспособлениями, принцип образования рисунка на валу; технические требования, предъявляемые к качеству монтажа валов и отделки их поверхности; свойства травящих растворов и режимы травления; химические материалы, применяемые при травлении, копировании, и способы их приготовления; способы копирования рисунка на вал и прокаливания; правила обращения с травящими растворами и кислотами.

§ 247. ТРАВИЛЬЩИК ВАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Травление и расхромирование валов. Копирование и травление при фотомеханическом способе гравирования сложных штриховых и трехцветных рисунков. Подготовка по рецептам химических материалов, светочувствительной эмульсии, проявляющих и травящих растворов. Транспортирование валов и установка их на станках (травильный, переводной, копировальный и т.д.) и для прокаливания. Промывка валов после травления, транспортирование их для дальнейшей обработки. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемыми станками и приспособлениями; принцип образования рисунка на валу; технические требования, предъявляемые к качеству монтажа валов и отделки их поверхности; свойства травящих растворов и режимы травления; химические материалы, применяемые при травлении, копировании, и способы их приготовления; способы копирования рисунка на вал и прокаливания; правила обращения с травящими растворами и кислотами.

§ 248. УКЛАДЧИК-ВЫБИРАЛЬЩИК МОКРОГО ТОВАРА И ПРЯЖИ ВРУЧНУЮ

2-й разряд

Характеристика работ. Равномерное укладывание вручную мокрой пряжи, ткани, нетканого полотна в котлы, чаны, ванны, аппараты, тележки и

ящики с требуемой плотностью без образования петель. Выкладывание на борта тележки ткани со слабыми швами, рваными или грязными местами. Раскручивание, отбор куфт с дефектами. Участие в заправке и перезаправке ткани. Выборка пряжи после обработки и промывка ее. Скручивание куфт и их укладывание. Ликвидация обрывов. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: ассортимент ткани, нетканого полотна; линейную плотность пряжи; правила укладки и выборки пряжи, ткани и нетканого полотна из котлов, аппаратов, ванн, чанов; технологический режим обработки продукции.

§ 249. ФОРМОВЩИК ТЕКСТИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Формование путем выворачивания вручную или с помощью специальных приспособлений мешков, чулочно-носочных изделий, кашне, шарфов и других аналогичных изделий и их деталей с расправлением швов и обрезкой концов нитей. Закатка кашне и шарфов во влажную марлю перед утюжкой. Укладка текстильных изделий и мешков в пачки, транспортирование их в установленное место.

Должен знать: артикулы и размеры текстильных изделий, приемы работы по формованию текстильных изделий вручную и с применением специальных приспособлений.

§ 250. ФОРМОВЩИК ТЕКСТИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Формование путем выворачивания на машине или специальном вывороточном аппарате круглотрикотажного полотна, мешков, перчаточных и других аналогичных изделий и деталей к ним без нарушения швов и формы. Выворачивание галстуков специальным приспособлением с обрезанием соединительной нити и концов нитей после сшивки. Заправка трикотажного полотна, изделий и мешков на вывороточную машину или аппарат, их чистка, смазка трущихся поверхностей. Транспортирование текстильных изделий в установленное место.

Должен знать: принцип действия и эксплуатации, приемы работы на обслуживаемых машинах и аппаратах и правила ухода за ними; артикулы и размеры текстильных изделий.

§ 251. ФОТОГРАФ ФОТОМЕХАНИЧЕСКОГО ГРАВИРОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Подготовка негативов к монтажу для фотомеханического гравирования. Монтаж раппортов на копировально-

множительной машине. Проверка трафления монтажа. Сдача монтажа для копирования на вал.

Должен знать: устройство и принцип эксплуатации фотоаппарата и копировально-множительной машины; принцип получения фотографического изображения; режимы экспозиции, проявления и фиксирования; классификацию и свойства фотографических слоев; рецептуру рабочих растворов, методы контроля фотографических изображений; свойства применяемых фотографических и химических материалов.

§ 252. ФОТОГРАФ ФОТОМЕХАНИЧЕСКОГО ГРАВИРОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Фотографирование рисунков любой сложности с применением способа комбинированных съемок для фотомеханического гравирования. Растровые съемки полутоновых рисунков с применением автотипных и диагональных растров. Изготовление штриховых негативов и позитивов. Изготовление растровых негативов, полутоновых негативов и диапозитивов для цветной репродукции на фотоаппарате с применением светофильтров. Изготовление цветокорректирующих и градационных масок, контактных растров различных линиатур (штрихов). Приготовление необходимых растворов.

Должен знать: устройство фотоаппарата и копировально-множительной машины, правила эксплуатации и ухода за ними; принцип получения фотографического изображения; режимы экспозиции, проявления и фиксирования; классификацию и свойства фотографических слоев; рецептуру рабочих растворов; принцип воспроизведения полутоновых оригиналов; виды линиатур растров; методы контроля фотографических изображений; свойства применяемых фотографических и химических материалов; варианты техники градационного и цветоделительного маскирования.

§ 253. ЧИСТИЛЬЩИК ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ УСТАНОВОК

2-й разряд

Характеристика работ. Чистка вентиляционных установок, циклонов, фильтров, пыльных камер, траншей и других пылеулавливающих устройств. Сбор пыли, пуха и пропыленного волокна с транспортированием в установленное место.

Должен знать: способы и периодичность чистки вентиляционных установок и пылеулавливающих устройств.

§ 254. ЧИСТИЛЬЩИК ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ УСТАНОВОК

3-й разряд

Характеристика работ. Обеспечение нормальной работы приточно-вытяжных устройств, вентиляционных установок, циклонов, фильтров, подпольных каналов. Определение степени разряженности воздуха в системах пневмотранспорта и степени запыленности фильтрующих циклонов. Контроль за работой систем пневмотранспорта и другого оборудования, предназначенного для сбора и запрессовки возвратных и невозвратных волокон, отходов стрижки. Чистка вентиляционных установок, циклонов, фильтров, подпольных каналов. Сбор волокон и отходов, разделение их по назначению. Предотвращение смешивания различных видов возвратных волокон и отходов. Чистка и замена циклонов при перезаправках обслуживаемого оборудования; переключение оборудования и вытяжных систем пневмотранспорта при наработке опытных партий. Уборка фильтровых помещений, камер, подпольных каналов. Сбор пыли, пропыленного волокна с транспортированием в установленное место.

Должен знать: устройство, назначение и взаимодействие основных видов обслуживаемого оборудования, пневмотранспорта при образовании и прессовании возвратных волокон и отходов; способы и периодичность чистки вентиляционных установок, циклонов, фильтровых камер, траншей и других пылеулавливающих устройств, чистки и замены циклонов, фильтров при перезаправках обслуживаемого оборудования; ассортимент вырабатываемой продукции и график заправок обслуживаемого оборудования; свойства и степень пожароопасности и взрывоопасности возвратных волокон и отходов; влияние некачественной чистки обслуживаемого оборудования и циклонов на качество возвратных волокон.

§ 255. ЧИСТИЛЬЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Чистка обслуживаемых машин, станков и приборов к ним (кроме вязального оборудования) от пыли, пуха, костры, грязи, отработанного масла. Снятие ремней, отдельных деталей, футляров и ограждений. Протирание деталей, а в случае необходимости - промывание водой, керосином, другими моющими средствами или протирание мелом. Прочистка смазочных отверстий. Надевание ремней, сборка и установка снятых деталей, футляров и ограждений по окончании чистки. Подметание пола около вычищенных машин и станков. Транспортирование подмети и обтирочных материалов. Предотвращение загрязнения полуфабрикатов и продукции.

Должен знать: инструкции по чистке обслуживаемых машин и станков, графики чистки и обмахивания; устройство отдельных узлов и меха-

низмов обслуживаемого оборудования; свойства моющих средств и правила обращения с ними; влияние некачественной чистки обслуживаемого оборудования на качество продукции.

§ 256. ЧИСТИЛЬЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Чистка обслуживаемыхмашин, станков и приборов от пыли, пуха, костры, грязи, отработанного масла с разборкой основных механизмов, кроме вязального оборудования. Останов обслуживаемого оборудования в соответствии с графиками и инструкциями по чистке. Просмотр деталей и выявление дефектов. Замена сработанных деталей. Протирание и промывание деталей моющими средствами с применением уайтспирита. Сборка механизмов, смазывание трущихся поверхностей, регулирование и наладка для выработки продукции. Пуск оборудования после чистки, проверка на мягкость хода. Контроль качества чистки оборудования и сборки отдельных узлов и механизмов машин, станков. Сдача оборудования после чистки помощнику мастера.

Должен знать: инструкцию по чистке обслуживаемых машин и станков, графики чистки и обмахивания; правила останова и пуска обслуживаемого оборудования; назначение и устройство отдельных узлов и механизмов оборудования; правила разборки и сборки отдельных механизмов и узлов обслуживаемых машин; свойства моющих средств и правила обращения с ними; влияние некачественной чистки оборудования на качество продукции.

§ 257. ЧИСТИЛЬЩИК ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Чистка вязального оборудования и приборов к нему от пыли, пуха, костры, грязи и отработанного масла; останов оборудования в соответствии с графиком и инструкциями по чистке. Снятие деталей, футляров и ограждений. Разборка основных вяжущих, дополнительных и узорообразующих механизмов, просмотр деталей и выявление дефектов, замена изношенных деталей. Протирание или промывание деталей моющими средствами. Прочистка смазочных отверстий, смазка трущихся поверхностей, сборка и установка снятых деталей, футляров и ограждений по окончании чистки. Регулирование и наладка обслуживаемого оборудования; пуск оборудования после чистки, проверка на мягкость хода; контроль качества чистки; сборка отдельных узлов и механизмов. Сдача оборудования после чистки помощнику мастера.

Должен знать: назначение и устройство отдельных узлов и механизмов обслуживаемого оборудования, инструкции по чистке, графики чистки

и обмахивания; правила пуска, останова, регулирования и наладки обслуживаемого оборудования, разборки отдельных механизмов и узлов машины; свойства моющих средств и правила обращения с ними; влияние некачественной чистки оборудования на качество продукции.

§ 258. ЧИСТИЛЬЩИК ТКАНИ, ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Чистка ткани, полотна вручную от концов нитей, петель, шишек, узлов, утолщений и других пороков с лицевой и изнаночной сторон. Замывка пятен на ткани, полотнах и других изделиях специальными химическими растворами. Транспортирование ткани, полотна, изделий и складывание их. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых тканей, полотен и других изделий, требования, предъявляемые к их качеству; способ приготовления растворов для замывки ткани и других изделий; порядок укладки ткани, полотна и изделий после чистки и замывки.

§ 259. ЧИСТИЛЬЩИК ТКАНИ, ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Чистка ткани сложных переплетений, полотна, головных уборов, валяной обуви, шкурок, ковровых и других изделий вручную и на машинах различных систем от концов нитей, шишек, узлов, утолщений и других пороков с лицевой и изнаночной сторон. Замывка пятен на ткани и других изделиях специальными химическими растворами. Контроль качества чистки. Транспортирование ткани, полотна, изделий и складывание их. Сбор и сдача отходов. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент вырабатываемых тканей, полотен, ковровых изделий, головных уборов, валяной обуви, шкурок и других изделий, требования, предъявляемые к их качеству; способ приготовления растворов для замывки ткани, полотна и других изделий; порядок укладки тканей, полотна и изделий после чистки и замывки; правила чистки.

§ 260. ЧИСТИЛЬЩИК-ТОЧИЛЬЩИК ЧЕСАЛЬНЫХ АППАРАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Чистка вручную или вакуумотсосом и точка кардной гарнитуры чесального аппарата под руководством чистильщика-точильщика чесальных аппаратов более высокой квалификации. Разборка чесального аппарата, снятие передаточных цепей и ремней, откатка самове-

са, каретки. Снятие бегунов, рабочих и съемных валиков. Снятие сдира с игольчатой гарнитуры рабочих органов и обеспыливание их. Точка и шлифовка кардной гарнитуры. Регулирование присадок точильного валика к поверхности протачиваемых органов. Проверка цилиндричности и обтягивание рабочих органов игольчатой гарнитурой. Установка самовеса, каретки и валиков в рабочее положение. Пропитка жиром сучильных рукавов. Сборка цепных и ременных передач. Транспортирование съемных и рабочих валиков на чистильный станок и обратно. Пуск и заправка обслуживаемой машины.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним, взаимодействие его рабочих органов; правила чистки и точки кардной гарнитуры и обтяжки рабочих органов игольчатой лентой; зависимость качества прочеса от состояния кардной гарнитуры, рабочих органов чесального аппарата.

§ 261. ЧИСТИЛЬЩИК-ТОЧИЛЬЩИК ЧЕСАЛЬНЫХ АППАРАТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Чистка вручную или вакуумотсосом и точка кардной гарнитуры чесального аппарата. Проверка, установка разводок и присадок рабочих органов чесальных аппаратов в соответствии с принятыми технологическими параметрами их режимов чесания для различных видов смеси. Определение величины разводок и присадок с помощью шаблонов, меловых полос. Проверка цилиндричности и состояния игольчатой поверхности рабочих органов чесальных аппаратов. Регулирование работы чесального аппарата для получения ленты, ровницы, ваты требуемого качества. Сдача чесального аппарата помощнику мастера после чистки и точки.

Должен знать: устройство чесального аппарата и взаимодействие его рабочих органов и механизмов; правила чистки и точки кардной гарнитуры; нормативы и способы установки разводок рабочих органов чесальных аппаратов; зависимость качества прочеса от состояния кардной гарнитуры, рабочих органов чесального аппарата.

§ 262. ЧИСТИЛЬЩИК ШПУЛЬ

1-й разряд

Характеристика работ. Чистка шпуль на машине от резервной намотки. Рассортировка шпуль. Загрузка машины неочищенными шпулями. Очистка валика от намотавшихся отходов. Выгребание очищенных шпуль из барабана, укладка их в ящики и транспортирование. Промывка в керосине и очистка от коррозии шпуль и челноков с гардинных, тюлевых и кружевных машин.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; правила загрузки неочищенных шпуль в барабан обслуживаемой машины; виды челноков и шпуль по классам и размерам, способы их обработки; требования, предъявляемые к качеству шпуль и челноков.

§ 263. ШАБЛОНЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление круглых никелевых шаблонов для ротационных машин различных систем под руководством шаблонщика более высокой квалификации. Отборка перфорированных никелевых гильз с проверкой их качества в соответствии с техническими условиями. Обрезка гильз по заданному размеру. Приготовление химических растворов для обезжиривания гильз. Стабилизация и последующее обезжиривание гильз. Подготовка гильз для нанесения на них светочувствительной эмульсии. Приготовление светочувствительной эмульсии по установленной рецептуре и нанесение ее на гильзу в определенной последовательности.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; основные свойства материалов, применяемых для изготовления круглых шаблонов, и правила обращения с ними; требования, предъявляемые к качеству гильз; рецептуру приготовления светочувствительной эмульсии, необходимых растворов; свойства лаков и растворителей.

§ 264. ШАБЛОНЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление плоских сетчатых шаблонов или круглых никелевых шаблонов для ротационных машин различных систем для фотофильмпечати. Копирование рисунка на шаблон на копировально-множительной машине или экспозиционном столе. Подшивание к ситу бязевых концов. Натягивание сита на рамы. Установка и регулирование фиксаторов трафления. Приготовление лаков и светочувствительной эмульсии в соответствии с установленной рецептурой и нанесение их на шаблон в определенной последовательности. Экспозиция и проявление рисунка, снятие лака, промывка и сушка шаблона. Обработка непроявленных мест вручную и корректирование рисунка. Маркировка шаблонов. Устранение недостатков, возникающих в процессе эксплуатации шаблонов. Приготовление сенсибилизатора и фотоэмульсий по заданной рецептуре и в соответствии с техническими требованиями. Нанесение фотоэмульсионного покрытия на шаблоны в технологической последовательности. Климатизационная обработка шаблонов и контроль их качества. Подгонка стыка по окружности никелевой гильзы, разметка и маркировка. Обрезка гильзы до заданного размера в соответствии с типом ротационной машины. Приготовление эпок-

сидного клея и химических растворов для очистки концевых приводных колец. Вклеивание специальных колец в ротационный шаблон. Шлифовка при необходимости внутренней поверхности круглых шаблонов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; свойства материалов, применяемых для изготовления плоских сетчатых шаблонов или круглых шаблонов на ротационных машинах, и правила обращения с ними; технические требования, предъявляемые к шаблонам; рецептуру приготовления светочувствительной эмульсии и фотоэмульсии и других необходимых растворов; свойства лаков, эпоксидных клеев и их растворителей; способы ручной обработки и подретуширования непроявленных мест, корректирования рисунков; методы определения продолжительности экспозиции при переводе рисунка на шаблоны; параметры стабилизации и полимеризации шаблонов.

§ 265. ШАБЛОНЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление никелевых круглых шаблонов для ротационных машин всех систем. Проверка качества изготовления никелевых гильз в соответствии с техническими условиями на специальном станке при помощи различных приспособлений. Обезжиривание химическим раствором перфорированной никелевой гильзы от загрязнения, обезвоживание вакуумным отсосом. Придача гильзе строго цилиндрической формы по всей длине. Термообработка шаблонов в термокамерах. Контроль трафления фотомонтажных пленок, разметка и обрезка их в соответствии с шаблонами. Установка и фиксирование монтажа на шаблон. Фотографирование рисунка на гильзы, шаблоны контактным способом на станках различных систем. Проявление рисунка и ретуширование, полимеризация фотоэмульсий. Маркировка шаблонов. Вклеивание специальных колец на торцы гильз, шаблонов эпоксидными клеями. Контроль рисунков перед выдачей их на ротационные машины. Устранение недостатков, возникающих в процессе эксплуатации шаблонов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, приспособлений и инструмента, правила эксплуатации и ухода за ним; срок хранения никелевых гильз, правила их расстановки; технические требования, предъявляемые к качеству гильз; правила вклеивания спецколец в гильзы; свойства химикатов, применяемых при обработке гильз; методы определения продолжительности экспозиции при переводе рисунка на шаблон; правила учета и контроля шаблонов.

§ 266. ШЛИФОВЩИК ПЕЧАТНЫХ ВАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Шлифование и полирование на шлифовальных станках поверхности печатного вала с сохранением глубины и ровной поверхности гравюр в соответствии с установленными техническими требованиями, предъявляемыми к качеству шлифования и полирования. Подготовка шлифовального станка и абразивного материала к работе. Укладка валов на шлифовальный станок и снятие их; чистка станка и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за шлифовальным станком; способы и приемы шлифования; правила обращения с гравировальными валами; виды абразивных материалов и их назначение; требования, предъявляемые к качеству поверхности вала; характеристику и состав полировальных паст.

§ 267. ШЛИХТОВАР

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление шлихты и эмульсирующего препарата в соответствии с установленными рецептами и технологическим режимом. Дозирование компонентов шлихты, приготовление водных растворов шлихтующих препаратов и вспомогательных веществ, составление шлихтующих композиций, доведение шлихты до готовности. Наблюдение за ходом технологического процесса. Контроль качества шлихты. Регистрация физико-химических свойств и состава компонентов шлихты, их количества, параметров процесса приготовления, качественных характеристик шлихты. Учет расхода материалов. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; физико-химические свойства компонентов в составе шлихтующих композиций и эмульсирующего препарата; рецепты и правила варки шлихты; требования, предъявляемые к качеству шлихты и эмульсирующего препарата, методы их контроля.

§ 268. ШЛИХТОВАР

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления шлихты на автоматической линии, оснащенной пультом управления, в соответствии с установленным технологическим режимом. Проверка готовности к работе систем управления. Наблюдение за распределением шлихты и за техническим состоянием клеевых емкостей, устройств, регулирующих параметры технологического процесса, насосов, трубопроводов. Отбор проб для анализа. Ведение учетной документации. Контроль качества шлихты.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ухода за ним; правила эксплуатации пульта управления; свойства материалов, употребляемых для приготовления шлихты; рецепты и правила варки шлихты; требования, предъявляемые к качеству шлихты и методы контроля ее качества.

§ 269. ЭМУЛЬСИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Эмульсирование: ленты на раскладочных и чесальных машинах с помощью эмульсирующей установки; пряжи на эмульсионной машине. Приготовление эмульсии в соответствии с заданной рецептурой. Заливка эмульсии в баки обслуживаемых установок, машин. Загрузка пряжи в бункер эмульсионной машины. Наблюдение за эмульсированием ленты, пряжи. Равномерная подача эмульсии. Ведение записи расхода эмульсии. Проверка качества эмульсирования. Транспортирование пряжи, химических материалов. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; рецептуру и режимы приготовления эмульсии; требования, предъявляемые к качеству эмульсирования; порядок ведения учета расхода эмульсии и химических материалов.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращённое наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик аппретирования	3-5	Аппаратчик аппретирования	3-5	47	Общие текстиля
2.	Аппаратчик запаривания	1-4	Аппаратчик запаривания	1-4	47	-"-
3.	Аппаратчик мерсеризации	2-4	Аппаратчик мерсеризации	2-4	47	-"-
4.	Аппаратчик парафинирования ткани	2	Аппаратчик парафинирования ткани	2	47	-"-
5.	Аппаратчик плюсования	3-4	Аппаратчик плюсования	3-4	47	-"-
6.	Аппаратчик пропитки	3	Аппаратчик пропитки	3	47	-"-
7.	Аппаратчик релаксации и стабилизации пряжи, ткани и полотна	3	Аппаратчик терморелаксации пряжи	3	47	-"-
			Аппаратчик термостабилизации	3	47	-"-
8.	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	47	-"-
9.	Аппаратчик увлажнения	2	Аппаратчик увлажнения	2	47	-"-
10.	Бахромщик	1-3	Бахромщик	1-3	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
11.	Варщик аппрета	2;4	Варщик аппрета	2;4	47	Общие текстиля
12.	Выгребальщик костры	2	Выгребальщик костры	1	47	-"-
13.	Выгребальщик очеса	2	Выгребальщик очеса	2	47	-"-
14.	Выжигальщик рисунков	2-4	Выжигальщик рисунков	2-4	47	-"-
15.	Гравер	2-7	Гравер	2-6	47	-"-
16.	Декатировщик	2-4	Декатировщик	2-3	47	-"-
17.	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	47	-"-
18.	Заготовщик химических растворов и красок	2-4	Заготовщик химических растворов и красок	2-4	47	-"-
19.	Заливщик игольно-платинных изделий	3	Заливщик игольно-платинных изделий	3	47	-"-
20.	Замачивальщик шелка-сырца	2	Замачивальщик шелка-сырца	2	47	-"-
21.	Заправщик оборудования	2-5	Заправщик текстильного оборудования	2-5	47	-"-
22.	Изготовитель парафиновых колец	2	Изготовитель парафиновых колец	2	47	-"-
23.	Каландровщик	3-4	Каландровщик	3	47	-"-
24.	Кисловщик	3	Кисловщик	3	47	Трико-тажная
25.	Коллекционер образцов тканей и трико-тажного полотна	2-3	Коллекционер образцов тканей	2-3	47	Общие текстиля

1	2	3	4	5	6	7
26.	Комплектов-щик	1-4	Комплектовщик пряжи, ткани и изделий	1-4	47	Общие текстиля
27.	Контролер измерения продукции	1-4	Контролер изме-рения продукции	1-4	47	-"-
28.	Контролер качества	2-5	Контролер качества	2-5	47	-"-
29.	Контролер тех-нологического процесса	3-4	Контролер техно-логического про-цесса	2-3	47	-"-
30.	Копировщик рисунков и карт	2-5	Копировщик ри-сунков и карт	2-4	47	-"-
31.	Красильщик	2-5	Красильщик	2-4	47	-"-
32.	Крутильщик	2	Крутильщик	2	47	-"-
33.	Мотальщик	2	Мотальщик	1	47	-"-
34.	Набойщик рисунков	1-2;4	Набойщик рисунков	1-2;4	47	-"-
35.	Накатчик рисунков	3-7	Накатчик рисунков	3-6	47	-"-
36.	Накатчик ткани, полотна, изделий	2-3	Накатчик ткани, полотна	2	47	-"-
			Накатчик изделий	2-3	47	Тексти-льная галанте-рея
37.	Насадчик бобин	2	Насадчик бобин	2	47	-"-
38.	Насадчик валов	2-3	Насадчик валов	2-3	47	-"-
39.	Насекальщик карт	2-4	Насекальщик карт	2-4	47	-"-
40.	Настильщик	2	Настильщик	2	47	Общие текстиля
41.	Обработчик волокна и ткани	1-3	Обработчик волокна	1	47	-"-
			Обработчик ткани и волокна	2	47	Шерстя-ная

1	2	3	4	5	6	7
42.	Оператор ворсовального оборудования	2-4	Оператор ворсовального оборудования	2-4	47	Общие текстиля
43.	Оператор гладильно-сушильного агрегата	3-4	Оператор гладильно-сушильного агрегата	3	47	-"-
44.	Оператор гребнечесального оборудования	4	Оператор гребнечесального оборудования	4	47	-"-
			Оператор гребнечесальной машины	4	47	Льняная
45.	Оператор жгутоперемоточной машины	3-4	Оператор жгутоперемоточной машины	2;4	47	Трикотажная
46.	Оператор иглопробивного оборудования	4-5	Оператор иглопробивного оборудования	4-5	47	Нетканая
47.	Оператор крутильного оборудования	3-5	Оператор крутильного оборудования	3-4	47	Общие текстиля
48.	Оператор ленточного оборудования	3-4	Оператор ленточного оборудования	3-4	47	-"-
49.	Оператор мотального оборудования	2-5	Оператор мотального автомата	4	47	-"-
			Оператор мотальной машины	2-4	47	-"-
			Намотчик ниток	3	47	Шелковая
			Намотчик ниток	3-4	47	Хлопчатобумажная
50.	Оператор окруточного оборудования	3-4	Оператор окруточного оборудования	3-4	47	Общие текстиля

1	2	3	4	5	6	7
51.	Оператор опаливающего оборудования	2-4	Оператор опаливающего оборудования	2-4	47	Общие текстиля
52.	Оператор печатного оборудования	5-7	Оператор печатного оборудования	4-6	47	-"-
53.	Оператор промывочного оборудования	2-4	Оператор промывочного оборудования	2-4	47	-"-
54.	Оператор разрыхлительно-трепальной машины	2-4	Оператор разрыхлительно-трепальной машины	2-4	47	-"-
55.	Оператор распределения пряжи	3	Оператор распределения пряжи	3	47	-"-
56.	Оператор распределения химических материалов	4	Оператор распределения химических материалов	4	47	Трикотажная
57.	Оператор релаксационно-мотального агрегата	4	Оператор релаксационно-мотального агрегата	4	47	Общие текстиля
58.	Оператор ровничного оборудования	3-4	Оператор ровничного оборудования	3-4	47	-"-
59.	Оператор сновального оборудования	2-4	Оператор сновального оборудования	2-4	47	-"-
60.	Оператор стригального оборудования	2-4	Оператор стригального оборудования	2-4	47	-"-
61.	Оператор тростильного оборудования	2;4	Оператор тростильного оборудования	2;4	47	-"-
62.	Оператор узловязальной машины	3-4	Оператор узловязальной машины	3-4	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
63.	Оператор чесального оборудования	2-4	Оператор чесального аппарата	2-4	47	Общие текстиля
			Оператор чесальной машины	2-4	47	-"-
			Оператор чесальной машины	2-3	47	Трикотажная
			Оператор чесальной машины	2-4	47	Льняная
			Оператор чесальной машины	3-4	47	Пенькоджутовая
			Оператор чесальных машин	3-4	24	Общие химии
64.	Оператор ширильного оборудования	2-3	Оператор ширильного оборудования	2-3	47	Общие текстиля
65.	Оператор шлихтовального оборудования	3-5	Оператор шлихтовального оборудования	3-5	47	-"-
66.	Отбельщик	3-4	Отбельщик	3-4	47	-"-
			Отбельщик одеял	3-4	47	Хлопчатобумажная
67.	Отварщик	3-4	Отварщик	3-4	47	Общие текстиля
68.	Отделочник ткани	3-4	Отделочник ткани	3-4	47	-"-
69.	Отжимщик	2	Отжимщик	2	47	-"-
70.	Очесывальщик барабанов	3	Очесывальщик барабанов	3	47	-"-
71.	Пантографист	3-5	Пантографист	3-5	47	-"-
72.	Патронист рисунков	4-5	Патронист рисунков	4-5	47	-"-
73.	Поверяльщик веретен	3-4	Поверяльщик веретен	3-4	47	-"-
74.	Поверяльщик разводок	3;5	Поверяльщик разводок	3;5	47	-"-
75.	Подборщик ставок	2	Подборщик ставок	2	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
76.	Полировщик	2-4	Полировщик	2-4	47	Общие текстиля
77.	Помощник мастера	4-7	Помощник мастера	4-6	47	-"-
			Помощник мастера	5-6	47	Льняная
			Помощник мастера	5-6	47	Пенько-джуто-вая
			Помощник мастера	5-6	47	Сетевя-зальная
78.	Прессовщик волокна	3-4	Прессовщик волокна	3-4	47	Льняная
			Прессовщик во-локна	3	47	Пенько-джуто-вая
79.	Прессовщик го-товой продук-ции и отходов	2-4	Прессовщик гото-вой продукции и отходов	2-4	47	Общие текстиля
80.	Прессовщик молетов	2-5	Прессовщик молетов	2-5	47	Общие текстиля
81.	Присучальщик основ	2	Присучальщик основ	2	47	-"-
82.	Проборщик	2-4	Проборщик	2-3	47	-"-
			Проборщик	2-4	47	Шерстя-ная
83.	Прядильщик	3-5	Прядильщик	3-5	47	Общие текстиля
			Прядильщик	3;5	47	Льняная
84.	Размотчик	1-3	Размотчик	1-3	47	Общие текстиля

1	2	3	4	5	6	7
85.	Разрабатывальщик отходов	2-3	Разрабатывальщик отходов	2	47	Общие текстиля
			Разрабатывальщик отходов	2	47	Ватная
			Разрабатывальщик отходов	2	47	Льняная
			Разрабатывальщик отходов	2	47	Пенькоджутовая
			Разрабатывальщик отходов	2	47	Хлопчатобумажная
			Разрабатывальщик коконных отходов	3	47	Шелкомотальная
86.	Раклист	2-6	Раклист	2-6	47	Общие текстиля
87.	Расправщик	1-2	Расправщик	1-2	47	-"-
88.	Резчик материалов и изделий	1-4	Резчик материалов и изделий	1-4	47	-"-
89.	Ремонтник технологической оснастки	1-5	Ремонтник технологической оснастки	1-5	47	-"-
90.	Реставратор готовой продукции	2-4	Реставратор готовой продукции	2-3	47	-"-
91.	Сдатчик продукции	3	Сдатчик готовой продукции	3	47	-"-
92.	Складывальщик	2-3	Складывальщик	2-3	47	-"-
93.	Смешивальщик волокна	2-3	Смешивальщик волокна	2-3	47	-"-
94.	Сортировщик сырья, материалов и изделий	1-6	Сортировщик сырья, материалов и изделий	1-6	47	-"-
95.	Ставильщик	1-3	Ставильщик	1-3	47	-"-
96.	Сушильщик	2-3	Сушильщик	2-3	47	-"-
97.	Сушильщик (заправщик)	3	Сушильщик (заправщик)	3	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
98.	Счетчик меры и изделий	2	Счетчик меры и изделий	2	47	Общие текстиля
99.	Съемщик пряжи	3-4	Новая профессия			
100.	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	Съемщик суровья	1	47	Общие текстиля
			Съемщик волокна	3	47	Шелковая
			Съемщик изделий	2	47	Текстильная галантерея
101.	Тесемщик	2	Тесемщик	2	47	Общие текстиля
102.	Ткач	2-6	Ткач	3-5	47	-"-
			Ткач ручного ткачества	2-6	47	Ручное ткачество
			Ткач	3-5	24	Общие химии
			Ткач	3-5	28	Стекловолокно
			Ткач металлических и синтетических сеток	2-6	15	Металлические канаты и сетки
103.	Точильщик технологической оснастки	2-4	Точильщик карданной гарнитуры	2-3	47	Общие текстиля
			Точильщик стригальных ножей	4	47	-"-
			Точильщик шляпок	3	47	Хлопчатобумажная
104.	Травильщик валов	2-5	Травильщик валов	2-5	47	Общие текстиля
105.	Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	47	-"-
106.	Формовщик текстильных изделий	1-2	Формовщик текстильных изделий	1-2	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
107.	Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	47	Общие текстиля
108.	Чистильщик вентиляционных установок	2-3	Чистильщик вентиляционных установок	2	47	-"-
109.	Чистильщик оборудования	2-4	Чистильщик оборудования	2-4	47	-"-
110.	Чистильщик ткани, изделий	1-2	Чистильщик ткани, изделий	1-2	47	-"-
111.	Чистильщик-точильщик чесальных аппаратов	4-5	Чистильщик-точильщик чесальных аппаратов	4-5	47	-"-
112.	Чистильщик шпуль	1	Чистильщик шпуль	1	47	-"-
113.	Шаблонщик	3-5	Шаблонщик	3-5	47	-"-
114.	Шлифовщик печатных валов	4	Шлифовщик печатных валов	4	47	-"-
115.	Шлихтовар	4-5	Шлихтовар	4	47	-"-
116.	Эмульсировщик	2	Эмульсировщик	2	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Аппаратчик аппретирования	3-5	Аппаратчик аппретирования	3-5	44	Общие текстиля
2.	Аппаратчик запаривания	1-4	Аппаратчик запаривания	1-4	44	-"-
3.	Аппаратчик мерсеризации	2-4	Аппаратчик мерсеризации	2-4	44	-"-
4.	Аппаратчик парафинирования ткани	2	Аппаратчик парафинирования ткани	2	44	-"-
5.	Аппаратчик плюсования	3-4	Аппаратчик плюсования	3-4	44	-"-
6.	Аппаратчик пропитки	3	Аппаратчик пропитки	3	44	-"-
7.	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	44	-"-
8.	Аппаратчик терморелаксации пряжи	3	Аппаратчик релаксации и стабилизации пряжи, ткани и полотна	3	44	-"-
9.	Аппаратчик термостабилизации	3	Аппаратчик релаксации и стабилизации пряжи, ткани и полотна	3	44	-"-
10.	Аппаратчик увлажнения	2	Аппаратчик увлажнения	2	44	-"-
11.	Бахромщик	1-3	Бахромщик	1-3	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
12.	Варщик аппрета	2;4	Варщик аппрета	2;4	44	Общие текстиля
13.	Выгребальщик костры	1	Выгребальщик костры	2	44	-"-
14.	Выгребальщик очеса	2	Выгребальщик очеса	2	44	-"-
15.	Выжигальщик рисунков	2-4	Выжигальщик рисунков	2-4	44	-"-
16.	Гравер	2-6	Гравер	2-7	44	-"-
17.	Декатировщик	2-3	Декатировщик	2-4	44	-"-
18.	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	44	-"-
19.	Заготовщик химических растворов и красок	2-4	Заготовщик химических растворов и красок	2-4	44	-"-
20.	Заливщик игольно-платинных изделий	3	Заливщик игольно-платинных изделий	3	44	-"-
21.	Замачивальщик шелка-сырца	2	Замачивальщик шелка-сырца	2	44	-"-
22.	Заправщик текстильного оборудования	2-5	Заправщик оборудования	2-5	44	-"-
23.	Изготовитель парафиновых колец	2	Изготовитель парафиновых колец	2	44	-"-
24.	Каландровщик	3	Каландровщик	3-4	44	-"-
25.	Коллекционер образцов тканей	2-3	Коллекционер образцов тканей и трикотажного полотна	2-3	44	-"-
26.	Комплектовщик пряжи, ткани и изделий	1-4	Комплектовщик	1-4	44	-"-
27.	Контролер измерения продукции	1-4	Контролер измерения продукции	1-4	44	-"-
28.	Контролер качества	2-5	Контролер качества	2-5	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
29.	Контролер технологического процесса	2-3	Контролер технологического процесса	3-4	44	Общие текстиля
30.	Копировщик рисунков и карт	2-4	Копировщик рисунков и карт	2-5	44	-"-
31.	Красильщик	2-4	Красильщик	2-4	44	-"-
32.	Крутильщик	2	Крутильщик	2	44	-"-
33.	Мотальщик	1	Мотальщик	2	44	-"-
34.	Набойщик рисунков	1-2;4	Набойщик рисунков	1-2;4	44	-"-
35.	Накатчик рисунков	3-6	Накатчик рисунков	3-7	44	-"-
36.	Накатчик ткани, полотна	2	Накатчик ткани, полотна, изделий	2-3	44	-"-
37.	Насадчик бобин	2	Насадчик бобин	2	44	-"-
38.	Насадчик валов	2-3	Насадчик валов	2-3	44	-"-
39.	Насекальщик карт	2-4	Насекальщик карт	2-4	44	-"-
40.	Настильщик	2	Настильщик	2	44	-"-
41.	Обработчик волокна	1	Обработчик волокна и ткани	1-3	44	-"-
42.	Оператор ворсовального оборудования	2-4	Оператор ворсовального оборудования	2-4	44	-"-
43.	Оператор гладильно-сушильного агрегата	3	Оператор гладильно-сушильного агрегата	3-4	44	-"-
44.	Оператор гребнечесального оборудования	4	Оператор гребнечесального оборудования	4	44	-"-
45.	Оператор крутильного оборудования	3-4	Оператор крутильного оборудования	3-5	44	-"-
46.	Оператор ленточного оборудования	3-4	Оператор ленточного оборудования	3-4	44	-"-
47.	Оператор мотального автомата	4	Оператор мотального оборудования	2-5	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
48.	Оператор мо-тальной машины	2-4	Оператор мотального оборудования	2-5	44	Общие текстиля
49.	Оператор окру-точного оборудования	3-4	Оператор окру-точного оборудования	3-4	44	-"-
50.	Оператор опали-вающего оборудования	2-4	Оператор опали-вающего оборудования	2-4	44	-"-
51.	Оператор печатного оборудования	4-6	Оператор печатного оборудования	5-7	44	-"-
52.	Оператор промывочного оборудования	2-4	Оператор промывочного оборудования	2-4	44	-"-
53.	Оператор раз-рыхлительно-трепальной машины	2-4	Оператор разрых-лительно-трепальной машины	2-4	44	-"-
54.	Оператор рас-пределения пря-жи	3	Оператор распре-ления пряжи	3	44	-"-
55.	Оператор релак-сационно-мота-льного агрегата	4	Оператор релакса-ционно-мота-льного агрегата	4	44	-"-
56.	Оператор ровничного оборудования	3-4	Оператор ровнич-ного оборудования	3-4	44	-"-
57.	Оператор сновального оборудования	2-4	Оператор сновального обо-рудования	2-4	44	-"-
58.	Оператор стригального оборудования	2-4	Оператор стригального оборудования	2-4	44	-"-
59.	Оператор тростильного оборудования	2;4	Оператор тростильного обо-рудования	2;4	44	-"-
60.	Оператор узловязальной машины	3-4	Оператор узловя-зальной машины	3-4	44	

1	2	3	4	5	6	7
61.	Оператор чесального аппарата	2-4	Оператор чесального оборудования	2-4	44	Общие текстиля
62.	Оператор чесальной машины	2-4	Оператор чесального оборудования	2-4	44	-"-
63.	Оператор ширильного оборудования	2-3	Оператор ширильного оборудования	2-3	44	-"-
64.	Оператор шлихтовального оборудования	3-5	Оператор шлихтовального оборудования	3-5	44	-"-
65.	Отбельщик	3-4	Отбельщик	3-4	44	-"-
66.	Отварщик	3-4	Отварщик	3-4	44	-"-
67.	Отделочник ткани	3-4	Отделочник ткани	3-4	44	-"-
68.	Отжимщик	2	Отжимщик	2	44	-"-
69.	Очесывальщик барабанов	3	Очесывальщик барабанов	3	44	-"-
70.	Пантографист	3-5	Пантографист	3-5	44	-"-
71.	Патронист рисунков	4-5	Патронист рисунков	4-5	44	-"-
72.	Поверяльщик веретен	3-4	Поверяльщик веретен	3-4	44	-"-
73.	Поверяльщик разводок	3;5	Поверяльщик разводок	3;5	44	-"-
74.	Подборщик ставок	2	Подборщик ставок	2	44	-"-
75.	Полировщик	2-4	Полировщик	2-4	44	-"-
76.	Помощник мастера	4-6	Помощник мастера	4-7	44	-"-
77.	Прессовщик готовой продукции и отходов	2-4	Прессовщик готовой продукции и отходов	2-4	44	-"-
78.	Прессовщик молетов	2-5	Прессовщик молетов	2-5	44	
79.	Присучальщик основ	2	Присучальщик основ	2	44	-"-
80.	Проборщик	2-3	Проборщик	2-4	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
81.	Прядильщик	3-5	Прядильщик	3-5	44	-"-
82.	Размотчик	1-3	Размотчик	1-3	44	-"-
83.	Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	2-3	44	-"-
84.	Раклист	2-6	Раклист	2-6	44	-"-
85.	Расправщик	1-2	Расправщик	1-2	44	-"-
86.	Резчик материалов и изделий	1-4	Резчик материалов и изделий	1-4	44	-"-
87.	Ремонтник технологической оснастки	1-5	Ремонтник технологической оснастки	1-5	44	-"-
88.	Реставратор готовой продукции	2-3	Реставратор готовой продукции	2-4	44	-"-
89.	Сдатчик готовой продукции	3	Сдатчик продукции	3	44	-"-
90.	Складывальщик	2-3	Складывальщик	2-3	44	-"-
91.	Смешивальщик волокна	2-3	Смешивальщик волокна	2-3	44	-"-
92.	Сортировщик сырья, материалов и изделий	1-6	Сортировщик сырья, материалов и изделий	1-6	44	-"-
93.	Ставильщик	1-3	Ставильщик	1-3	44	-"-
94.	Сушильщик	2-3	Сушильщик	2-3	44	-"-
95.	Сушильщик (заправщик)	3	Сушильщик (заправщик)	3	44	-"-
96.	Счетчик меры и изделий	2	Счетчик меры и изделий	2	44	-"-
97.	Съемщик суровья	1	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	44	-"-
98.	Тесемщик	2	Тесемщик	2	44	-"-
99.	Ткач	3-5	Ткач	2-6	44	-"-
100.	Точильщик кардной гарнитуры	2-3	Точильщик технологической оснастки	2-5	44	-"-
101.	Точильщик стригальных ножей	4	Точильщик технологической оснастки	2-5	44	-"-
102.	Травильщик валов	2-5	Травильщик валов	2-5	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
103.	Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	44	Общие текстиля
104.	Формовщик текстильных изделий	1-2	Формовщик текстильных изделий	1-2	44	-"-
105.	Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	44	-"-
106.	Чистильщик вентиляционных установок	2	Чистильщик вентиляционных установок	2-3	44	-"-
107.	Чистильщик оборудования	2-4	Чистильщик оборудования	2-4	44	-"-
108.	Чистильщик ткани, изделий	1-2	Чистильщик ткани, изделий	1-2	44	
109.	Чистильщик-точильщик чесальных аппаратов	4-5	Чистильщик-точильщик чесальных аппаратов	4-5	44	-"-
110.	Чистильщик шпуль	1	Чистильщик шпуль	1	44	-"-
111.	Шаблонщик	3-5	Шаблонщик	3-5	44	-"-
112.	Шлифовщик печатных валов	4	Шлифовщик печатных валов	4	44	-"-
113.	Шлихтовар	4	Шлихтовар	4-5	44	-"-
114.	Эмульсировщик	2	Эмульсировщик	2	44	-"-

Раздел
"ХЛОПЧАТОБУМАЖНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. АППАРАТЧИК КАУСТИФИКАЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса каустификации на выпарной установке. Заполнение установки раствором каустика. Наблюдение за показаниями применяемых контрольно-измерительных приборов. Отбор проб на анализ. Спуск каустика из выпаривателя в приемные баки. Приготовление растворов для мерсеризации, замачивания ткани или пропитки перед варкой.

Должен знать: устройство выпарной установки, правила эксплуатации и ухода за ней; основные свойства растворов каустика; правила применения контрольно-измерительных приборов при каустификации на выпарной установке.

§ 2. ВЫТЯГИВАЛЬЩИК РЕМНЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Вытягивание и намотка в рулоны многослойных полукапроновых ремней, многослойных транспортерных лент на вытяжных и намоточных машинах. Заправка ремней и транспортерных лент, регулирование натяжения и намотки в рулоны в соответствии с государственными стандартами. Определение длины ремней и транспортерных лент в рулоне по счетчику и запись в книге учета. Снятие рулонов, взвешивание и транспортирование их. Чистка обслуживаемых машин и смазка трущихся поверхностей в соответствии с установленным графиком.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила регулирования натяжения и намотки в рулоны многослойных ремней и транспортерных лент; ассортимент ремней и лент; технические условия и государственные стандарты на многослойные ремни и транспортерные ленты.

§ 3. ЗАГРУЗЧИК КАССЕТ

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка вручную шпулями или патронами кассет. Пересыпка шпуль или патронов из тазов на рабочий стол, укладка их в кассеты с отбраковкой дефектных. Навешивание или установка заполненных кассет и наблюдение за их перемещением на транспортирующем устройстве. Снятие пустых кассет, шпуль или патронов с транспортирующего устройства.

Должен знать: размеры и маркировку шпуль, патронов, кассет; правила укладывания шпуль и патронов в кассеты; способы очистки шпуль и патронов от начинок; правила перемещения шпуль, патронов и кассет на транспортирующем устройстве.

§ 4. НАМОТЧИК ФИЛЬТРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Намотка фильтрующих элементов для очистки жидкого топлива на обслуживаемых машинах; установка ровницы и заправка ее в машину. Надевание спирали на мотальное веретено, обертывание ее фильтровальной бумагой, установка мотального веретена на машину. Наблюдение за правильной намоткой и качеством фильтрующих элементов, вкладывание второго листа фильтровальной бумаги; ликвидация обрывов. Снятие с обслуживаемых машин готовых фильтрующих элементов. Сбор и транспортирование отходов. Чистка обслуживаемой машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; линейную плотность ровницы; виды изготовляемых фильтрующих элементов; правила намотки фильтров.

§ 5. НАМОТЧИК ФИЛЬТРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Намотка фильтрующих элементов для очистки жидкого топлива на поточной линии. Заправка машин поточной линии пряжей, наблюдение за технологическим процессом намотки; ликвидация обрывов прочеса между съемным барабаном и плющильными валиками и пряжи в крутильно-тянульном и мотальном механизмах. Смена бобин с пряжей для обкрутки мычки. Маркировка фильтрующих элементов, сбор и сортировка отходов, транспортирование готовой продукции и отходов. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды изготовляемых фильтрующих элементов и правила их намотки.

§ 6. ОПЕРАТОР АГРЕГАТА ОБРАБОТКИ ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обработки отходов на машинах агрегата обработки отходов и прессования их в кипы установленного образца на автоматическом прессе. Контроль за уровнем наполнения лабазов отходами, смешиванием волокна, очисткой отходов на агрегате. Заправка упаковочной ткани в пресс. Обвязка кип и разгрузка пресса после прессования отходов. Взвешивание и маркировка кип в соответствии с требованиями государственных стандартов. Управление агрегатом обработки отхо-

дов с помощью автоматической или ручной систем управления. Наблюдение за работой систем блокировки, включения, останова машин для обеспечения синхронности их работы. Чистка и смазка трущихся поверхностей машин агрегата. Участие в приеме оборудования из ремонта. Устранение мелких неполадок и дефектов в работе обслуживаемых машин.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; принципы работы систем автоматического и ручного управления машинами агрегата для обработки отходов, способы корректирования синхронности работы машин; государственные стандарты на упаковочную продукцию и отходы; правила прессования отходов и периодичность выборки их от технологического оборудования.

§ 7. ОПЕРАТОР АГРЕГАТА ОБРАБОТКИ ОТХОДОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обработки отходов на машинах агрегата обработки отходов и прессования их в кипы установленного образца на автоматическом прессе. Выполнение работ по профилактическому и текущему ремонту обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; способы и периодичность выполнения ремонтных работ обслуживаемого оборудования.

§ 8. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса рыхления, смешивания, очистки, трепания волокна на разрыхлительно-трепальном агрегате автоматизированной поточной линии. Проверка состояния систем сигнализации и наличия волокна в машинах разрыхлительно-трепального агрегата; загрузка автопитателей волокном; обеспечение непрерывной работы автоматических питателей. Наблюдение за вращением колковых барабанов, положением грузовых плит, состоянием тросов электротали питателей, смешиванием волокна в смесовой машине. Управление работой разрыхлительно-трепального агрегата с помощью автоматической или ручной систем управления. Своевременное устранение намотов с колковых барабанов. Наблюдение за работой блокировок включения, останова машин разрыхлительно-трепального агрегата и обеспечение синхронности работы машин. Очистка конвейера и поверхности поддерживающих решеток от клочков хлопка и окраек. Ликвидация забивания хлопком выводных воронок автопитателей, пневмопроводов агрегата. Соблюдение периодичности удаления отходов из-под машин разрыхлительно-трепального агрегата. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; принципы автоматического и ручного регу-

лирования работы машин агрегата для корректирования синхронности их работы и обеспечения непрерывности технологического процесса; наименование и качество поступающего в переработку сырья; правила загрузки автопитателей кипами хлопка; требования, предъявляемые к качеству очистки, трепания, смешивания, рыхления хлопка; классификацию, нормы отходов и методы их сокращения.

§ 9. ОПЕРАТОР СНОВАЛЬНОЙ ПРОПИТОЧНО-ВЫТЯЖНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сновки, пропитки и вытягивания кордных нитей на сновальной пропиточно-вытяжной машине в соответствии с технологическим режимом. Заполнение ванны пропиточным раствором. Раскладывание кордных нитей по ширине навоя и их закрепление. Смена катушек на шпулярнике, ликвидация обрывов нитей. Поддержание расчетного количества нитей в ставке и заданной длины сновки, регулирование натяжения нити. Наблюдение за состоянием и работой механизмов и приборов обслуживаемой машины. Прокладка цен. Снятие навоев. Сбор и транспортирование отходов. Чистка машины и смазка трущихся поверхностей. Участие в приеме обслуживаемого оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; заправочный расчет сновки; виды, свойства и требования, предъявляемые к качеству кордных нитей; государственные стандарты и технические условия на кордные нити; рецептуру и свойства пропиточного раствора и его назначение; технологический режим пропитки; правила регулирования натяжения нити; классификацию и нормы отходов.

§ 10. ОПЕРАТОР ХОЛСТОВЫТЯЖНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка холстиков на холстовытяжных машинах; заправка машин холстиками. Ликвидация обрыва холстика на лотке и устранение задиров холстиков, намотавшихся волокон с валиков и цилиндров вытяжного прибора. Снятие выработанного холстика, смена эластичных валиков. Транспортирование выработанного холстика, порожних катушек, отходов. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; линейную плотность выработанных холстиков, требования, предъявляемые к их качеству.

§ 11. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНО-ЛЕНТОЧНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты на машинах чесально-ленточного агрегата. Обеспечение непрерывного равномерного питания чесальных машин волокном из пневматических распределителей с помощью датчиков. Контроль качества прочеса и ленты, транспортирования ленты по питающему столику. Ликвидация обрывов прочеса и ленты. Заправка ленты в компенсатор и питающий механизм ленточной машины. Замена неисправных нажимных валиков вытяжного прибора и плющильных валиков ленточной машины. Удаление намотов ленты с рабочих органов ленточной машины. Управление работой чесально-ленточного агрегата с помощью автоматической или ручной систем управления; наблюдение за работой блокировки включения, останова машин агрегата для обеспечения синхронности работы машин, наблюдение за работой автомата смены тазов с наработанной лентой. Удаление отходов из пухосборника ленточной машины. Уход за обслуживаемым оборудованием

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; принцип автоматического и ручного регулирования работы чесально-ленточного агрегата, его автоматических устройств; причины обрывности прочеса, ленты; требования, предъявляемые к качеству прочеса, ленты, степени рыхления хлопкового волона; виды и нормы отходов и способы их снижения.

§ 12. РАСКАТЧИК ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Раскатка ткани и чехла на раскаточной машине. Просмотр качества ткани. Подвозка роликов, тележек с тканью, установка роликов на машину, сшивка ткани и укладка освободившихся роликов. Подбор партий ткани по артикулам, сортам согласно указаниям мастера или помощника мастера. Заполнение паспортов на ролики с тканью с указанием обнаруженных дефектов. Чистка раскатной машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент раскатываемой ткани; правила сшивки и раскатки ткани и чехла; правила заполнения паспортов на ролики с тканью.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик каустификации	3	Аппаратчик каустификации	3	47	Хлопчатобумажная
2.	Вытягивальщик ремней	4	Вытягивальщик ремней	4	47	-"-
3.	Загрузчик кассет	2	Загрузчик кассет	2	47	-"-
4.	Намотчик фильтров	3-4	Намотчик фильтров	3-4	47	-"-
5.	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	47	-"-
6.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	47	-"-
7.	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	47	-"-
8.	Оператор холстовытяжной машины	3	Оператор холстовытяжной машины	3	47	-"-
9.	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	47	-"-
10.	Раскатчик ткани	2	Раскатчик ткани	2	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Аппаратчик каустификации	3	Аппаратчик каустификации	3	44	Хлопчатобумажная
2.	Вытягивальщик ремней	4	Вытягивальщик ремней	4	44	-"-
3.	Загрузчик кассет	2	Загрузчик кассет	2	44	-"-
4.	Намотчик ниток	3-4	Оператор мотального оборудования	2-5	44	Общие текстиля
5.	Намотчик фильтров	3-4	Намотчик фильтров	3-4	44	Хлопчатобумажная
6.	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	44	-"-
7.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	44	-"-
8.	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	44	-"-
9.	Оператор холстовытяжной машины	3	Оператор холстовытяжной машины	3	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
10.	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	44	Хлопчатобумажная
11.	Отбельщик одеял	3-4	Отбельщик	3-4	44	Общие текстиля
12.	Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	2-3	44	-"-
13.	Раскатчик ткани	2	Раскатчик ткани	2	44	Хлопчатобумажная
14.	Точильщик шляпок	3	Точильщик технологической оснастки	2-4	44	Общие текстиля

Раздел
"ЛЬНЯНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. МОЙЩИК МОКРЫХ ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Мойка и сушка мокрых отходов прядения. Заливка воды и загрузка мокрых отходов в мойную машину. Промывка отходов. Выгрузка отходов из машины, загрузка и отжим их на центрифуге. Выгрузка отходов из центрифуги и укладывание их на тележку для сушки. Ввод тележки в сушилку. Наблюдение за сушкой отходов. Перевертывание отходов на тележке во время сушки. По окончании сушки отходов - выгрузка из тележки и укладка в пресс. Прессование отходов в кипы и их упаковка. Транспортирование кип к месту складирования и укладка в штабель.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; способы промывки, отжима и сушки отходов; допускаемую влажность отходов.

§ 2. ОПЕРАТОР ЛЬНОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания трепаного волокна на льночесальной машине. Подготовка горстей волокна установленного веса для чесания. Деление волокна на горсти установленного веса с выравниванием волокна по длине с одновременным удалением дефектов. Обеспечение непрерывной работы льночесальной машины путем своевременной подачи горстей волокна на стол машины. Транспортирование трепаного волокна к рабочему месту. Развязывание пачек обдернутого волокна, разрезание поясков вязок волокна. Перекручивание горстей. Расщипывание вязки. Заготовка шпагата и ярлыков. Связывание горстей чесаного волокна определенного веса в пачки, вкладывание в них ярлыков с указанием вида и номера волокна. Укладывание пачек волокна в люльки транспортера.

Должен знать: виды трепаного волокна по способу первичной обработки, номерам, цвету и длине; виды и номера чесаного волокна, установленный вес горсти для волокна различной длины; правила связывания горстей волокна в пачки.

§ 3. ОПЕРАТОР ЛЬНОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования ленты из горстей чесаного волокна на льночесальной машине, сагрегированной с автоматическим раскладчиком. Наработка тазов ленты заданной длины и веса. Наблюдение за ходом процесса формирования ленты и принятие необходимых мер для устранения неполадок льночесальной машины. Ликвида-

ция и предупреждение пропусков и других дефектов ленты. Смена тазов с лентой, упаковка ленты в пачки на прессе с вкладыванием ярлыков. Заготовка шпагата для упаковки. Ликвидация намотов, навивов волокна на валиках и завалов в гребнях. Снятие пуха с чистителей, валиков. Протирка валиков. Обмахивание и чистка льночесальной машины; участие в приеме машины из ремонта.

Должен знать: назначение, принцип работы и взаимодействие механизмов автоматического раскладчика; правила ухода за применяемым оборудованием; требования, предъявляемые к качеству чесаного волокна и ленты; заданную длину и вес ленты, нарабатываемой в таз; правила упаковки ленты на прессе.

§ 4. ОПЕРАТОР ЛЬНОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания длинного волокна в горстях на льночесальных машинах различных систем. Расправление и закладывание горстей длинного волокна установленного веса в колодки льночесальной машины. Наблюдение за процессом настила волокна на транспортер автоматического раскладчика и принятие необходимых мер по ликвидации пропусков. Выемка горстей из колодок и их сортировка, раскладывание чесаного волокна по номерам и цвету. Наблюдение за ходом процесса чесания длинного волокна на льночесальной машине; ликвидация намотов и навивов волокна; участие в приеме машины из ремонта.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды волокна и правила его сортировки; установленный вес горсти длинного волокна.

§ 5. ОПЕРАТОР РАСКЛАДОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса раскладки и формирования ленты из горстей чесаного льна на раскладочных машинах. Обеспечение непрерывности технологического процесса формирования ленты; предупреждение пропусков в ленте и получение ленты заданного веса при установленной длине ленты в тазу. Проведение профилактических работ по предупреждению обрывов ленты, ликвидация завалов в гребнях и на лентосоединительной доске. Выполнение работ по уходу за обслуживаемым оборудованием, протирка нажимных валиков и лентосоединительной доски мелом. Собирание пуха с чистителей. Прием обслуживаемого оборудования из ремонта.

Должен знать: устройство и взаимодействие основных механизмов раскладочной машины; правила ухода за применяемым оборудованием; виды и номера чесаного льна; заданную длину и вес нарабатываемой ленты; требования, предъявляемые к качеству чесаного льна и ленты.

§ 6. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

2-й разряд

Характеристика работ. Отделка концов горстей трепаного волокна или спуск волокна в очес на ручных гребнях. Разрезание поясков вязок горстей трепаного волокна. Деление льна на горсти установленного веса. Разборка вязок и переработка их в очес. Укладывание обработанных горстей волокна в пачки, набивание очеса в кули по номерам. Сдача обработанного волокна по весу.

Должен знать: сорта и номера льна и очеса; установленный вес горсти для различных номеров и видов волокна и допускаемые отклонения; требования, предъявляемые к качеству трепаного льна и очеса.

§ 7. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

3-й разряд

Характеристика работ. Отделка чесаного волокна на ручном гребне, сортировка волокна по номерам и цвету. Соблюдение установленного веса горсти. Укладывание обработанных горстей в пачки, перевязывание их и сдача по весу.

Должен знать: номера и виды волокна; требования к качеству чесаного волокна и очеса; нормы веса горсти для различных номеров и видов волокна и допустимые отклонения.

§ 8. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

4-й разряд

Характеристика работ. Отделка волокна на ручных гребнях для повышения номера и качества волокна. Соблюдение установленных норм выхода чесаных льноматериалов и получение заданных номеров. Сортировка волокна по номерам и цвету в соответствии с требованиями, установленными государственными стандартами; укладывание обработанных горстей волокна в пачки, перевязывание их и сдача по весу.

Должен знать: номера и виды волокна; государственные стандарты на волокно и правила сортировки чесаного волокна; требования, предъявляемые к качеству чесаного волокна и очеса.

§ 9. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

5-й разряд

Характеристика работ. Проведение контрольных разработок трепаного волокна. Получение и прием сырья со склада, контроль соответствия его номерам и видам обработки, указанным на бирках, в накладных или книгах учета. Обеспечение своевременной подачи льноволокна к рабочим местам. Выборочный контроль сортировки волокна по номерам и цвету при отделке, перечесе и сортировке очеса в соответствии с требованиями государственных стандартов. Учет обработанного волокна и очеса.

Должен знать: номера и виды волокна; государственные стандарты на волокно; правила отделки и сортировки чесаного волокна; требования, предъявляемые к качеству чесаного волокна; номера гребней; правила вязки пачек волокна; порядок учета обработанного волокна и очеса.

§ 10. ПРЕССОВЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование отходов в кипы на механических и гидравлических прессах. Подготовка отходов и паковочных материалов к прессованию. Взвешивание, закладка отходов и паковочных материалов в пресс. Прессование отходов в кипы. Предотвращение смешивания различных видов и сортов отходов. Закрепление кип; упаковка и маркировка их в соответствии с техническими требованиями. Транспортирование и укладывание кип отходов в установленном месте. Чистка пресса и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: виды и сорта отходов; размеры и вес кип; устройство пресса и правила его обслуживания; способы и периодичность чистки пресса и смазки трущихся поверхностей; требования, предъявляемые к качеству упаковки отходов и нормы расхода паковочных материалов; правила упаковки грузов, предназначенных на экспорт; правила маркировки кип.

§ 11. ПРОПИТЫВАЛЬЩИК ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки пожарных рукавов в машинах агрегата для латексирования и линий для каландрирования под руководством пропитывальщика пожарных рукавов более высокой квалификации. Раскладка пожарного рукава по размеру машины и перевязка. Укладка пожарного рукава в машину с соблюдением технических требований. Пуск пара. Нагревание рабочих растворов до установленной температуры. Поддержание необходимой температуры, давления пара и уровня рабочего раствора в машине. Выемка из машины и установка пропитываемого пожарного рукава в вертикальное положение для стекания химического раствора. Укладка пропитываемого пожарного рукава в следующую машину с раствором для закрепления пропитки. Перенос и укладывание пожарных рукавов в сушильную камеру и их сушка. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; артикулы пожарных рукавов; государственные стандарты и технические условия на пожарные рукава; свойства химических материалов и их назначение; правила пропитки пожарных рукавов и требования, предъявляемые к их качеству; способы и периодичность чистки обслуживаемого оборудования.

§ 12. ПРОПИТЫВАЛЬЩИК ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки пожарных рукавов в машинах агрегата для латексирования, линий для каландрирования. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Приготовление рабочего раствора с соблюдением установленной концентрации и заполнение машины приготовленным раствором. Проверка качества пожарных рукавов, поступивших для пропитки, их размеров. Регулирование подачи и давления пара. Наблюдение за технологическим процессом пропитки пожарных рукавов. Перекладывание пропитываемого рукава в последующую машину с рабочим раствором для закрепления пропитки; контроль качества пропитки. Пропускание пропитанных пожарных рукавов через валы отжимного механизма; транспортирование и укладывание их в сушильную камеру и наблюдение за процессом сушки. Проверка пожарных рукавов под давлением. Отбор проб применяемых рабочих растворов.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; артикулы пожарных рукавов; государственные стандарты и технические условия на пожарные рукава; свойства химических материалов, применяемых для пропитки, и их назначение; рецептуру применяемых рабочих растворов; технологический режим пропитки и сушки пожарных рукавов и требования, предъявляемые к их качеству; порядок отбора проб рабочих растворов; способы и периодичность чистки обслуживаемого оборудования.

§ 13. СБОРЩИК МОКРЫХ ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Сбор вручную мокрых отходов с прядильных машин мокрого прядения. Прочистка решеток и канав для стока воды. Отсортировка из собранных отходов посторонних предметов. Укладывание отходов в тележки и транспортирование.

Должен знать: порядок разборки отходов и степень пригодности их для утилизации.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Мойщик мокрых отходов	2	Мойщик мокрых отходов	2	47	Льняная
2.	Оператор льночесальной машины	2-4	Оператор льночесальной машины	2-4	47	-"-
3.	Оператор раскладочной машины	4	Оператор раскладочной машины	4	47	-"-
4.	Отделочник волокна	2-5	Отделочник волокна	2-5	47	-"-
5.	Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	47	-"-
6.	Пропитывальщик пожарных рукавов	3-4	Пропитывальщик пожарных рукавов	2-4	47	-"-
7.	Сборщик мокрых отходов	2	Сборщик мокрых отходов	2	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Мойщик мокрых отходов	2	Мойщик мокрых отходов	2	44	Льняная
2.	Оператор гребнечесальной машины	4	Оператор гребнечесального оборудования	4	44	Общие текстиля
3.	Оператор льночесальной машины	2-4	Оператор льночесальной машины	2-4	44	Льняная
4.	Оператор раскладочной машины	4	Оператор раскладочной машины	4	44	-"-
5.	Оператор чесальной машины	2-4	Оператор чесального оборудования	2-4	44	Общие текстиля
6.	Отделочник волокна	2-5	Отделочник волокна	2-5	44	Льняная
7.	Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	4-7	44	Общие текстиля
8.	Прессовщик волокна	3-4	Прессовщик волокна	3-4	44	-"-
9.	Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	44	Льняная
10.	Пропитывальщик пожарных рукавов	3-4	Пропитывальщик пожарных рукавов	3-4	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
11.	Прядильщик	3;5	Прядильщик	3-5	44	Общие текстиля
12.	Разрабатываль-щик отходов	2	Разрабатываль-щик отходов	2-3	44	-"-
13.	Сборщик мок-рых отходов	2	Сборщик мок-рых отходов	2	44	Льняная

Раздел
"ШЕРСТЯНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. АППАРАТЧИК СЕПАРИРОВАНИЯ И ФЛОТАЦИИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сепарирования и флотации отработанных вод шерстомойки на сепараторных и флотационных установках. Пуск отработанной воды в обслуживаемую установку. Наблюдение за ходом технологического процесса отделения жира, образования и обработки пены, работой установки и ее регулирование. При необходимости - повторное сепарирование отработанных вод. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним; свойства шерстного жира; характеристику отработанных вод; технические условия на шерстный жир.

§ 2. АППАРАТЧИК СЕПАРИРОВАНИЯ И ФЛОТАЦИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сепарирования отработанных вод шерстомойки на сепараторных установках различных систем. Подготовка сепараторов к работе, регулирование подачи эмульсии. Контроль хода технологического процесса сепарирования с применением контрольно-измерительных приборов, качества готового продукта и сбрасываемых вод визуально и по лабораторным анализам. Ведение записей в технологическом журнале. Подготовка обслуживаемого оборудования к ремонту, прием из ремонта и уход за ним.

Должен знать: устройство и работу сепараторных установок различных систем, насосов, коммуникаций, правила ухода за ними; технологический процесс сепарирования и свойства отработанных вод, поступающих на сепараторную установку; правила отбора проб, методику проведения анализа отработанных вод; свойства шерстного жира и предъявляемые к нему требования.

§ 3. АППАРАТЧИК ХЛОРИРОВАНИЯ И СТАННИРОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса хлорирования и станнирования ткани на хлорно-кислотном и станнатно-кислотном агрегатах под руководством аппаратчика хлорирования и станнирования более высокой квалификации. Заправка ткани в агрегат. Поддержание уровня и концентрации раствора в соответствии с установленными параметрами. Проверка степени отжима ткани, предупреждение и устранение отрывов. Расправка ткани, наблюдение за укладкой ее. Участие в приготовлении химических

растворов. Привязывание конца ткани к ленте. Транспортирование ткани в установленное место. Уход за обслуживаемым агрегатом.

Должен знать: устройство обслуживаемого агрегата, назначение регулирующих устройств; правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент тканей, технологические режимы их обработки; рецептуру приготовления растворов, требования, предъявляемые к их качеству.

§ 4. АППАРАТЧИК ХЛОРИРОВАНИЯ И СТАННИРОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса хлорирования и станнирования тканей на хлорно-кислотном и станнатно-кислотном агрегатах в соответствии с технологическим режимом. Установление модуля и концентрации раствора в ванне. Заливка химического раствора. Заправка ткани. Поддержание уровня и концентрации раствора в соответствии с заданными параметрами. Проверка работы отжимных валов, жгутораспрaвителя, регулирующих устройств. Приготовление растворов в соответствии с рецептурой. Уход за обслуживаемым агрегатом.

Должен знать: устройство обслуживаемого агрегата, назначение и действие регулирующих устройств; правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент ткани, технологические режимы их обработки; свойства, назначение применяемых химических материалов и их воздействие на ткань; рецептуру приготовления растворов.

§ 5. ЗАВАРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса заварки ткани на заварных агрегатах, заварных проходных аппаратах, линиях заварки и промывки различных марок под руководством заварщика более высокой квалификации. Транспортирование ткани к рабочему месту. Проверка соответствия артикула ткани сопроводительному документу. Сшивание концов кусков ткани. Наполнение ванн водой и подогрев ее до необходимой температуры. Участие в заправке ткани в обслуживаемую машину. Смена и поддержание уровня воды в ванне. Наблюдение за работой самоклада и укладкой ткани в тележку, за работой накатного устройства и накаткой ткани на ролик. Транспортирование ткани в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, взаимодействие его механизмов; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент тканей; технологический режим заварки; правила заправки ткани в обслуживаемую машину.

§ 6. ЗАВАРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса заварки ткани на заварных роликовых машинах, агрегатах, заварных проходных аппаратах, линиях заварки и промывки ткани различных марок в соответствии с технологическим режимом. Установление необходимого модуля ванны. Заправка ткани в обслуживаемую машину и обеспечение требуемого ее натяжения. Приготовление и заливка химических растворов необходимой концентрации. Поддержание в процессе заварки ткани температуры и уровня заливки ванны в заданных пределах. Транспортирование химических материалов для приготовления растворов. При работе на роликовых машинах - регулирование продолжительности заварки ткани и наблюдение за ее накаткой на ролик. Контроль качества заварки ткани. Наблюдение за состоянием паропроводной и водопроводной систем. Проверка исправности контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, назначение регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов; рецептуру и правила приготовления химических растворов.

§ 7. ЗАВАРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса заварки ткани на высокоскоростных линиях заварки и промывки ткани в соответствии с технологическим режимом. Управление параметрами технологического процесса с электронного пульта управления. Заправка ткани в обслуживаемую машину и обеспечение ее натяжения. Переключение кранов подачи воды при смене режима обработки. Включение и контроль работы насосов в режиме промывки. Чистка фильтровальных камер. Контроль качества заварки ткани. Транспортирование ткани в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, схему и правила заправки ткани в обслуживаемую машину, принцип работы электронного пульта управления; технологический режим заварки ткани.

§ 8. ЗАМЫЛИВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Замыливание тканей, одеяльных тканей, пледных полотен в обслуживаемой машине в соответствии с технологическим режимом. Заполнение ванны мыльным раствором, пропиточным раствором, содержащим керосин, сумс, моющие средства. Заправка различных тканей в обслуживаемую машину и обеспечение равномерного их замыливания. Поддержание заданных параметров уровня и концентрации раствора

в ванне, замена его перед заправкой ткани другой расцветки. Отжим ткани. Выборка и транспортирование ткани в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемой машины; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент тканей; технологический режим замыливания; правила заправки ткани в обслуживаемую машину; требования, предъявляемые к качеству замыливания.

§ 9. ЗАПАРЩИК ШЕРСТЯНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания пряжи, платков и набивных тканей в запарных камерах в соответствии с технологическим режимом. Подготовка запарной камеры, подогрев ее до определенной температуры. Проверка манометров, термометров, водопроводной и паропроводной систем, установка рам с шерстяными изделиями или загрузка пряжи в запарные камеры. Контроль с помощью контрольно-измерительных приборов за давлением пара и равномерной его подачей в запарные камеры. Вентилирование запарных камер. Соблюдение технологического режима запаривания. Своевременное удаление конденсата. Проверка качества запаривания. Выгрузка рам с шерстяными изделиями или пряжи из запарных камер, снятие и укладка изделий. Транспортирование шерстяных изделий, пряжи и рам в установленное место. Уход за запарными камерами.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, механизмов управления и применяемых контрольно-измерительных приборов; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент платков, набивных тканей, пряжи, назначение и технологический режим запаривания; требования, предъявляемые к качеству пряжи, платков, ткани после запаривания; правила обращения с паропроводной, водопроводной системами и вентиляционной установкой.

§ 10. ЗАПРАВЩИК ИГЛОПРОБИВНОГО АГРЕГАТА

5-й разряд

Характеристика работ. Заправка иглопробивного агрегата игольными досками и их крепление; заправка каркасом и рулоном волокнистой основы. Установка каркаса на иглопробивном агрегате в соответствии с мерной линейкой. Регулирование игольных досок, высоты подъема нижнего игольного бруса, глубины и плотности иглопрокалывания, силы натяжения каркаса, скорости движения. Стыковка волокнистой основы с каркасом. Наблюдение за ходом технологического процесса образования сукна, выборка сукна из компенсатора и складирование его. Сбор и сдача отходов.

Обдувка зоны иглопробивания сжатым воздухом. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство иглопробивного агрегата, взаимодействие его механизмов; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; правила заправки и регулирования каркаса и волокнистой основы; правила установки и регулирования игольных досок в зависимости от вида сукна; ассортимент сукна; требования, предъявляемые к качеству сукна; виды и номера игл.

§ 11. КАРБОНИЗАТОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса карбонизации шерсти, ткани или лоскута в карбонизационных установках периодического и непрерывного действия под руководством карбонизаторщика более высокой квалификации. Наполнение ванны водой. Заливка в ванну раствора серной кислоты. Заправка ткани или загрузка шерсти, лоскута в карбонизационную установку, наблюдение за их равномерной пропиткой. Нейтрализация вышитых номеров на ткани. Поддержание заданных параметров уровня и концентрации раствора в ванне. Отжим шерсти или лоскута на центрифуге. Загрузка шерсти или лоскута, заправка ткани в сушильные камеры или машины. Наблюдение за температурой сушки. Перемешивание шерсти или лоскута в процессе сушки. Транспортирование шерсти, лоскута, ткани к карбонизационной установке. Распаковка кип. Выгрузка шерсти, лоскута и затаривание. Контроль качества поступающего сырья, отбор цветных волокон, инородных предметов, свалов, веревок и т.д. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы карбонизационной установки; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент шерсти, ткани или лоскута; технологический режим карбонизации; способы определения концентрации раствора кислоты; правила обращения с серной кислотой.

§ 12. КАРБОНИЗАТОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса карбонизации шерсти, ткани и лоскута в карбонизационных установках периодического и непрерывного действия в соответствии с технологическим режимом. Установление необходимого модуля ванны. Участие в заправке ткани или загрузке шерсти, лоскута в карбонизационную установку, обеспечение равномерного пропитывания их раствором. Контроль заданного уровня и концентрации раствора в ванне и температуры в секциях сушильной камеры или машины, качества карбонизации. Регулирование скорости движения ткани. Проверка исправности регулирующих устройств, дробильных и отжимных валов.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации карбонизационных установок; назначение регулирующих устройств и контрольно-измерительных приборов, правила ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент шерсти, ткани или лоскута; технологический режим карбонизации; способ определения концентрации раствора серной кислоты; правила обращения с серной кислотой.

§ 13. КОВРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка ковровых изделий на вязальных, прошивных, вязально-прошивных машинах различных систем. Контроль качества поступающей пряжи и каркасной ткани. Заправка обслуживаемых машин грунтовой, ворсовой, уточной пряжей и каркасной тканью в соответствии с рисунком ковра. Наблюдение за состоянием и работой механизмов обслуживаемых машин, ламельного и других контрольно-измерительных приборов, движением нитей и каркасной ткани. Регулирование натяжения нитей, каркасной ткани, высоты и плотности ворса. Установка и смена бобин на шпулярнике, а также выставка резервных бобин с привязкой концов нити резервной и рабочей бобин. Привязка прошивной основы при доработке навоя. Ликвидация обрывов и перекрещивания нитей с заправкой в трубчатые и ушковые иглы, смена игл, системы гребенок, ножей режущего механизма. Контроль качества вырабатываемой продукции. Снятие наработанного рулона. Участие в приеме обслуживаемых машин из ремонта. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент, заправочный расчет и рисунки ковровых изделий; требования, предъявляемые к качеству ковровых изделий, поступающей пряжи и каркасной ткани; виды и нормы отходов, меры по их сокращению; последовательность выполнения технологических операций при выработке ковров и ковровых изделий.

§ 14. КОВРОВЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка жаккардовых ковров и двухполотенных ковровых изделий на ковровязальных машинах из различных видов волокна. Контроль качества поступающей пряжи, удаление пороков пряжи. Обеспечение нормального хода технологического процесса при рациональном расходовании сырья. Наблюдение за состоянием и работой механизмов, ламельным и другими контрольно-измерительными приборами, жаккардовой машиной. Управление технологическим процессом выработки ковров и ковровых изделий с пульта управления. Установка бобин на шпулярник, резервных бобин на свободные бобинодержатели и связывание

концов нити резервной и рабочей бобин. Контроль заправки ворсовой и уточной основ через подающие валики, ламельные приборы, бердо, систему гребенок; контроль чередования карт, натяжения нитей, качества вырабатываемых ковров и ковровых изделий. Ликвидация обрывов и закрепленности нитей, обрыва арката. Привязка основы (прошивной, уточной) при доработке навоя. Снятие наработанного рулона. Участие в приеме обслуживаемых машин из ремонта. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; виды пряжи и ассортимент вырабатываемых ковров; технологический расчет ковра, виды переплетений и проборок; требования, предъявляемые к качеству поступающей пряжи, коврам; порядок заправки аркатных шнуров, сшивания и чередования карт на жаккардовой машине, установки бобин на шпулярник по цветам; виды отходов и способы их сокращения; последовательность выполнения технологических операций при выработке ковров и ковровых изделий.

§ 15. МАШИНИСТ РАТИНИРУЮЩЕЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ратинирование ткани на ратинирующей машине в соответствии с технологическим режимом. Заправка ткани в обслуживаемую машину. Регулирование процесса ратинирования путем изменения числа проходов, размаха и направления движения плиты, величины давления ее на ткань. Свертывание и транспортирование ткани в установленное место. Обмахивание и чистка ратинирующей машины.

Должен знать: устройство ратинирующей машины, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент ткани; технологический режим ратинирования.

§ 16. МОЙЩИК ШЕРСТИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мойки шерсти различными способами в шерстомойных агрегатах и промывных машинах в соответствии с технологическим режимом. Наполнение барок водой до определенного уровня. Приготовление и заливка моющего раствора в барки. Регулирование концентрации и температуры раствора, воды в барках, подачи пара, поддержание противотока воды из последующих барок в предыдущие в зависимости от степени загрязненности и зажиренности шерсти. Наблюдение за исправностью регулирующих устройств и механизмов шерсто-мойного агрегата. Контроль качества мойки на основе показаний лабораторных анализов. Анализ моющего раствора с помощью индикаторов. Спуск отработанной воды. Обтягивание отжимных валов. Чистка и промывка барок и коммуникаций.

Должен знать: принцип работы обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов, правила ухода за ними; ассортимент шерсти; технологический режим мойки различных видов шерсти; рецептуру и правила приготовления моющего раствора; свойства и нормативы расхода применяемых химических материалов; способы проведения анализа моющего раствора с применением индикаторов; нормативы зажиренности шерсти, способы регулирования температурного режима, давления отжимных валов; контроль качества промывки шерсти.

§ 17. МОЙЩИК ШЕРСТИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мойки с одновременной сушкой шерсти в моечно-сушильных агрегатах в соответствии с технологическим режимом с применением воды и различных растворителей. Наполнение ванн моечно-сушильного агрегата водой и заливка в них моющего раствора. Контроль и регулирование подачи шерсти в обслуживаемый агрегат, удаление минеральных и органических примесей. Регулирование температуры и непрерывного противотока моющих растворов, концентрации и дозирования моющих средств. Подготовка проб для проведения анализа и контроля технологических процессов промывки и сушки шерсти. Проверка и промывка мойно-сушильного агрегата и коммуникаций; проведение текущего ремонта. Ведение учета технологических параметров работы и простоев обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации моечно-сушильного агрегата и применяемых контрольно-измерительных приборов; правила ухода за обслуживаемым оборудованием и периодичность проведения текущего ремонта; технологический режим промывки и сушки шерсти; физико-химические свойства шерсти; способы проведения анализа; нормы расхода применяемых химических материалов и их свойства.

§ 18. МОЙЩИК ШЕРСТИ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мойки шерсти в моечно-экстракционных агрегатах в соответствии с технологическим режимом с применением воды, гексана, изопропилового спирта и других органических растворителей, фосфорной кислоты с одновременным ведением процесса сушки и непрерывного многоступенчатого процесса получения ланолина и утилизации отходов. Наполнение декантаторов обслуживаемого агрегата водой и растворителями; синхронный пуск и останов агрегата. Контроль и регулирование технологических параметров процесса подачи шерсти в агрегат, удаления минеральных и органических примесей, регенерации растворителей, извлечения ланолина и утилизации отходов при помощи контрольно-измерительных приборов, теплообменных аппаратов и шерстоуло-

вителей. Подготовка проб для проведения анализа. Продувка и промывка моечно-экстракционного агрегата и коммуникаций; проверка состояния оборудования агрегата; проведение текущего ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации моечно-экстракционных агрегатов и применяемых контрольно-измерительных приборов; правила пуска и останова обслуживаемого оборудования; правила ухода за обслуживаемым оборудованием и периодичность проведения текущего ремонта; физико-химические свойства шерсти и растворителей; технологический режим обработки шерсти по сортам; технологические режимы получения ланолина, регенерации растворителей и утилизации отходов; правила регулирования технологического процесса мойки шерсти; методы расчета дозировки моющих средств; способы проведения анализа приготовленных растворов; нормы расхода сырья и вспомогательных материалов.

§ 19. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ МАНЕРАМИ

4-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на ткань вручную цветочных и орнаментных рисунков с крупными фигурами с количеством проходов до семи при помощи цветок. Подготовка цветок и подбор красок в соответствии с расписанием рисунка. Смачивание ткани водой и равномерное натягивание на рамку. Разметка расположения рисунка на ткани. Растирание красок. Соблюдение последовательности нанесения красок, трафления. Устранение дефектов рисунка. Подсушка изделий перед нанесением следующей краски. Смывка цветок. Снятие изделий с рамок, складывание и сдача их. Покрытие кнопом рабочей поверхности цветки. Обшивание рамок клеенкой. Смена сукна. Уход за набивным инвентарем.

Должен знать: ассортимент тканей и изделий; виды рисунков, качество печатных красок; очередность и правила нанесения красок на ткань; порядок размещения рисунка на ткани.

§ 20. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ МАНЕРАМИ

5-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на ткань вручную цветочных и орнаментных рисунков со средними фигурами с количеством проходов до девяти при помощи цветок. Подготовка цветок и подбор красок в соответствии с расписанием рисунка. Смачивание ткани водой и равномерное натягивание на рамку. Разметка расположения рисунка на ткани. Растирание красок. Соблюдение последовательности нанесения красок, трафления. Устранение дефектов рисунка. Подсушка изделий перед нанесением следующей краски. Смывка цветок. Снятие изделий с рамок, складывание и сдача их. Покрытие кнопом рабочей поверхности цветки. Обшивание рамок клеенкой. Смена сукна. Уход за набивным инвентарем.

Должен знать: ассортимент тканей и изделий; виды рисунков, качество печатных красок; очередность и правила нанесения красок на ткань; порядок размещения рисунка на ткани.

§ 21. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ МАНЕРАМИ

6-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на ткань вручную цветочных и орнаментных рисунков с мелкими фигурами (венских, турецких, азиатских, бессарабских) с количеством проходов от девяти и более при помощи цветок. Подготовка цветок и подбор красок в соответствии с расписанием рисунка. Смачивание ткани водой и равномерное натягивание на рамку. Разметка расположения рисунка на ткани. Растирание красок. Соблюдение последовательности нанесения красок, трафления. Устранение дефектов рисунка. Подсушка изделий перед нанесением следующей краски. Смывка цветок. Снятие изделий с рамок, складывание и сдача их. Покрытие кнопом рабочей поверхности цветки. Обшивание рамок клеенкой. Смена сукна. Уход за набивным инвентарем.

Должен знать: ассортимент тканей и изделий; виды рисунков; качество печатных красок; очередность и правила нанесения красок на ткань; порядок размещения рисунка на ткани.

§ 22. НАБОРЩИК ВОРСОВАЛЬНЫХ РАМОК

2-й разряд

Характеристика работ. Набор вручную ворсовальных рамок натуральными или искусственными шишками. Транспортирование рамок к рабочему месту. Подбор шишек по качеству и размерам. Замачивание и равномерная посадка шишек на рамке. Сушка набранных рамок, контроль их качества. В необходимых случаях чистка шишек после ворсования. Удаление из рамок или перевертывание старых шишек.

Должен знать: сорта ворсовальных шишек, их размеры и требования к качеству; правила подбора шишек и способ набора ворсовальных рамок; требования, предъявляемые к качеству ворсовальных рамок.

§ 23. ОПЕРАТОР ИГЛОПРОБИВНОГО АГРЕГАТА

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления нетканого полотна иглопробивным способом на иглопробивных агрегатах различных систем при выработке технических сукон и ковровых покрытий однократным или многократным иглопрокалыванием. Проверка исправности иглопробивного агрегата. Загрузка самовеса чесальной машины смесью волокон. Наблюдение за технологическим процессом образования волокнистого слоя и регулирование скорости его подачи в иглопробивную машину, глубины иглопрокалывания. Ликвидация обрыва и задира холста. Наблюдение

за состоянием игольных пластинок, смена игольных плат, поправка пазовых игл. Чистка уплотняющих валов преобразователя прочеса. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, взаимодействие механизмов иглопробивного агрегата; правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; требования, предъявляемые к качеству изготовления полотен; виды и свойства применяемых волокон, технологический режим выработки иглопробивных полотен; правила заправки волокнистой основы в иглопробивную машину; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 24. ОПЕРАТОР МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОДАЧИ СМЕСИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления процесса подачи смеси к чесальному оборудованию. Наблюдение за состоянием и работой транспортеров, бункеров, лабазов, автопитателей. Обеспечение непрерывности загрузки бункеров самовесов смесью соответствующего вида. Переключение заслонок автопитателей. Чистка транспортеров, бункеров, лабазов, автопитателей при доработке партий смеси. Контроль и удаление посторонних примесей из смеси. Сверка номеров партий смеси.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации механизированных лабазов, транспортеров, бункеров, автопитателей, пульта управления, сигнализации; правила загрузки и выгрузки смеси из бункеров или механизированных лабазов; виды смеси.

§ 25. ОПЕРАТОР МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОДАЧИ СМЕСИ

4-й разряд

Характеристика работ. Обеспечение смесью самовесов чесального оборудования, обслуживание автоматизированной поточной линии (механизированные лабазы-пневмотрасса-автопитатели). Подготовка механизированных лабазов для подачи смеси. Контроль за правильной загрузкой лабазов смесью. Обеспечение непрерывности и своевременности загрузки бункеров самовесов чесального оборудования смесью соответствующего вида. Наблюдение за состоянием и работой транспортеров, бункеров самовесов, лабазов, клапанов, автопитателей. Профилактический и текущий ремонт механизированных лабазов, контроль наличия масла в редукторах, смазка отдельных узлов и механизмов; замена изношенных текстропных ремней. Чистка обслуживаемых транспортеров, бункеров, лабазов, автопитателей.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации механизированных лабазов, транспортеров, бункеров самовесов, автопитателей, пульта автоматизированной линии; правила загрузки и выгрузки смеси из бункеров или механизированных лабазов; виды смеси.

§ 26. ОПЕРАТОР ПЕРЕВИВОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Перевивка основы на перевивочной машине со сновального барабана на ткацкий навой. Транспортирование и установка навоя на перевивочную машину, подготовка его для перевивки. Рассадка фланцев в соответствии с нормативами заправки ткани на ткацком станке. Наблюдение за сходом нитей при перевивке. Ликвидация обрыва нитей. Снятие готовой основы с перевивочной машины, взвешивание и транспортирование. Уход за перевивочной машиной.

Должен знать: устройство перевивочной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; размеры и допуски разводок между фланцами навоя, соответствующие заправочной ширине ткани; основные свойства пряжи и ее линейную плотность; ассортимент ткани; правила перевивки основы.

§ 27. ОПЕРАТОР РАЗБРАКОВОЧНО-УПАКОВОЧНОЙ ЛИНИИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса отделки ковровых изделий на разбраковочно-упаковочной или упаковочной линии с автоматическим дистанционным управлением. Установка раскатного устройства в определенное положение. Регулирование работы стыкосшивальной и кеттельной машин. Подшивка рулонов на стыкосшивальной машине, контроль за обшивкой ковровых изделий на автоматической кеттельной машине. Наблюдение за ходом технологического процесса, контроль качества ковровых изделий, регулирование скорости их подачи. Ликвидация обрыва нити при работе на стыкосшивальной и кеттельной машинах. Чистка и уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, взаимодействие основных механизмов обслуживаемой линии, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент ковровых изделий; требования, предъявляемые к качеству ковровых изделий.

§ 28. ОПЕРАТОР УСАДОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса усадки, снятия напряжения в волокнах ткани на усадочных машинах, аппаратах различных систем в соответствии с технологическим процессом. Загрузка ткани в свободном состоянии на транспортер. Сшивание ткани на машине или вручную в непрерывное полотно, роспуск швов. Регулирование скорости подачи ткани, наблюдение за ходом технологического процесса. Проверка исправности регулирующих устройств, состояния паропроводной системы. Регулирование давления воздуха и пара. Замер ширины ткани. Транспортирование обрабатываемой ткани в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием, контроль качества обработанной ткани.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемой машины, применяемых контрольно-измерительных приборов; правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; нормы технологического режима усадки ткани, ассортимент ткани.

§ 29. ПЕРЕМОТЧИК ЛЕНТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Перемотка ленты на клубочной машине. Заправка ленты в клубочную машину, контроль качества и удаление дефектных участков. Снятие клубков ленты. Наблюдение за работой и состоянием механизма самоостанова клубочной машины. Транспортирование тазов с лентой и клубков ленты к клубочной машине, освободившихся тазов в установленное место. Чистка и обмахивание клубочной машины.

Должен знать: устройство клубочной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент перерабатываемой ленты; правила заправки ленты в клубочную машину.

§ 30. ПРЕССОВЩИК ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение работы по подготовке к прессованию ткани и изделий. Прокладывание картона между слоями ткани и изделий. Транспортирование ткани, картона к прессу. Сшивание концов кусков ткани. Загрузка подготовленной ткани и изделий в пресс с соблюдением установленных норм загрузки. Выгрузка ткани и изделий из пресса. Выборка картона после прессования.

Должен знать:устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент ткани и изделий; качество и размеры картона, правила сшивания ткани, прокладки и выборки картона, загрузки пресса.

§ 31. ПРЕССОВЩИК ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование ткани и изделий на механических, гидравлических и других прессах различных систем в соответствии с технологическим режимом. Проверка регулирующих устройств пресса, паропроводной и водопроводной систем. Регулирование температуры нагрева рабочих поверхностей пресса. Регулирование прижима утюгов к барабану при работе на самопрессе. Контроль за ходом технологического процесса прессования, регулирование давления пара. Сшивание концов кусков ткани, расшивка швов. Учет готовой продукции. Уход за обслуживаемым оборудованием, чистка пресса.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент ткани и изделий; технологиче-

ский режим прессования, правила сшивания кусков ткани; требования, предъявляемые к качеству прессования ткани и изделий; правила эксплуатации паропроводной и водопроводной систем; правила учета готовой продукции.

§ 32. ПРОМЫВАЛЬЩИК ТЕХНИЧЕСКИХ СУКОН

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки технических сукон на промывочных машинах, агрегатах, аппаратах различных систем в соответствии с технологическим режимом. Приготовление моющих растворов в соответствии с рецептурой. Заливка моющего раствора и поддержание в процессе промывки уровня, температуры и концентрации растворов. Контроль за работой обслуживаемого оборудования, регулирующих устройств, отжимных валов, применяемых контрольно-измерительных приборов, за соблюдением технологического режима и качеством промывки технических сукон. Уход за обслуживаемым оборудованием, участие в приеме его из ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации промывного оборудования различных систем; ассортимент промываемых технических сукон; технологический режим промывки; правила ведения и регулирования процесса промывки; виды и свойства моющих растворов, правила их приготовления в соответствии с рецептурой; требования, предъявляемые к качеству промывки технических сукон.

§ 33. СОРТИРОВЩИК НЕМЫТОЙ ШЕРСТИ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка немытой шерсти на сортировочном столе или конвейере по органолептической оценке качества шерсти под руководством сортировщика немытой шерсти более высокой квалификации. Определение вида шерсти, ее тонины, длины, состояния. Развертывание руна и подача его на рабочее место. ***При сортировке по заготовительному стандарту*** - отнесение руна к классу, исходя из преобладающей тонины шерсти в руне. ***При сортировке по промышленному стандарту*** - отделение от руна рунной шерсти, отсортировок и низших сортов. Рассортировка отсортировок и низших сортов по установленным признакам. Укладывание рассортированной шерсти в тару и сдача на контроль. Очистка тары, транспортирование ее в установленное место. Уборка рабочего места.

Должен знать: заготовительный и промышленный стандарты на сортировку немытой шерсти; ассортимент и технические условия на шерсть; признаки определения вида, тонины (качества), длины, состояния и цвета шерсти; типовую кривую распределения волокон по тонине для соответствующего качества шерсти.

§ 34. СОРТИРОВЩИК НЕМЫТОЙ ШЕРСТИ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка (классировка) немытой шерсти на сортировочном столе или на конвейере по заготовительному или промышленному стандарту. Определение вида и состояния шерсти, ее тонины, длины. ***При сортировке по заготовительному стандарту*** - отнесение руна к классу, исходя из преобладающей тонины (качества) шерсти в руне. ***При сортировке по промышленному стандарту*** - отделение от руна рунной шерсти, отсортировок и низших сортов. Рассортировка рунной шерсти по цветам и качеству, длине и состоянию. Рассортировка низших сортов и отсортировок по установленным признакам. Ведение первичного учета отсортированной немытой шерсти.

Должен знать: заготовительный и промышленный стандарты на сортировку немытой шерсти; технические условия на шерсть; ассортимент поступающей шерсти, признаки определения вида, тонины, длины, состояния и цвета шерсти; правила приема, контроля шерсти и признаки, по которым определяется качество сортировки шерсти; принципы разбивки руна на сорта в соответствии с его классом; типовую кривую распределения волокон по тонине для соответствующего качества шерсти; характеристику шерсти разных пород овец; правила ведения первичного учета отсортированной шерсти.

§ 35. СОРТИРОВЩИК НЕМЫТОЙ ШЕРСТИ

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка (классировка) немытой шерсти на сортировочном столе или на конвейере по заготовительному или промышленному стандарту. Прием шерсти для сортировки, ее назначение. Контроль сортировки шерсти в соответствии со стандартами и техническими условиями, отнесения руна к классу, рассортировки по цветам, качеству, длине, состоянию. Ведение учета отсортированной немытой шерсти.

Должен знать: заготовительный и промышленный стандарты на сортировку немытой шерсти; ассортимент и технические условия на шерсть; типовую кривую распределения волокон по тонине для соответствующего качества шерсти; признаки определения вида, тонины, длины, состояния, цвета шерсти; методы выборочного контроля по сортировке немытой шерсти; методы органолептической и инструментальной оценки шерсти; правила ведения учета результатов сортировки немытой шерсти.

§ 36. СУКНОВАЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Валка суконных, тяжелых камвольных тканей на сукновальных машинах различных марок в соответствии с установленным технологическим режимом под руководством сукновала более вы-

сокой квалификации. Заправка тканей в сукновальные машины. Заливка раствора установленной температуры и равномерная пропитка им тканей. Промеривание тканей по длине и ширине в процессе валки. Сшивание концов кусков тканей. Выборка тканей из обслуживаемых машин и транспортирование в установленное место. Смазка и чистка сукновальных машин.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов сукновальных машин, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент тканей, технологический режим валки; правила заправки тканей в обслуживаемые машины.

§ 37. СУКНОВАЛ

4-й разряд

Характеристика работ. Валка суконных, тяжелых камвольных тканей на сукновальных машинах различных марок в соответствии с технологическим режимом, и технических сукон под руководством сукновала более высокой квалификации. Заправка тканей в сукновальные машины. Заливка раствора установленной температуры. Обеспечение равномерного пропитывания тканей раствором. Контроль усадки ткани по длине и ширине путем ее промеривания. Сшивание концов тканей. Выборка тканей или сукон из обслуживаемых машин. При валке суконных и тяжелых камвольных тканей - наблюдение за процессом валки. Регулирование интенсивности и продолжительности валки. Поддержание заданной влажности тканей в течение всего процесса валки. Проверка исправности механизмов сукновальных машин. Чистка и смазка обслуживаемых машин.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент тканей и технических сукон, технологический режим валки; состав пропитывающего раствора и требования, предъявляемые к его качеству; способы регулирования интенсивности валки сукон; признаки определения окончания валки сукон; правила заправки тканей в сукновальные машины.

§ 38. СУКНОВАЛ

5-й разряд

Характеристика работ. Валка технических сукон на сукновальных машинах различных марок в соответствии с технологическим режимом. Ведение процесса валки и валки-промывки суконных тканей на сукновальных и валяльно-промывных машинах различных марок отечественных и зарубежных фирм с использованием автоматики. Участие в заправке сукон в обслуживаемые машины. Заливка валочного раствора установленной температуры и обеспечение равномерного пропитывания им сукон. Наблюдение за процессом валки. Контроль усадки сукон по длине и ширине путем их промеривания; регулирование интенсивности и продолжительности валки. Поддержание заданной влажности сукон в течение всего процесса вал-

ки. Проверка исправности отдельных механизмов обслуживаемых машин их чистка и смазка.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент технических сукон, технологический режим валки; состав валочного раствора и требования, предъявляемые к его качеству; способы регулирования интенсивности валки сукон; признаки определения окончания валки сукон; правила заправки сукон в обслуживаемые машины.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	47	Шерстяная
2.	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	47	-"-
3.	Заварщик	2-4	Заварщик	2-3	47	-"-
4.	Замыливальщик	3	Замыливальщик ткани	2	47	-"-
5.	Запарщик шерстяных изделий	3	Запарщик шерстяных изделий	3	47	-"-
6.	Заправщик иглопробивного агрегата	5	Заправщик иглопробивного агрегата	5	47	-"-
7.	Карбонизаторщик	3-4	Карбонизаторщик	3-4	47	-"-
8.	Ковровщик	4-5	Ковровщик	4-5	47	-"-
9.	Машинист ратинирующей машины	2	Машинист ратинирующей машины	2	47	-"-
10.	Мойщик шерсти	3-5	Мойщик шерсти	3-5	47	-"-
11.	Набойщик рисунков манерами	4-6	Набойщик рисунков манерами	4-6	47	-"-
12.	Наборщик ворсовальных рамок	2	Наборщик ворсовальных рамок	2	47	-"-
13.	Оператор иглопробивного агрегата	5	Оператор иглопробивного агрегата	5	47	-"-
14.	Оператор механизированной подачи смеси	3-4	Оператор механизированной подачи смеси	3	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
15.	Оператор перевивочной машины	3	Оператор перевивочной машины	3	47	Шерстяная
16.	Оператор разбраковочно-упаковочной линии	3	Новая профессия	-	-	-"-
17.	Оператор усадочного оборудования	3	Новая профессия	-	-	-"-
18.	Перемотчик ленты	2	Перемотчик ленты	2	47	-"-
19.	Прессовщик ткани	2-3	Прессовщик ткани	2-3	47	-"-
20.	Промывальщик технических сукон	4	Промывальщик технических сукон	4	47	-"-
21.	Сортировщик немытой шерсти	3-5	Сортировщик немытой шерсти	3-5	47	-"-
22.	Сукновал	3-5	Сукновал	3-5	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием изменённых наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	44	Шерстяная
2.	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	44	-"-
3.	Заварщик	2-3	Заварщик	2-4	44	-"-
4.	Замыливальщик ткани	2	Замыливальщик	3	44	-"-
5.	Запарщик шерстяных изделий	3	Запарщик шерстяных изделий	3	44	-"-
6	Заправщик иглопробивного агрегата	5	Заправщик иглопробивного агрегата	5	44	-"-
7.	Карбонизаторщик	3-4	Карбонизаторщик	3-4	44	-"-
8.	Ковровщик	4-5	Ковровщик	4-5	44	-"-
9.	Машинист ратинирующей машины	2	Машинист ратинирующей машины	2	44	-"-
10.	Мойщик шерсти	3-5	Мойщик шерсти	3-5	44	-"-
11.	Набойщик рисунков манерами	4-6	Набойщик рисунков манерами	4-6	44	-"-
12.	Наборщик ворсовальных рамок	2	Наборщик ворсовальных рамок	2	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
13.	Обработчик ткани и волокна	2	Обработчик волокна и ткани	1-3	44	Общие текстиля
14.	Оператор иглопробивного агрегата	5	Оператор иглопробивного агрегата	5	44	Шерстяная
15.	Оператор механизированной подачи смеси	3	Оператор механизированной подачи смеси	3-4	44	-"-
16.	Оператор перевивочной машины	3	Оператор перевивочной машины	3	44	-"-
17.	Перемотчик ленты	2	Перемотчик ленты	2	44	-"-
18.	Прессовщик ткани	2-3	Прессовщик ткани	2-3	44	-"-
19.	Проборщик	2-4	Проборщик	2-4	44	Общие текстиля
20.	Промывальщик технических сукон	4	Промывальщик технических сукон	4	44	Шерстяная
21.	Сортировщик немытой шерсти	3-5	Сортировщик немытой шерсти	3-5	44	-"-
22.	Сукновал	3-5	Сукновал	3-5	44	-"-

Раздел
"ШЕЛКОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

Часть I. *ПРОИЗВОДСТВО ШЕЛКОВЫХ ТКАНЕЙ*

§ 1. ВАРИЛЬЩИК ХИМИЧЕСКИХ СОСТАВОВ ДЛЯ ВАРКИ ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Варка и приготовление химических составов для варки коконных отходов в соответствии с технологическими режимами и рецептами. Заготовка химических материалов, проверка их качества, взвешивание и загрузка в котлы (чаны) или баки в установленном порядке. Регулирование подачи пара, давления и продолжительности варки отходов. Обеспечение бесперебойного снабжения растворами (разлив в тару или подача по трубопроводу). Учет израсходованных материалов. Определение готовности химических составов для варки отходов. Проверка исправности обслуживаемого оборудования и уход за ним.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; виды и свойства применяемых химических материалов; рецептуру, технологический режим приготовления химических составов для варки отходов и требования, предъявляемые к их качеству.

§ 2. ЗАПАРЩИК КРУЧЕНОГО ШЕЛКА

3-й разряд

Характеристика работ. Запаривание крученого шелка в запарных камерах и транспортирование его. Загрузка запарных камер. Наблюдение за технологическим процессом запаривания крученого шелка. Выгрузка запаренного шелка и транспортирование в установленное место. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство запарных камер и применяемых контрольно-измерительных приборов; ассортимент обрабатываемого шелка, технологический режим запаривания; требования, предъявляемые к запаренному шелку; способы и периодичность чистки обслуживаемого оборудования.

§ 3. ЗАПАРЩИК ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Запаривание ткани в запарных котлах под руководством запарщика ткани более высокой квалификации. Проверка водопроводной и паропроводной систем. Подготовка запарных котлов к работе. Транспортирование ткани к запарному котлу и в установленное место

после запаривания. Сшивка ткани и роспуск шва. Загрузка и выгрузка ткани из запарного котла. Промывка и чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство запарных котлов; ассортимент обрабатываемых тканей; правила запаривания тканей в запарных аппаратах, способы сшивания ткани и роспуска шва.

§ 4. ЗАПАРЩИК ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Запаривание ткани в запарных котлах в соответствии с технологическим режимом. Навешивание ткани на крючки или ролики тележки. Загрузка ткани в запарный котел, разогрев его до требуемой температуры; регулирование подачи пара. Контроль за температурным режимом запаривания и временем пребывания ткани в запарном котле. Выгрузка ткани из запарного котла. Смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство запарных котлов и применяемых контрольно-измерительных приборов; ассортимент обрабатываемых тканей, технологический режим запаривания и требования, предъявляемые к запаренной ткани; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 5. МЯГЧИЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Мягчение шелковых тканей на пуговичных или винтовых мягчильных машинах в соответствии с технологическим режимом. Заправка ткани в обслуживаемую машину. Наблюдение за прохождением ткани через направляющие ролики. Регулирование натяжения ткани и степени мягчения. Соблюдение количества проходов ткани. Наблюдение за состоянием винтовых роликов или роликов с пуговицами. Установка ролика с тканью на обслуживаемую машину. Снятие ролика с тканью и транспортирование его. Уход за обслуживаемой машиной.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин; ассортимент обрабатываемых тканей, технологический режим мягчения; способы заправки ткани в обслуживаемую машину; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 6. ОПЕРАТОР КРУГЛОЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания шелкового волокна на круглочесальных машинах. Получение прочеса, порций и очеса волокна. Подготовка сырья для заправки круглочесальной машины. Закладка и перезакладка порций волокна в тиски круглочесальной машины. Разделение порций волокна и съем прочеса, укладка его в тару. Наблюдение за ходом технологического процесса чесания шелкового волокна на круглоче-

сальной машине, за работой механизма для развертывания и очистки палочек, за своевременной чисткой чесального барабана (вальяна), снятием порций волокна с гребней. Выявление и устранение обнаруженных недостатков при проведении технологического процесса чесания волокна. Участие в приеме обслуживаемого оборудования из ремонта. Выгребание отходов из-под круглочесальной машины; чистка машины.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации круглочесальных машин; виды перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к порциям и прочесу волокна; количество заправляемых порций волокна по технологическим переходам; виды отходов и способы их сокращения; правила ухода и периодичность чистки обслуживаемого оборудования.

§ 7. ОПЕРАТОР РАСКЛАДОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки ленты определенной длины и веса на раскладочной машине. Подготовка сырья к работе. Развеска прочеса на заданные порции. Настил прочеса на питающий рукав раскладочной машины. Разрыв ленты и снятие ее с вращающегося барабана. Проверка веса ленты при повторном ее пропуске. Контроль качества ленты на специально освещенном стекле, удаление посторонних примесей и неразработанных участков, свертывание ленты в рулоны и укладывание их в тару. Очистка рабочих органов раскладочной машины от намотавшегося на них волокна. Наблюдение за работой гребенного поля, вытяжных цилиндров и кожаных рукавов раскладочной машины. Участие в приеме раскладочных машин из ремонта.

Должен знать: устройство раскладочной машины; виды перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к качеству прочеса и ленты; вес, длину настила, число технологических переходов по вырабатываемому ассортименту; нормы отходов и меры по их сокращению; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 8. ОПЕРАТОР РАСЧЕСЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расчесывания полотен искусственного меха на расчесывающей машине с одним расчесывающим механизмом. Подготовка обслуживаемой машины к работе, ее заправка; участие в регулировании механизмов; натяжка игольчатой ленты. Наблюдение за глубиной расчесывания меха. Сшивка полотен, роспуск швов, чистка, обдувка машины от пыли, смазка; уборка очесов. Удаление игл, выпадающих из игольчатой ленты.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации расчесывающих машин; правила смены и натяжки игольчатой ленты; виды обрабатываемого меха, требования, предъявляемые к его качеству.

§ 9. ОПЕРАТОР РАСЧЕСЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расчесывания полотен искусственного меха на расчесывающих машинах и аппаратах с расчесывающими и отколоточными механизмами, подготовка к работе и заправка; участие в регулировании механизмов. Проточка игольчатой ленты.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации расчесывающих машин и аппаратов, отколоточных валов; способы наладки расчесывающих механизмов обслуживаемого оборудования.

§ 10. ОПЕРАТОР ЧИСТИЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чистки пряжи на чистильной машине. Подготовка пряжи и пустых катушек к работе. Ликвидация обрывов нити, замена сходящих катушек полными и наработанных - пустыми катушками. Поддержание разгона ставки. Укладывание наработанных катушек в тару. Проверка качества поступающей пряжи, отматывание нитей в два конца. Наблюдение за работой веретен, раскладников, чистильных коробок, натяжных приспособлений. Контроль за натяжением пряжи и работой вентиляции. Разбор отходов по видам и сдача их. Участие в приеме чистильных машин из ремонта.

Должен знать: устройство чистильной машины; виды и свойства перерабатываемой пряжи, требования, предъявляемые к ее качеству; величину натяжения нити и способы ее регулирования; виды и нормы отходов и способы их сокращения; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 11. ОХЛАЖДАЛЬЩИК ТКАНИ

1-й разряд

Характеристика работ. Охлаждение ткани (после печати) на охлаждающей установке. Наблюдение за работой охлаждающей установки и скоростью охлаждения ткани. Выкладывание швов ткани на борт тележки. Транспортирование и учет охлажденной ткани. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: ассортимент обрабатываемой ткани; способы регулирования скорости охлаждения ткани; способы чистки обслуживаемого оборудования.

§ 12. ПОДГОТОВЩИК СЫРЬЯ

1-й разряд

Характеристика работ. Подготовка сырья к отварке. Распаковка кип и транспортирование сырья к рабочему месту. Удаление из сырья посторонних примесей. Расправка холстов сдира или одонков, разрезание и

взвешивание, набивка специальных мешочков порциями сырья заданного веса, укладка мешочков.

Должен знать: виды перерабатываемого сырья и требования, предъявляемые к его качеству; вес одной порции сырья в специальном мешочке и пределы допустимых отклонений от заданного веса; количество мешочков с сырьем, требуемых для заправки используемого оборудования.

§ 13. ПРОМЫВАЛЬЩИК СЫРЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки сырья на промывных машинах и центрифугах; выгрузка сырья из барок, расщепление и отжим его. Транспортирование сырья к промывной машине. Заполнение ванны промывной машины водой, загрузка сырья в машину. Промывка сырья в соответствии с технологическим режимом. Выемка сырья из промывной машины и транспортирование его к центрифуге. Загрузка сырья в центрифугу. Отжим сырья с дополнительной промывкой в центрифуге. Транспортирование промытого и отжатого сырья к сушилке. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; нормы загрузки сырья для промывки, жесткость и температуру промывочной воды, время и кратность промывок сырья; требования, предъявляемые к качеству промывки сырья; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 14. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Разработка и разрыхление сырья на щипальных волчках угароочищающих машин. Транспортирование сырья к рабочему месту. Составление эмульсии. Составление смески "постелью" и одновременное замасливание ее. Настил отходов смески на питающую решетку. Уборка отходов из-под угароочищающих машин. Наблюдение за пневмомеханической подачей волокна в лабаз. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов угароочищающей машины; компоненты смески и их соотношение; способы приготовления эмульсии; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 15. РАЗРАБАТЫВАЛЬЩИК СЫРЬЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Разработка и разрыхление сырья на кокон-ных волчках угароочищающих машин и получение холстов определенного веса и длины из отходов натурального шелка. Разрезание холстов и заправка их в съемные цилиндры для повторной обработки. Съем холстов, свертывание и укладывание в тару. Снятие волокна, намотавшегося на рабочие

органы угароочищающей машины. Заполнение сопроводительного документа первичного учета.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов угароочищающей машины; компоненты смески; вес порции, длину и ширину настила смески, нормы отходов и их классификацию; требования, предъявляемые к качеству сырья; порядок заполнения сопроводительного документа первичного учета (ярлыка).

§ 16. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК ПРЯЖИ

2-й разряд

Характеристика работ. Влажно-тепловая обработка пряжи на пряжегладильной машине. Обеспечение оптимальной влажности и натяжения мотков пряжи. Регулирование расстояния между роликами в зависимости от длины мотков пряжи. Наблюдение за качеством глажения и расправки шелковой пряжи. Расправка, куфтование и укладывание шелковой пряжи на стеллажи. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, принцип работы пряжегладильной машины; виды и назначение обрабатываемой пряжи, ее линейную плотность; способы обработки пряжи и устранения дефектов глажения пряжи.

§ 17. УВЛАЖНЯЛЬЩИК СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса увлажнения сырья в увлажнительном аппарате. Транспортирование сырья к рабочему месту и равномерная раскладка его на специальной тележке увлажнительного аппарата. Герметизация увлажнительного аппарата, пуск пара, воды и вентиляторов. Наблюдение за процессом увлажнения в соответствии с технологическим режимом. Регулирование температуры и влажности воздуха в увлажнительном аппарате. Выгрузка сырья из увлажнительного аппарата, упаковка его в тару, взвешивание и транспортирование в установленное место. Вкладывание ярлыка с указанием веса сырья до и после увлажнения. Наблюдение за вылеживанием сырья в течение установленного времени.

Должен знать: устройство и принцип работы увлажнительного аппарата; виды сырья, технологический режим увлажнения; вес сырья, загружаемого в увлажнительный аппарат; технологический режим вылеживания сырья.

§ 18. ШТАПЕЛИРОВЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Чистка палочек от волокна, сбор палочек с круглочесальных машин, транспортирование их на штапелирующие машины. Обеспечение обслуживаемых машин необходимым количеством пало-

чек. Периодическая чистка игольчатого барабана от намотавшегося волокна.

Должен знать: норму расхода палочек на штапелирующую машину за смену; способы чистки палочек и игольчатого барабана от волокна.

§ 19. ШТАПЕЛИРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка порций волокна из очеса определенной длины и веса на штапелирующих машинах под руководством штапелировщика более высокой квалификации. Взвешивание порций очеса и настилание его на питающую решетку штапелирующей машины. Разрезание очесов на отдельные порции, навертывание их на палочки, снятие и укладка в тару. Снятие намотавшегося волокна с направляющих валиков и питающих цилиндров. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: назначение, устройство и принцип работы штапелирующих машин; вес, длину и ширину настила очеса; правила ухода за обслуживаемым оборудованием.

§ 20. ШТАПЕЛИРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка порций волокна определенной длины и веса на штапелирующих машинах. Взвешивание сырья и настилание его на питающую решетку. Разрезание длинного волокна ножом на отдельные порции. Навертывание порций волокна на палочки. Снятие и укладка их в тару.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации штапелирующих машин; виды перерабатываемого сырья.

Часть II. *ПРОИЗВОДСТВО НАЦИОНАЛЬНЫХ ТКАНЕЙ*

§ 21. АВЕРБАНДЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Перекрывание определенных участков либитов основы авербандными перевязками и развязывание их после крашения под руководством авербандщика более высокой квалификации. Подготовка основ и авербандных перевязок.

Должен знать: виды перерабатываемых основ; правила замочки авербандных перевязок.

§ 22. АВЕРБАНДЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Участие в копировании двухцветных рисунков национального орнамента на основы из натурального или искусственного шелка. Подготовка основ к перевязке. Подбор либитов по заданному рисунку для перевязок. Последовательное перекрывание определенных участков основы авербандными перевязками после каждого крашения основ для получения заданного рисунка на основе под руководством авербандщика более высокой квалификации. Развязывание авербандных перевязок. Подбор и нумерация основы по рисунку для дальнейшей переработки. Заправка либитов основы на авроперевязочной машине.

Должен знать: виды основ, рисунки национальных тканей; правила натяжения нитей основы при перевязках и нанесения контура заданного рисунка; очередность перекрывания мест либитов основы, не подлежащих крашению и развязывания их для последующей окраски; правила предупреждения и устранения дефектов крашения нитей основ; устройство и принцип работы авроперевязочной машины.

§ 23. АВЕРБАНДЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Копирование многоцветных (более 2-х цветов) рисунков национального орнамента на основы из натурального и искусственного шелка для аврового крашения основ. Подготовка основ, подбор либитов по рисунку. Последовательное перекрывание определенных участков либитов основы авербандными перевязками после каждого крашения основы в соответствующий цвет до полного получения заданного рисунка на основе и развязывание их после крашения. Заправка либитов основы на авроперевязочной машине.

Должен знать: виды основ, рисунки национальных тканей; правила обращения с сырьем при перекрывании авербандными перевязками; очередность перекрывания либитов основы авербандными перевязками и раз-

вязывания их после крашения; правила натяжения нитей основы при перевязках и нанесения контура заданного рисунка; правила предупреждения и устранения дефектов крашения либитов основы; устройство и принцип работы авроперевязочной машины.

§ 24. АВЕРБАНДЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на основы из натурального или искусственного шелка контура сложных рисунков национального орнамента собственной композиции или копирование для аврового крашения основ. Расположение и закрепление основ на авербандном станке. Нанесение контура рисунка на основу. Участие в последовательном перекрывании определенных участков либитов основы авербандными перевязками после каждого крашения основы в соответствующий цвет до полного получения заданного рисунка на основе. Заправка либитов основы на авроперевязочной машине.

Должен знать: композицию рисунка национальных тканей, раппорт рисунка, правила нанесения контура рисунка на основу, очередность перевязки мест основы, не подлежащих крашению, и развязывания их для последующей окраски; правила предупреждения и устранения дефектов крашения либитов основы; устройство и принцип работы авроперевязочной машины.

§ 25. НАБОРЩИК ЦЕН

3-й разряд

Характеристика работ. Набор цен вручную с подбором рисунка и подачей нитей в промежуточное бердо для разделения и параллелизации нитей либитов основы. Пересчет нитей в либите, развязка либитных перевязок и прокладка ленты. Транспортирование основы к рабочему месту.

Должен знать: раппорт рисунков авровых тканей; расположение нитей в либите основы; назначение основы; правила подачи нитей основы в промежуточное бердо.

§ 26. НАВИВАЛЬЩИК ОСНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Навивка авровых основ из натурального или искусственного шелка на промежуточный навой с подбором рисунка и параллелизацией либитов на ручном станке. Перегонка основы с шеста на барабан. Заправка основы на станок с подбором заданного рисунка. Своевременное передвижение ценовых палочек. Ликвидация обрывов нити. Прокладка бумаги между слоями нити основы в процессе навивки. Развязывание перевязок. Наблюдение за правильностью навивки основы и регулирование натяжения основы. Транспортирование основы к рабочему месту. Съем наработанной основы.

Должен знать: раппорт и рисунки национальных тканей; порядок подбора либитов основы по заданному рисунку; основные требования, предъявляемые к качеству основы; величину натяжения основы при навивке.

§ 27. ПЕРЕМОТЧИК ОСНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Перемотка основы из натурального или искусственного шелка со сновального валика на станок ("кат") согласно раппорту аврового рисунка с сохранением правильного расположения либитов без перекрещивания в них нитей. Разделение нитей основы на либиты, проборка либитов в глазок либитной планки. Ценовые перевязки каждого либита основы. Ликвидация обрыва нитей. Регулирование натяжения нитей основы во время перемотки. Отжим основы, снятие пустого навоя со станка.

Должен знать: назначение основы по ассортименту тканей; правила ценовых перевязок либитов и проборки либитов в либитную планку; требования, предъявляемые к качеству основы.

§ 28. ПЕРЕМОТЧИК ОСНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Перемотка окрашенных авровых основ из натурального или искусственного шелка с промежуточного навоя на ткацкий навой на механическом или ручном перегонном станке с соблюдением заданного рисунка. Заправка обслуживаемого станка, прокладка ценовых палочек, разделение либитов на отдельные нити. Регулирование натяжения нитей основы в процессе перемотки. Ликвидация обрыва нитей, надвязывание недостающих нитей соответствующего цвета, прокладывание бумаги между слоями нитей основы, развязывание либитных перевязок. Наблюдение за работой механизмов станка. Транспортирование основы и снятие ткацкого навоя.

Должен знать: устройство ручного или механического перегонного станка; назначение основы по ассортименту тканей; раппорт и рисунки национальных тканей; способы ликвидации обрывов нитей основы; правила регулирования натяжения основы в процессе перемотки; количество либитов в основе; требования, предъявляемые к качеству основы; порядок разделения нитей в либите.

§ 29. РАСПРАВЩИК АВРОВЫХ ОСНОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Развязывание авровых перевязок, окрашенных либитов вручную, подготовка основы к развязыванию под руководством расправщика авровых основ более высокой квалификации. Преду-

преждение обрывов нитей. Проверка пригодности авербандных перевязок для повторного их использования. Подготовка и транспортирование основы.

Должен знать: способы развязывания узлов авровых перевязок основы; правила снятия авербандных перевязок вручную.

§ 30. РАСПРАВЩИК АВРОВЫХ ОСНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Расправка вручную авровых основ из натурального или искусственного шелка по всей длине с подбором рисунка под руководством расправщика авровых основ более высокой квалификации. Подбор и распределение либитов основы по заданному рисунку. Развязывание узлов каждого либита. Связывание оборвавшихся нитей в либите. Проверка пригодности авровых перевязок для повторного использования. Проборка либитов в глазок берда. Надевание основы соответственно длине раппорта на "качели". Расправка либитов основы и навивка их на валики. Намотка основы на валик.

Должен знать: композицию и раппорт национальных тканей; ассортимент шелка; методы подбора и распределения либитов основы по заданному рисунку; способы проборки либитов в бердо; требования, предъявляемые к качеству подготовки основы; способы регулирования натяжения основы.

§ 31. РАСПРАВЩИК АВРОВЫХ ОСНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Расправка авровых основ после крашения и навивка их на промежуточный навой на расправочном механическом станке. Подбор либитов по заданному рисунку. Подготовка барабана и надевание либитов. Развязывание узлов каждого либита и надевание на барабан. Регулирование натяжения либитов на барабане. Заправка основы на расправочный станок. Ликвидация обрывов нитей. Устранение причин самоостанова. Наблюдение за работой расправочного механизма станка и за навивкой основы на промежуточный навой. Прокладывание бумаги между слоями нитей. Съем основы с расправочного станка и сдача ее.

Должен знать: раппорт и рисунки национальных тканей; ассортимент шелка; методы подбора либитов по заданному рисунку; способы регулирования натяжения либитов основы; требования, предъявляемые к качеству подготовки основы.

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Авербандщик	2-5	Авербандщик	2-5	47	Шелковая
2.	Варильщик химических составов для варки отходов	3	Варильщик химических составов для варки отходов	3	47	-"-
3.	Запарщик крученого шелка	3	Запарщик крученого шелка	3	47	-"-
4.	Запарщик ткани	2-3	Запарщик ткани	2-3	47	-"-
5.	Мягчильщик	2	Мягчильщик	2	47	-"-
6.	Наборщик цен	3	Наборщик цен	3	47	-"-
7.	Навивальщик основ	3	Навивальщик основ	3	47	-"-
8.	Оператор кругло-чесальной машины	4	Оператор кругло-чесальной машины	4	47	-"-
9.	Оператор раскладочной машины	3	Оператор раскладочной машины	3	47	-"-
10.	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	47	-"-
11.	Оператор чистильной машины	3	Оператор чистильной машины	3	47	-"-
12.	Охлаждальщик ткани	1	Охлаждальщик ткани	1	47	-"-
13.	Перемотчик основ	3-4	Перемотчик основ	3-4	47	-"-
14.	Подготовщик сырья	1	Подготовщик сырья	1	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
15.	Промывальщик сырья	3	Промывальщик сырья	3	47	Шелко-вая
16.	Разрабатываль-щик сырья	2-3	Разрабатывальщик сырья	2-3	47	-"-
17.	Расправщик авровых основ	1;3-4	Расправщик основ	3-4	47	-"-
			Подборщик авровых основ	3	47	-"-
			Развязывальщик	1	47	-"-
18.	Термоотделочник пряжи	2	Термоотделочник пряжи	2	47	-"-
19.	Увлажняльщик сырья	2	Увлажняльщик сырья	2	47	-"-
20.	Штапелировщик	1-3	Штапелировщик	1-3	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий, помещенных в настоящем выпуске ЕТКС	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Авербандщик	2-5	Авербандщик	2-5	44	Шелковая
2.	Варильщик химических составов для варки отходов	3	Варильщик химических составов для варки отходов	3	44	-"-
3.	Запарщик крученого шелка	3	Запарщик крученого шелка	3	44	-"-
4.	Запарщик ткани	2-3	Запарщик ткани	2-3	44	-"-
5.	Мягчильщик	2	Мягчильщик	2	44	-"-
6.	Наборщик цен	3	Наборщик цен	3	44	-"-
7.	Навивальщик основ	3	Навивальщик основ	3	44	-"-
8.	Намотчик ниток	3	Оператор мотального оборудования	2-5	44	Общие текстиля
9.	Оператор круглочесальной машины	4	Оператор круглочесальной машины	4	44	Шелковая
10.	Оператор раскладочной машины	3	Оператор раскладочной машины	3	44	-"-
11.	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	44	-"-
12.	Оператор чистильной машины	3	Оператор чистильной машины	3	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
13.	Охлаждальщик ткани	1	Охлаждальщик ткани	1	44	Шелковая
14.	Перемотчик основ	3-4	Перемотчик основ	3-4	44	-"-
15.	Подборщик авровых основ	3	Расправщик авровых основ	1;3-4	44	-"-
16.	Подготовщик сырья	1	Подготовщик сырья	1	44	-"-
17.	Промывальщик сырья	3	Промывальщик сырья	3	44	-"-
18.	Развязывальщик	1	Расправщик авровых основ	1;3-4	44	-"-
19.	Разрабатывальщик сырья	2-3	Разрабатывальщик сырья	2-3	44	-"-
20.	Расправщик основ	3-4	Расправщик авровых основ	1;3-4	44	-"-
21.	Съемщик волокна	3	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	44	Общие текстиля
22.	Термоотделочник пряжи	2	Термоотделочник пряжи	2	44	Шелковая
23.	Увлажняльщик сырья	2	Увлажняльщик сырья	2	44	-"-
24.	Штапелировщик	1-3	Штапелировщик	1-3	44	-"-

Раздел
"ШЕЛКОМОТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. АППАРАТЧИК КОКОНОЗАПАРОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. *Ведение процесса запаривания коконов на* коконозапарочных машинах. Получение и транспортирование коконов определенного сорта, калибра. Взвешивание коконов порциями установленного веса и загрузка их в передвигающиеся кассеты. Наблюдение за передвижением кассет. Проверка наличия комплектов пустых бочонков, своевременности и правильности автоматического открывания кассет. Подача воды из смесительного бака в бочонки и установка их под разгрузочные воронки. Подготовка бочонков с коконами для транспортирования. Сдача остатков коконов в конце смены. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство коконозапарочных машин; вес порций коконов в кассете; технические требования, предъявляемые к качеству запаренных коконов; методы определения породы, сорта, калибра коконов; способы и периодичность чистки обслуживаемого оборудования.

§ 2. АППАРАТЧИК ЗАПАРИВАНИЯ ОДОНКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запаривания одонков в автоклаве. Загрузка вручную одонков в запарочную камеру. Сортировка одонков, удаление посторонних предметов и неразмотанных одонков; укладка одонков в ящики вручную, загрузка ящиков в запарочную камеру. Регулирование температурно-влажностного режима в запарочной камере. Выгрузка ящиков с одонками из запарочной камеры. Наблюдение за технологическим режимом запаривания одонков в автоклаве. Проверка исправности работы применяемых контрольно-измерительных приборов. Выкатывание вручную тележки с запаренными одонками. Чистка и промывка запарочной камеры.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации автоклава; технологический процесс запаривания одонков; способы регулирования температуры, влажности и давления пара; технические требования, предъявляемые к качеству запаренных одонков.

§ 3. ЗАПАРЩИК КОКОНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса запаривания коконов на механическом кокономотальном станке или машине, сагрегированной с автоматическими кокономотальными станками. Обеспечение запарочного котелка или канала обслуживаемой машины "новыми" и "старыми" коконами

в заданном соотношении и нахождение концов коконных нитей. Раздельная растряска коконов и очистка коконных нитей. Отделение коконов, имеющих концы нитей, от бесконцовых коконов, очистка зоны растряски коконов от многоконцовых коконов и пленок. Выгрузка коконов с очищенными и найденными концами нитей в таз. Регулирование подачи порций коконов в чашки-лотки конвейера для транспортирования коконов. Расправка коконного сдира. Перенос коконов из зоны гребенки в зону растряски, заправка сдира на растрясочные крючки и мотовила автоматической кокономотальной машины. Периодическая смена мотовила, срезка коконной струны с мотовил и связывание ее в пучки. Обеспечение подачи коконов в канал обслуживаемой машины для обработки щетками. Проверка состояния щеток, контроль за плавностью их вращения. Регулирование уровня и температуры воды, подачи порций коконов в сосуды цепного транспортера - автомата. Чистка обслуживаемого оборудования. Промывка накопителя, спуск воды из разделительного таза и накопителя. Сдача остатков неразмотанных коконов.

Должен знать: устройство запарного оборудования, его производительность, технологический режим запаривания коконов; требования, предъявляемые к качеству запаренных коконов и шелку-сырцу; методы, определения породы, калибра и сорта коконов; способы нахождения концов коконных нитей и растряски коконов, влияние их на удельный расход коконов; правила смески "новых" и "старых" коконов; правила регулирования температурного режима запаривания коконов; способы и периодичность чистки и промывки обслуживаемого оборудования; правила применения контрольно-измерительных приборов.

§ 4. КАЛИБРОВЩИК КОКОНОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса снятия ваты-сдира с поверхности коконов и калибровка их по поперечному диаметру на сдиро-сдирально-калибровочном агрегате. Загрузка бункера обслуживаемого агрегата; снятие валиков со сдиром и замена их запасными; срезка сдира с валиков; взвешивание, зашивание и транспортирование в установленное место мешков с раскалиброванными коконами. Наблюдение за поступлением коконов в сдиро-сдирально-калибровочный агрегат, снятием сдира и ходом технологического процесса калибровки коконов. Чистка, обмахивание и смазка трущихся поверхностей обслуживаемого агрегата.

Должен знать: устройство сдиро-сдирально-калибровочного агрегата; способы определения породы, сорта и калибра коконов; способы снятия и установки валиков, срезки ваты-сдира; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого агрегата.

§ 5. КОКОНОМОТАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса разматывания коконов для выработки определенной линейной плотности шелка-сырца на механическом и автоматическом кокономотальном оборудовании различных систем отечественного производства. Ведение процесса разматывания коконов при полупогруженном способе размотки. Осмотр и очистка коконных нитей от шишек и налетов, отделение безконцовых коконов от коконов с концами нитей, закрепление концов нитей коконов на натяжном валике или крючке кокономотального таза, подброска коконов под ловители или отрыв излишних коконов и одонков от "роз"; ликвидация обрывов нитей шелка-сырца, отсортировка одонков от недомотанных коконов. Ликвидация заторов коконов при входе в канал питателя, снятие утоненных и утолщенных мест шелка-сырца и очистка натяжных валиков от намотавшихся шелковых нитей. Обеспечение заданного количества и сочетания одновременно разматываемых под каждым ловителем "новых" и "старых" коконов для получения требуемой линейной плотности шелка-сырца. Обеспечение заданной температуры и уровня воды в кокономотальных тазах. Наблюдение за намоткой нитей на мотовила, температурой сушильного шкафа. Участие в снятии выработанного шелка-сырца. Участие в приеме кокономотального оборудования из ремонта. Чистка кокономотального оборудования.

Должен знать: устройство кокономотального оборудования; технологический режим размотки коконов; требования, предъявляемые к качеству запаренных коконов и чистоте шелка-сырца; способы обеспечения средней линейной плотности шелка-сырца, заданной температуры и уровня воды в кокономотальных тазах; удельный расход коконов, линейную плотность шелка-сырца; методы определения сорта, калибра и породы коконов; способы и периодичность чистки кокономотального оборудования.

§ 6. КОКОНОМОТАЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса разматывания коконов для выработки определенной линейной плотности шелка-сырца на автоматическом кокономотальном оборудовании импортного производства. Ведение процесса разматывания коконов на кокономотальном оборудовании типа КМ-90 при погруженном способе размотки. Загрузка коконов с конвейера в зону ожидания мотального таза. Закрепление концов нитей коконов на натяжном валике; заправка ловителей и глазков пуговиц; заправка нити через направляющие ролики; перевивка нитей; заправка датчика контрольного аппарата нити; заправка глазка раскладника; подброска коконов под ловители или отрыв излишних коконов и одонков от "роз" и ликвидация обрывов нитей шелка-сырца. Проверка наличия коконов в чашечках питателей,

очистка щеток, засорившихся датчиков контрольных аппаратов. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство кокономотального оборудования и правила его эксплуатации; технологический режим размотки коконов; характеристику сырья, требования, предъявляемые к качеству запаренных коконов и шелка-сырца; требования, предъявляемые к чистоте шелка-сырца; удельный расход коконов; способы и периодичность чистки кокономотального оборудования.

§ 7. КОКОНОСМЕСЧИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса смешивания коконов и укрупнение их различных партий в одну на коконосмесительной машине. Транспортирование и загрузка коконов в бункеры коконосмесительной машины в соответствии с заданным режимом смешивания коконов. Снятие мешков по мере их наполнения коконами. Взвешивание, зашивание, транспортирование мешков в установленное место. Наблюдение за работой коконосмесительной машины, чистка машины.

Должен знать: устройство коконосмесительной машины; правила и режимы смешивания партий коконов; методы определения породы и гибрида коконов, их сорта и калибра; способы и периодичность чистки обслуживаемой машины.

§ 8. ЛАБОРАНТ ПО АНАЛИЗУ КОКОНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Анализ коконного сырья для установления режимов смешивания, калибровки и сортировки коконов, режима запаривания, заданной линейной плотности, скорости разматывания и удельных норм расхода коконов. Отбор образцов коконов, рассортировка их по жесткости оболочки, калибрам, дефектности. Разматывание образцов для определения линейной плотности коконной нити и неровности нити шелка-сырца по линейной плотности. Наблюдение за режимами запаривания коконов, разматывания образцов коконов для определения длины, непрерывно разматываемой коконной нити, установления скорости разматывания, удельных норм расхода коконов. Запись и обработка результатов анализа коконов, оформление соответствующей документации.

Должен знать: технологию производства шелка-сырца; инструкцию по анализу образцов коконов для установления режимов сортировки, запаривания и разматывания; инструкцию по анализу образцов коконов для определения длины непрерывно разматываемой коконной нити; удельные нормы расхода коконов; устройство испытательной аппаратуры и правила работы на ней; порядок оформления первичной документации.

§ 9. ЛАБОРАНТ ПО АНАЛИЗУ КОКОНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Проверка проведения анализа образцов коконов и шелка-сырца, записей результатов анализа образцов. Взятие и проведение контрольных проб коконов и шелка-сырца. Составление технологической карты по сортировке и разматыванию коконов; регистрация установленных режимов в производственном журнале. Учет поступающих образцов коконов, выхода шелка-сырца и отходов.

Должен знать: инструкцию по анализу образцов коконов для определения длины непрерывно разматываемой коконной нити; нормы удельного расхода коконов; признаки определения породы, гибрида, сорта, калибра, оттеночности и дефектности коконов; технологический процесс калибровки, сортировки, запаривания и разматывания коконов; устройство испытательной аппаратуры, правила проведения испытаний и порядок обработки и оформления документации.

§ 10. МОЙЩИК ХОЛСТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса мытья холстов в ванне или моечной машине; подготовка моечной машины или ванны к работе, заполнение ванны водой и пуск пара для подогрева воды, дозировка химикатов и загрузка холстов. Наблюдение за работой моечной машины или перемешивание холстов в ванне. Выгрузка холстов из моечной машины или ванны. Чистка и смазка трущихся поверхностей моечной машины.

Должен знать: устройство моечной машины; технологический режим промывки холстов; требования, предъявляемые к качеству холстов; правила загрузки холстов; концентрацию химикатов; способы и периодичность чистки и смазки трущихся поверхностей моечной машины.

§ 11. НАБИВЩИК ОДОНКОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Набивка одонков в ящики вручную. Подготовка и очистка ящиков. Подметание пола для приема одонков. Отсортировка неразмота и посторонних примесей от одонков.

Должен знать: нормы загрузки ящиков; правила отсортировки неразмота.

§ 12. ОТВАРЩИК КОКОННЫХ ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса отварки коконных отходов в варочном аппарате или емкостях в соответствии с установленным технологическим режимом. Загрузка и выгрузка коконных отходов. Доведение температуры раствора в варочном аппарате или емкостях

до уровня, требуемого по технологическому режиму отварки коконных отходов, и регулирование ее в процессе отварки. При варке в варочном аппарате - наблюдение за уровнем и концентрацией раствора в каждой ванне и за ходом процесса отварки, скоростью передвижения конвейера. Выемка отходов, промывка и отжим их в центрифуге, подготовка мыльного раствора, слив отработанных растворов. Чистка и промывка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов; технологический режим отварки коконных отходов, виды отходов, нормы расхода химических материалов и рецептуру растворов; способы регулирования температуры и концентрации раствора в процессе отварки; технические требования, предъявляемые к качеству отваренных отходов; правила пользования паропроводной и водопроводной системами; способы и периодичность чистки и промывки обслуживаемого оборудования.

§ 13. ОТЖИМЩИК ХОЛСТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса отжима холстов в центрифуге. Загрузка холстов в центрифугу. Наблюдение и контроль за работой центрифуги и продолжительностью отжима. Выгрузка холстов из центрифуги, транспортирование и укладка отжатых холстов. Чистка и смазка трущихся поверхностей центрифуги.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации центрифуги; нормы и правила загрузки холстов в центрифугу, технологический режим отжима холстов; нормы влажности холстов после отжима; способы и периодичность чистки и смазки центрифуги.

§ 14. ПРИВЯЗЫВАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Привязывание оборвавшихся концов нитей шелка-сырца на механических кокономотальных станках. Наблюдение за намоткой шелка-сырца на мотовила. Очистка направляющих роликов от намотавшегося на них шелка. Изъятие утоненных и утолщенных мест нитей шелка-сырца. Обеспечение нормальной длины перевивки, контроль за соблюдением технологического режима запаривания и разматывания коконов запарщиками и кокономотальщиками. При нарушении технологического режима разматывания коконов - снятие контрольных моточков для лабораторных испытаний. Обеспечение установленной температуры в сушильном шкафу. Провязка мотков шелка-сырца хлопчатобумажной пряжей. Снятие с мотовил наработанного шелка. Контроль качества вырабатываемого шелка-сырца. Сбор отходов в мешочки. Чистка обслуживаемых станков.

Должен знать: устройство обслуживаемых станков; приемы связывания нитей шелка-сырца, величину нормальной длины перевивки; температурный режим сушки шелка-сырца; порядок комплектования шелка-сырца в кипы и требования, предъявляемые к качеству шелка-сырца; технологический режим запаривания и разматывания коконов; способы и периодичность чистки обслуживаемых станков.

§ 15. ПРОВЯЗЫВАЛЬЩИК МОТКОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Провязка мотков шелка-сырца вручную хлопчатобумажной нитью. Внешний осмотр мотков шелка-сырца на дефектность, чистоту. Надевание мотков на швили. Расправка мотков и нахождение верхнего и нижнего концов нитей. Растирание заклеенных мест в мотках. Очистка загрязненных мест в мотках с применением растворителей. Прикрепление наружного и внутреннего конца нитей мотков к одной из провязок. Снятие провязанных мотков шелка-сырца и навешивание их на вешала.

Должен знать: порядок провязки мотков в соответствии с государственным стандартом; расположение станков по линейной плотности и сериям шелка-сырца; порядок комплектования шелка-сырца в кипы; признаки определения линейной плотности, цвета и оттенка шелка-сырца; правила обращения с растворителями.

§ 16. СУШИЛЬЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сушки куколки в ящичной сушилке. Очистка куколки от посторонних примесей, отжим ее на центрифуге и загрузка в ящичную сушилку. Поддержание в сушилке заданной температуры и наблюдение за процессом сушки согласно технологическому режиму. Перелопачивание куколки и выгрузка ее в ящик. Просеивание и засыпка сухой куколки в мешки, взвешивание, зашивание и транспортирование в установленное место.

Должен знать: правила загрузки куколки в центрифуги и сушилки; технологический режим сушки куколки; способы очистки куколки от посторонних примесей.

§ 17. СУШИЛЬЩИК ОТХОДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сушки отходов кокономотания в сушильной камере или на машине. Подвозка отходов к сушильной машине или камере, расправка и встряхивание их. Настилание отходов (сдира, холстов) равномерным слоем на питающую решетку сушильной машины или развешивание коконного сдира и холстов на

вешалах сушильной камеры. Контроль за температурой и продолжительностью процесса сушки согласно технологическому режиму. Снятие высушенных отходов с вешал или машин, транспортирование и укладывание их в установленное место.

Должен знать: правила загрузки сушильной камеры или машины; температурный режим сушки отходов, нормативы влажности отходов после сушки.

§ 18. СЪЕМЩИК ШЕЛКА-СЫРЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Съем шелка-сырца с кокономотального автомата импортного производства. Подготовка стержней, талонов, тележек, кокономотальных станков к съему; останов станка, обрыв нитей шелка-сырца. Снятие с кокономотального автомата вала с мотовилами шелка-сырца с одновременной заменой их порожними мотовилами и заправкой нитей шелка-сырца на мотовиле. Установка снятых валов с мотовилами шелка-сырца на тележку, надевание на вал талона. Пуск обслуживаемых станков после заправки нитей шелка-сырца на мотовиле и ликвидация обрывов нитей шелка-сырца, возникающих при пуске. Наблюдение за правильной раскладкой и намоткой шелка-сырца на мотовила. Транспортирование снятых с кокономотальных станков валов с мотовилами шелка-сырца к вакуум-аппарату, съем мотовил с вала, одновременное надевание их на деревянные стержни и взвешивание стержней с мотовилами шелка-сырца. Проверка исправности мотовил, стержней, транспортирующих тележек, чистка их, замена неисправных мотовил, стержней. Чистка сушильных шкафов кокономотального автомата.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации кокономотального автомата; правила намотки и раскладки шелка-сырца на мотовила; порядок съема шелка-сырца и заправки мотовил; требования, предъявляемые к качеству шелка-сырца и намотки его на мотовила; способы и периодичность чистки обслуживаемого оборудования.

§ 19. ЧИСТИЛЬЩИК КОКОННОГО СДИРА

1-й разряд

Характеристика работ. Очистка и расправка вручную "струн" коконного сдира и очистка их от куколок, одонков, неразмота и различных примесей. Расправка плотных узлов. Сбор очищенного сдира в пучки и сдача в сушку.

Должен знать: правила очистки коконного сдира и признаки, определяющие качество, цвет, оттенки коконного сдира.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	47	Шелкомотальная
2.	Аппаратчик запаривания одонков	2	Аппаратчик запаривания одонков	2	47	-"-
3.	Запарщик коконов	4	Запарщик коконов	4	47	-"-
4.	Калибровщик коконов	2	Калибровщик коконов	2	47	-"-
5.	Кокономотальщик	4-5	Кокономотальщик	4-5	47	-"-
6.	Коконосмесчик	2	Коконосмесчик	2	47	-"-
7.	Лаборант по анализу коконов	3-4	Лаборант по анализу коконов	3-4	47	-"-
8.	Мойщик холстов	2	Мойщик холстов	2	47	-"-
9.	Набивщик одонков	1	Набивщик одонков	1	47	-"-
10.	Отварщик коконных отходов	3	Отварщик коконных отходов	3	47	-"-
11.	Отжимщик холстов	2	Отжимщик холстов	2	47	-"-
12.	Привязывальщик	4	Привязывальщик	4	47	-"-
13.	Провязывальщик мотков	1	Провязывальщик мотков	1	47	-"-
14.	Сушильщик отходов	2-3	Сушильщик отходов	2-3	47	-"-
15.	Съемщик шелка-сырца	3	Съемщик шелка-сырца	3	47	-"-
16.	Чистильщик коконного сдира	1	Чистильщик коконного сдира	1	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием изменённых наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	44	Шелкомотальная
2.	Аппаратчик запаривания одонков	2	Аппаратчик запаривания одонков	2	44	-"-
3.	Запарщик коконов	4	Запарщик коконов	4	44	-"-
4.	Калибровщик коконов	2	Калибровщик коконов	2	44	-"-
5.	Кокономотальщик	4-5	Кокономотальщик	4-5	44	-"-
6.	Коконосмесчик	2	Коконосмесчик	2	44	-"-
7.	Лаборант по анализу коконов	3-4	Лаборант по анализу коконов	3-4	44	-"-
8.	Мойщик холстов	2	Мойщик холстов	2	44	-"-
9.	Набивщик одонков	1	Набивщик одонков	1	44	-"-
10.	Отварщик коконных отходов	3	Отварщик коконных отходов	3	44	-"-
11.	Отжимщик холстов	2	Отжимщик холстов	2	44	-"-
12.	Привязывальщик	4	Привязывальщик	4	44	-"-
13.	Провязывальщик мотков	1	Провязывальщик мотков	1	44	-"-
14.	Разрабатывальщик коконных отходов	3	Разрабатывальщик отходов	2-3	44	Общие текстиля

1	2	3	4	5	6	7
15.	Сушильщик отходов	2-3	Сушильщик отходов	2-3	44	Шелко-мотальная
16.	Съемщик шелка-сырца	3	Съемщик шелка-сырца	3	44	-"-
17.	Чистильщик коконного сдира	1	Чистильщик коконного сдира	1	44	-"-

Раздел
"ТРИКОТАЖНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. АППАРАТЧИК ВАЛКИ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса валки различных трикотажных, чулочно-носочных, перчаточных и текстильно-галантерейных изделий, изготовленных из пряжи различного волокна в соответствии с технологическими требованиями на различных видах оборудования барабанного типа. Приготовление растворов по заданному рецепту. Загрузка обслуживаемого оборудования изделиями и заливка растворов. Регулирование подачи воды и пара. Соблюдение температурного режима валки изделий; определение момента окончания их валки. Выгрузка изделий после валки, загрузка их в центрифугу, отжим и выгрузка. Чистка обслуживаемого оборудования, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, виды обрабатываемых изделий и их способность к свойлачиванию; технологический режим валки изделий из различных видов пряжи; требования, предъявляемые к качеству валки изделий; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 2. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОЛОТНА

2-й разряд

Характеристика работ. Вязание одноцветных изделий: носков, платков, шапок, шарфов и варежек гладью или изнаночным переплетением с окантовкой двухцветным узором, и деталей изделий в производстве игрушек вручную спицами, крючком или на специальном приспособлении. Подготовка пряжи, перематывание ее в клубки в несколько сложений в соответствии с видами переплетения и плотностью вязания. Подбор спиц или крючков. Соблюдение заданного размера изделия при вязании.

Должна знать: номера спиц, крючков, виды переплетений и способы их получения; линейную плотность пряжи; плотность вязания; способы вывязывания петель различных видов переплетений, убавления и прибавления количества петель.

§ 3. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОЛОТНА

3-й разряд

Характеристика работ. Вязание платков, шарфов, палантинов, беек гладкого переплетения и гладкого полотна на ручных, механизированных и полуавтоматических плосковязальных машинах, оборотных и многозамковых машинах; ластика для напульсников, технического чулка на кругловязальных и плосковязальных машинах; шнура для отделки верхнего трико-

тажа и упаковочной тесьмы на шнуровязальных машинах; одноцветных изделий верхнего трикотажа, детских гарнитуров и перчаток гладью или изнаночным переплетением с окантовкой двухцветным узором вручную на спицах или машинах; художественной каймы к платку из пряжи машинного прядения вручную на спицах. Подготовка пряжи и заправка обслуживаемых машин. Регулирование натяжения нитей и плотности вязания. Подбор спиц, крючков соответствующих номеров. Ликвидация обрыва нитей, срывов полотна. Надрезание замковых петель и разделение изделий по штукам при отсутствии самозарабатывающего механизма. Съем и разделение наработанных изделий или полотна с обслуживаемых машин, проверка качества изделий, полотна; определение размеров изделий. Чистка обслуживаемых машин и смазка трущихся поверхностей.

Должна знать: классы обслуживаемых машин, их устройство и взаимодействие основных механизмов; номера спиц или крючков; применение игольно-платинных изделий по классам, позициям и назначению; виды переплетений и способы их получения; виды и линейную плотность пряжи, правила регулирования плотности вязания; ассортимент трикотажных изделий; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемых машин.

§ 4. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОЛОТНА

4-й разряд

Характеристика работ. Вязание полурегулярных изделий верхнего трикотажа, перчаточных изделий, полотна, купонов и приклада всех видов и переплетений; пуховых платков, шарфов и палантинов с художественной каймой, трикотажного искусственного меха; гладких чулочно-носочных изделий (в т.ч. подследников) на плосковязальных, оборотных, кругловязальных, круглотрикотажных, овальных, основовязальных беечных машинах и круглочулочных автоматах; многоцветных и одноцветных изделий верхнего трикотажа, детских гарнитуров, перчаток, гетр, шалей и детских гольфов рисунчатыми и ажурными переплетениями с окантовкой многоцветным узором на спицах или машинах; платков с художественной каймой из пряжи ручного приготовления вручную на спицах. Подготовка пряжи необходимых цветов и оттенков. Смена и правка игл, игольной плитки, игловодителей, смена шпуль и бобин. Подбор спиц и крючков, расчет петель и структуры вязания. Ликвидация обрывов нитей, чесальной ленты, срывов полотна и изделий с переводом счетной цепи. Регулирование плотности вязания, натяжения полотна, проверка обмерных данных изделий. Наблюдение за техническим состоянием и работой вязального оборудования и приспособлений, чесальных аппаратов вязальных машин и правильной подачей ленты. Срез и съем наработанных полуфабрикатов, полотна - при необходимости разделение их, выворачивание изделий вручную или на специальных приспособлениях, надрезание замковых петель, закрепление резиновой нити. Проверка качества полотна, изделий и чесальной ленты в процессе

работы. Подъем петель и подштопка сбросов с восстановлением рисунка. Определение размеров трикотажных изделий, сортировка их, комплектовка, отметка выработки, прикрепление талона, связывание изделий в пачки и сдача. Чистка обслуживаемых машин и оборудования, смазка трущихся поверхностей.

Должна знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; игольно-платинные изделия, их назначение, номера и позиции; назначение механизмов и приспособлений для специальных заправок, расчеты заправок по видам переплетений; линейную плотность нити или пряжи; артикулы и размеры трикотажных изделий; рациональные приемы выполнения технологических операций, правила регулирования плотности вязания; государственные стандарты, технические условия и инструкции по сортировке трикотажных изделий и полотна; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемых машин и оборудования.

§ 5. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОЛОТНА

5-й разряд

Характеристика работ. Вязание регулярных изделий верхнего трикотажа, полотна и кружев, пуховых платков, шарфов и палантинов с художественной каймой, выполняемой методом ручной деккеровки; чулочно-носочных изделий рисунчатых, с цветными поперечными полосами и изделий с автоматически закрытым мыском на котонных, основовязальных, оборотных, круглочулочных автоматах различных систем и классов, в том числе на выработке гладких чулочно-носочных изделий (кроме подследников) на круглочулочных автоматах 28-34 классов; ажурных платков, шарфов и палантинов из пряжи ручного приготовления вручную на спицах; трикотажных изделий и полотна на всех видах оборудования и вручную в Домах моделей, художественных мастерских, лабораториях; трикотажных изделий по индивидуальным заказам населения в цехах, ателье, мастерских по ремонту и изготовлению трикотажных изделий любыми видами переплетений, рисунков, расцветок по эскизам, зарисовкам, описаниям, прилагаемым образцам и по размерам совместно с художником и технологом. Проверка состояния обслуживаемого оборудования, игольно-платинных изделий, уровня масла, наличия необходимого количества сырья. Заправка обслуживаемого оборудования. Смена шпуль, бобин, копсов. Ликвидация срывов полотна, изделий с переводом счетной цепи. Наблюдение за техническим состоянием и работой оборудования, приспособлений и натяжных устройств, их регулирование. Правка и смена игл, игловодителей, заправочных крючков и деккеров. Проверка качества продукции, при необходимости, с выворачиванием изделий наизнанку вручную или на специальных приспособлениях, надрезание замковых петель, разделение изделий по штукам и закрепление эластомерной нити. Прокладывание уточной нити по

всей ширине игольницы, проборка нитей основ. Определение и контроль размеров трикотажных изделий. Комплектование, отметка выработки, прикрепление талонов или заполнение и вкладывание паспорта, замена контейнеров, сдача продукции. Чистка обслуживаемых машин и оборудования, смазка трущихся поверхностей.

Должна знать: устройство обслуживаемых машин и оборудования, правила эксплуатации и ухода за ними; применяемые игольно-платинные изделия по позициям, номера спиц; принцип работы счетных устройств; линейную плотность пряжи; артикулы и размеры трикотажных изделий; основные виды переплетений полотна и изделий, способы их получения; расчет петель для образования рисунков и узоров переплетения, плотность вязания; правила переключения автоматических механизмов и регулирования плотности, проборки и присучивания основ; рациональные приемы выполнения технологических операций; государственные стандарты, технические условия и инструкции по определению сортности трикотажного полотна и изделий; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемых машин и оборудования.

§ 6. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОЛОТНА

6-й разряд

Характеристика работ. Вязание на машинах с программным управлением всех видов и классов авторских образцов, модель-конструкций с самостоятельным построением лекал, расчетом соответствующих заправочных карт.

Должна знать: методы расчета заправочных карт и построение лекал; правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; виды игольно-платинных изделий; ассортимент изделий, модели, виды сырья, виды переплетений, плотность вязания, расчет петель для образования рисунков, заправочные карты, правила вызова на компьютере необходимых программ; способы устранения мелких неполадок в работе машин с программным управлением.

§ 7. КЕТТЕЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Кеттлевка чулочно-носочных, перчаточных изделий и верхнего трикотажа на кеттельной машине и вручную. Прием и подготовка изделий к кеттлевке. Надевание петель изделия на токоля фонтуры кеттельной машины с лицевой и изнаночной стороны по одному горизонтальному разделительному ряду, петельному столбику или косому срезу деталей изделий без пропусков токолей или петель. Заправка сшивающего механизма кеттельной машины. Ликвидация обрыва нити. Смена шпули. При ручной кеттлевке деталей изделий верхнего трикотажа с котонных машин с самобортовкой - вшивание швейной иглой вручную петля в петлю по

петельному столбику воротника в джемперах, бортиков, рукавов и боков. Проверка качества закеттлеванных изделий, съем и складирование их в установленном порядке. Обмахивание, чистка кеттельной машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации кеттельной машины; виды и позиции токолей, игл и петлителей, применяемых для кеттлевки; виды и линейную плотность пряжи и нитей, артикулы изделий и структуру переплетений; методы определения сортности изделий.

§ 8. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением под руководством машиниста промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии более высокой квалификации. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе, заправка трикотажных полотен. Наблюдение за работой оборудования, натяжением трикотажных полотен, показаниями приборов, подачей пара, работой раскладчика. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологические режимы отделки полотен, принципы действия системы автоматического регулирования технологических режимов; способы устранения дефектов, возникающих при отделке трикотажных полотен; ассортимент трикотажных полотен; факторы, влияющие на величину усадки трикотажных полотен, требования, предъявляемые к качеству полотен.

§ 9. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением. Техническое обслуживание отделочной линии. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Корректирование технологического процесса отделки полотен, регулирование работы автоматических и электронных устройств по показаниям приборов. Мелкий ремонт, наладка и переналадка отделочной линии. Чистка, смазка трущихся поверхностей, промывка механизмов обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации, наладки и ухода за ним; способы корректирования технологических режимов отделки трикотажных полотен; ассортимент трикотажных полотен; требования, предъявляемые к качеству отделываемых поло-

тен, методы и приемы проверки их качества; правила, способы, периодичность чистки, смазки трущихся поверхностей, промывки, ремонта и наладки обслуживаемого оборудования.

§ 10. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением под руководством машиниста промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии более высокой квалификации. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе; наполнение ванн водой и подача сжатого воздуха; заправка трикотажных полотен. Приготовление растворов для промывки и аппретирования трикотажных полотен в соответствии с рецептурой и технологическим режимом. Наблюдение за технологическим процессом отделки полотен, работой автоматических и электронных устройств по показаниям приборов. Мелкий ремонт, наладка и переналадка отделочной линии. Чистка, смазка трущихся поверхностей, промывка механизмов обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, взаимодействие его механизмов и автоматических устройств, способы регулирования их в зависимости от ассортимента трикотажных полотен; технологический режим отделки полотен по видам, артикулам, рисункам; правила применения при отделке химических веществ; методы проверки качества отделываемых полотен; ассортимент полотен; правила, способы, периодичность чистки, смазки трущихся поверхностей, промывки, ремонта и наладки обслуживаемого оборудования.

§ 11. МАШИНИСТ ПРОМЫВОЧНО-СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНО-СТАБИЛИЗАЦИОННОЙ ЛИНИИ

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса различных видов отделки трикотажных полотен на отделочных линиях с программным управлением и их наладка. Выбор оптимального режима выполния технологического процесса отделки трикотажных полотен, техническое обслуживание отделочной линии в ходе его выполнения. Корректирование технологических параметров процесса отделки трикотажных полотен, регулирование автоматических устройств при отклонении от технологического режима.

Должен знать: устройство отделочной линии, правила эксплуатации машин, входящих в состав линии, компрессорной установки, сушильной камеры; взаимодействие механизмов линии и автоматических устройств; причины возникновения и способы устранения неисправностей при обслу-

живании отделочной линии; правила регулирования технологического режима в зависимости от ассортимента полотен; технологический режим отделки трикотажных полотен по видам, артикулам, рисункам; оптимальные значения параметров технологического процесса отделки полотен и их корректирование; правила, способы, периодичность чистки, смазки трущихся поверхностей, промывки, ремонта и наладки обслуживаемого оборудования.

Примеры работ

Ведение технологического процесса

1. Промывки, аппретирования, ширения, сушки, стабилизации, подпарки и охлаждения трикотажных полотен.

2. Промывки, отжима, сушки, каландрирования, раскладки трикотажных полотен.

§ 12. НАБОРЩИК ЗУБЦОВ И ПЕТЕЛЬ

2-й разряд

Характеристика работ. Набор зубцов платков, шарфов и палантинов на нить с помощью стальной иглы после их крашения, соблюдая контурный рисунок; набор петель платков, шарфов и палантинов на спицу с одной и другой стороны изделий после снятия их с оборотных машин для последующей надвязки зубцов к ним. Подготовка изделий к обработке. Связывание концов нити и передача шарфов, платков и палантинов на сушильный агрегат. Закрепление спиц специальными колпачками.

Должен знать: артикулы изготовляемых изделий, их размеры, виды переплетений, плотность вязания; правила набора зубцов и петель.

§ 13. НАБОРЩИК РИСУНКА

5-й разряд

Характеристика работ. Набор и расстановка штифтов в рисунчатые барабанчики и платин в узорный диск кругловязальных машин в соответствии с раппортом рисунка вручную или с помощью специальных приспособлений. Подготовка барабанчиков для набивки рисунка, технологических карт рисунка и управления (расчеты рисунка на патрон и схематическая запись вязания купона по системам машин). Склеивание перфоленты и ленты управления. Прием пряжи по видам, линейной плотности и качеству. Контрольный осмотр и техническое обслуживание применяемого оборудования. Наблюдение за работой жаккардовых и узорообразующих механизмов и приспособлений. Перестановка толкателей и смена замков. Съем полотна, его разбраковка. Нахождение и исправление дефектов набора рисунка.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; правила расчета и получения рисунка; способы расстановки игольно-платинных изделий для получения требуемого рисунка; технологический процесс вязания полотна и купонов, заправочные и техно-

логические карты, виды переплетений, линейную плотность пряжи и требования, предъявляемые к качеству пряжи; правила по сортировке полотна.

§ 14. ОПЕРАТОР ФОРМИРОВОЧНО-УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Упаковка изделий на формировочно-упаковочных машинах типа "Кремпель-Вепомат" и аналогичных. Наблюдение и регулирование хода технологического процесса. Маркировка вкладышей для упаковки изделий. Контроль качества упаковки изделий в пакеты. Подготовка изделий к упаковке в коробки, учет изделий. Укладка изделий в коробку, зашивание коробок на машинах типа ПШК-1.

Должен знать: устройство и назначение применяемых машин; артикулы, размеры, сорта обрабатываемых изделий; технологический процесс и правила упаковки изделий.

§ 15. ОПЕРАТОР ФОРМИРОВОЧНО-УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования и сортировки чулочно-носочных изделий из текстурированной капроновой нити эластик на формировочно-упаковочной машине "Кремпель-Вепомат" и аналогичных с электронными блоками управления. Прием и подготовка изделий к формированию. Надевание изделий на форму. Соблюдение технологического режима формирования изделий с помощью контрольно-измерительных приборов. Сортировка чулочно-носочных изделий по цвету, размеру, артикулу, сорту в соответствии с государственными стандартами и эталонами.

Должен знать: устройство и назначение применяемых машин; артикулы, размеры и сорта обрабатываемых изделий; правила соблюдения технологического режима формирования и сортировки чулочно-носочных изделий и требований государственных стандартов.

§ 16. ОТДЕЛОЧНИК ВОРСА

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки ворса и чистки полотна искусственного меха от незакрепленного ворса на чистильной машине. Транспортирование полотна искусственного меха и заправка его в чистильную машину. Наблюдение за процессом чистки полотна искусственного меха. Регулирование механизмов чистильной машины. Упаковка и транспортирование полотна в установленное место.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации чистильной машины; технологический режим чистки полотна искусственного меха.

§ 17. ОТДЕЛОЧНИК ВОРСА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки ворса искусственного меха на отколоточных, гладильных и гладильно-стригальных машинах. Ведение процесса стрижки ворса на стригальных и гладильно-стригальных машинах под руководством отделочника ворса более высокой квалификации. Заправка полотна искусственного меха в обслуживаемую машину. Наблюдение за состоянием и работой установленных приборов и приспособлений, за соблюдением параметров технологического режима отделки ворса искусственного меха. Съем обработанной продукции, перенесение полотна искусственного меха для повторной обработки. Чистка, смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; правила заправки полотна искусственного меха в обслуживаемую машину и съема его; методы определения качества искусственного меха; технологические параметры отделки ворса искусственного меха; способы и периодичность смазки обслуживаемого оборудования.

§ 18. ОТДЕЛОЧНИК ВОРСА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделки ворса искусственного меха на гладильных и гладильно-стригальных машинах, вычесывание слабозакрепленных волокон на вычесывающих машинах, укладка меха в "книжку". Ведение процесса стрижки ворса искусственного меха на стригальных и гладильно-стригальных машинах, размотка, сшивка и заправка полотна искусственного меха в обслуживаемую машину. Наблюдение за процессом термообработки ворса, регулирование и наладка механизмов обслуживаемой машины; контроль за работой электросистем управления. Съем готовой продукции и транспортирование в установленное место. Чистка и смазка трущихся поверхностей обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; виды полотна искусственного меха и артикулы; технологический режим обработки ворса, температуру обработки, свойства искусственного меха из различных волокон при температурной обработке; методы определения качества искусственного меха; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 19. ПРАВЩИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Правка-рихтовка игольно-платинных изделий и заправочных гребенок на аппаратах, специальных приспособлениях или вручную и загибка игл для мальезных машин. Получение игл, платин, заправочных гребенок и транспортирование их к рабочему месту. Внешний

осмотр и проверка качества игл и платин в соответствии с техническими условиями. Выявление и отбраковка дефектных игл и платин. Правка стержня, пятки и зева крючковой иглы, чистка чаши и язычка, выправление клапана; проверка и исправление клапанов язычковой иглы. Зарядка игольницы иглами или заправочной гребенки крючками, их установка в обслуживаемую машину. Выправление и выравнивание головок игл строго по горизонтальной линии к игольному шагу и закрепление их. Сдача выправленных игл и гребенок в установленном порядке.

Должен знать: классы обслуживаемых машин и назначение игольно-платинных изделий; методы правки-рихтовки игл и платин; устройство аппаратов и специальных приспособлений для правки-рихтовки игольно-платинных изделий и правила их эксплуатации; правила расположения игл и платин в вяжущих механизмах плосковязальных и кругловязальных машин; требования, предъявляемые к качеству игольно-платинных изделий в соответствии с техническими условиями; технологию трикотажного производства и изготовления игольно-платинных изделий.

§ 20. ТЕРМОПЕЧАТНИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса перевода рисунка с бумаги на трикотажные полурегулярные и штучные изделия при помощи термопресса. Раскладывание кроя полурегулярных и штучных изделий на столе пресса. Обрезка и наложение переводной бумаги; нанесение рисунка на изделия и детали кроя в соответствии с пробным образцом. Съем переводной бумаги с обрабатываемых изделий. Охлаждение и складывание изделий или деталей кроя. Контроль за правильностью нанесения рисунка при помощи термопресса. Своевременное устранение мелких неполадок при работе термопресса.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; правила регулирования пресса на режим термопечатания; технологию перевода рисунка с бумаги на изделия, температурный режим для соответствующего вида сырья; ассортимент трикотажных изделий; виды переводной бумаги.

§ 21. ТЕРМОПЕЧАТНИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса перевода рисунка с бумаги на трикотажное полотно в соответствии с технологическим режимом при помощи переводных каландров. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе; проверка исправности газопровода, масляного котла, арматуры, электроизмерительных приборов. Включение насоса, газовой горелки, автоматических устройств и наблюдение за их работой. Контроль последовательности включения автоматических устройств масляного котла. Разогрев каландра до требуемой температуры. Регулирование

параметров технологического режима в зависимости от вида сырья. Транспортирование трикотажного полотна и бумаги, заправка их в каландр, наблюдение за движением бумаги и полотна, правильной намоткой отработанной бумаги и напечатанного полотна. Предотвращение образования заломов, засечек на бумаге и полотне, загнутых кромок, перекоса полотна. Проверка равномерности нагрева вала по качеству отпечатанного полотна; съем полотна и бумаги, перевозка их в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и автоматических устройств, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент трикотажных полотен; свойства бумаги и красителей, предельное давление газа; технологические режимы перевода рисунка на полотно в зависимости от вида сырья; правила ухода за обслуживаемым оборудованием; способы заправки и снятия полотна и бумаги; способы регулирования нагрева вала каландра в зависимости от вида трикотажного полотна, на которое переводится рисунок.

§ 22. ФОРМИРОВЩИК ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Формирование чулочно-носочных и перчаточных изделий, влажно-тепловая обработка белья и верхнего трикотажа на сушильно-формировочных машинах, паро- и электроформах, на запарных прессах и паровоздушных манекенах. Прием и подготовка изделий для формирования; надевание их на формы с соблюдением формировочного шва. Закатывание каретки с формами в сушильную камеру при работе на сушильно-формировочных машинах и выкатывание их из камер после сушки и формирования. Раскладывание изделий на столе пресса и глажение-прессование; надевание изделий на паровоздушные манекены. Соблюдение продолжительности формирования, глажения-прессования, влажно-тепловой обработки на паровоздушных манекенах; температуры нагрева форм или воздуха; поддержание необходимого давления пара. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами, автоматическими регуляторами и пультом управления. Своевременный съем изделий с форм, паровоздушных манекенов. Проверка качества формирования и влажно-тепловой обработки, складывание и подсчет готовых изделий. Отбор некачественных изделий. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: виды, устройство и назначение сушильно-формировочного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки; артикулы и размеры обрабатываемых изделий; соответствие размеров форм размерам изделий; технологический и температурный режим формирования и влажно-тепловой обработки трикотажных изделий; правила чистки обслуживаемого оборудования.

§ 23. ФОРМИРОВЩИК ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Формирование изделий верхнего трикотажа с выравниванием длины и ширины их по лекалам, с одновременным совмещением раппорта рисунка; с устранением клешности на деталях, регулированием линии ширины плеча; с установкой натяжителей рукавов, регулированием необходимой ширины юбок; формирование-глажение складок, плиссе, гофре на формировочных машинах, паро- и электроформах, прессах, паровоздушных манекенах. Прием и подготовка изделий, надевание их на формы с соблюдением формировочного шва. Закатывание каретки с формами в сушильную камеру при работе на сушильно-формировочных машинах и выкатывание их из камер после формирования. Раскладывание изделий на столе пресса, глажение-прессование, устранение заломов и сгибов; надевание изделий на паровоздушные манекены. Соблюдение продолжительности формирования обрабатываемых изделий, глажения-прессования, влажно-тепловой обработки; температуры нагрева форм или воздуха; поддержание необходимого давления пара. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами, автоматическими регуляторами и пультом управления. Своевременный съем изделий с форм. Контроль качества влажно-тепловой обработки - промер ширины и длины изделия, измерение плотности и высоты резинки, ровности петельных столбиков. Складывание, подсчет готовых изделий, комплектование их в пачки. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: виды, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; артикулы и размеры обрабатываемых изделий; соответствие размеров форм размерам обрабатываемых изделий; технологический и температурный режим формирования и влажно-тепловой обработки изделий и требования, предъявляемые к качеству обработки.

§ 24. ШЛИФОВЩИК ПОЛОТНА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса шлифовки под замшу на шлифовальной машине трикотажного вертелочного полотна для изготовления перчаточных изделий. Прием и проверка качества вертелочного трикотажного полотна; обрезка кромки полотна и сшивание концов кусков полотна на швейной машине. Заправка полотна в шлифовальную машину. Наблюдение за процессом шлифовки полотна с соблюдением технологического режима шлифовки; предупреждение загибов и засечек на полотне; регулирование скорости шлифовки полотна.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации шлифовальной и швейной машин; виды и артикулы полотна, технологический режим его шлифовки; ширину обрезаемой кромки, меры по сокращению отходов при обрезании и сшивании полотна.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**
1.	Аппаратчик валки изделий	3	Аппаратчик валки изделий	3	47	Трикотажная
2.	Вязальщица трикотажных изделий, полотна	2-6	Вязальщица трикотажных изделий, полотна	2-6	47	-"-
3.	Кеттельщик	4	Кеттельщик	4	47	-"-
4.	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	4-7	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	4-6	47	-"-
5.	Наборщик зубцов и петель	2	Наборщик зубцов и петель	2	47	-"-
6.	Наборщик рисунка	5	Наборщик рисунка	5	47	-"-
7.	Оператор формировочно-упаковочной машины	3-4	Новая профессия			-"-
8.	Отделочник ворса	2-4	Отделочник ворса	2-4	47	-"-
9.	Правщик технологической оснастки	4	Правщик технологической оснастки	4	47	-"-
10.	Термопечатник	4-5	Термопечатник	4-5	47	-"-
11.	Формировщик трикотажных изделий	3-4	Формировщик трикотажных изделий	3	47	-"-
12.	Шлифовщик полотна	3	Шлифовщик полотна	3	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Аппаратчик валки изделий	3	Аппаратчик валки изделий	3	44	Трикотажная
2.	Вязальщица трикотажных изделий, полотна	2-6	Вязальщица трикотажных изделий, полотна	2-6	44	-"-
3.	Кеттельщик	4	Кеттельщик	4	44	-"-
4.	Кисловщик	3	Кисловщик	3	44	Общие текстиля
5.	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	4-6	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	4-7	44	Трикотажная
6.	Наборщик зубцов и петель	2	Наборщик зубцов и петель	2	44	-"-
7.	Наборщик рисунка	5	Наборщик рисунка	5	44	-"-
8.	Оператор жгутоперемоточной машины	2;4	Оператор жгутоперемоточной машины	3-4	44	Общие текстиля
9.	Оператор распределения химических материалов	4	Оператор распределения химических материалов	4	44	-"-
10.	Оператор чесальной машины	2-3	Оператор чесального оборудования	2-4	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
11.	Отделочник ворса	2-4	Отделочник ворса	2-4	44	Трико-тажная
12.	Правщик техно-логической оснастки	4	Правщик техно-логической оснастки	4	44	-"-
13.	Термопечатник	4-5	Термопечатник	4-5	44	-"-
14.	Формировщик трикотажных изделий	3	Формировщик трикотажных изделий	3-4	44	-"-
15.	Шлифовщик полотна	3	Шлифовщик полотна	3	44	-"-

Раздел
"ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. ВАЛЯЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса предварительной валки головных уборов на многоваличных и молотовых машинах под руководством валяльщика более высокой квалификации. Перекрашивание линий сгиба и оправка колпаков головных уборов; вывертывание и складывание колпаков по периодам валки в соответствии с техническими требованиями. Окончательная оправка обработанных колпаков по форме и линейным размерам в соответствии с заданным ассортиментом. Отжим колпаков головных уборов на центрифуге и транспортирование их в установленное место. Приготовление валочного раствора в соответствии с рецептурой. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; ассортимент, структуру и размеры колпаков, технические требования к ним; правила оправки колпаков головных уборов по периодам валки; рецептуру приготовления валочного раствора.

§ 2. ВАЛЯЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса валки обуви на валяльных машинах различных систем; окончательная валка головных уборов на кольцевых, канатных, многоваличных и молотовых машинах. Проверка состояния обслуживаемой машины и регулирование ее для обработки заданного изделия. Подготовка валочного раствора и проверка его концентрации. Загрузка или заправка изделия в обслуживаемую машину. Регулирование температуры валочного раствора, степени давления рабочих органов и циркуляции изделия на молотовых машинах, разводок между рабочими валиками и рядами на многоваличных машинах, степени усадки изделия в соответствии с техническими требованиями. Контроль формы, линейных размеров, плотности изделий, их оправка в процессе валки. Расправка, растяжка валяной обуви до требуемой формы на растяжном станке, формование пятки на штыре. Определение момента окончания валки; выгрузка и транспортирование изделий.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент, структуру, размеры обрабатываемых изделий и технические требования к ним; технологические режимы валки для различных видов изготовляемых изделий; материалы, применяемые при валке изделий; рецептуру приготовления раствора и правила опре-

деления его концентрации; способы регулирования степени усадки изделий; методы определения момента окончания валки изделий.

§ 3. ВАЛЯЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса валки войлока и войлочных шлифовальных кругов на валяльных машинах различных систем. Проверка состояния валяльной машины и регулирование ее для обработки заданного изделия. Подготовка валочного раствора и проверка его концентрации. Подготовка изделия, загрузка или заправка его в валяльную машину. Регулирование водного и температурного режима валки, циркуляции изделия, степени давления рабочих органов, рабочего объема барки молотовых машин, разводок между рабочими органами на жгутовалыльных и многоваличных машинах в период валки. Контроль формы, линейных размеров, плотности изделий, оправка их в процессе валки. Регулирование степени усадки изделия в соответствии с его валкоспособностью и техническими требованиями. Определение момента окончания валки; выгрузка и транспортирование изделий. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент, структуру и размеры обрабатываемых изделий, технические требования к ним; технологические режимы валки для различных видов изготовляемых изделий; материалы, применяемые при валке, их свойства, рецептуру, нормы расхода валочного раствора и правила определения его концентрации; способы регулирования степени усадки изделий; методы определения момента окончания валки изделий.

§ 4. ВЕЛЮРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по созданию велюра необходимой густоты, высоты, блеска головных уборов мокрым способом с последовательной обработкой на игольчато-ворсовальных и щеточно-ворсовальных машинах в соответствии с техническими требованиями. Приготовление валочного раствора определенной концентрации и температуры. Заправка головных уборов в обслуживаемую машину; регулирование подачи раствора и скорости вращения головных уборов. Снятие головных уборов с машины и отжим на центрифуге. Подъем велюра кардной щеткой. Контроль качества обработки головных уборов, транспортирование их в установленное место. Укладка и сдача головных уборов. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым оборудованием; ассортимент и структуру головных уборов; технические требования, предъявляемые к высоте, густоте и блеску велюра; технологические режимы обработки головных уборов и способы регулиро-

вания; методы определения качества велюра; рецептуру и правила приготовления раствора.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНОВЫ ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подготовительных работ по изготовлению основы валяльно-войлочных изделий. Заготовка вручную листов, пластов, подпластиков и полок установленной формы, размера и веса для основы валяной обуви. Получение ваты. Подготовка слоев ваты по виду, уплотненности, прочесу, форме. Укладывание, свертывание, взвешивание, передача на уплотнение и транспортирование слоев ваты в установленное место.

Должен знать: виды шерсти; способы изготовления основы валяльно-войлочных изделий установленной формы, размеров, веса, количества слоев; назначение и требования, предъявляемые к качеству листов, пластов, подпластиков и полок.

§ 6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНОВЫ ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по заготовке основы войлоков, войлочных шлифовальных кругов, молоточного войлока, неполной заготовке основы валяной обуви в соответствии с технологическим режимом. Подготовка основальной установки, инструмента, приспособления к работе. Формирование основы на обслуживаемой установке; настилание ваты по форме, размерам, массе с чередованием поперечного и продольного расположения волокон, изменением длины до образования необходимой конусности; первоначальное формирование головки валяной обуви установленных форм и размеров; заростка мест сращивания огибки. Предварительное уплотнение основы валяльно-войлочных изделий. Выравнивание, подвертывание края ваты, обработка краев конуса по толщине. Свертывание ваты в рулон, выемка основы из основальной установки, взвешивание; съем основы пуховых головных уборов с основообразовательной машины. Подвешивание конуса с наработанной основой, съем ее с конуса, выворачивание, притирка конуса, отметка размера. Подготовка конусов для основы заданного ассортимента. Контроль качества оседания пуха в соответствии с заданной структурой основы, огибки валяной обуви, устранение обнаруженных дефектов. Сбор и сдача отходов. Транспортирование основы валяльно-войлочных изделий. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент войлочных изделий, валяной обуви, пуховых головных уборов; технологические параметры заготовки

различных видов основы валяльно-войлочных изделий, основы пуховых головных уборов, неполной заготовки основы валяной обуви; технические требования, предъявляемые к заготовке и огибке валяной обуви, к качеству пуховой основы; правила заготовки основы валяной обуви, снятия пуховой основы с конуса и отметки размера; методы определения качества огибки валяной обуви.

§ 7. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНОВЫ ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по полной или окончательной заготовке основы валяной обуви, изготовлению основы пуховых головных уборов на основообразовательной машине в соответствии с технологическим режимом. Формирование основы голенища, головки, заростки, формы, размера в зависимости от вида валяной обуви. Предварительное уплотнение основы. Дополнительная заростка утоненных мест. Транспортирование полок, конусов, пластов, огибки на рабочее место. Настройка обслуживаемой машины, регулирование площади рабочей зоны конуса в зависимости от вида и размера головных уборов, интенсивности оседания пуха на конус, температуры и напора воды, подбор конусов. Установка конуса на диск обслуживаемой машины по центру при изготовлении пуховых головных уборов. Контроль качества основы валяльно-войлочных изделий в процессе ее изготовления; съем и складывание основы. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент валяной обуви, пуховых головных уборов; структуру основы головных уборов, виды и размеры валяной обуви; технологический режим изготовления основы валяльно-войлочных изделий; правила формирования различных частей обуви и заростки основы; способы регулирования оседания пуха и напора воды; методы определения качества изготовленной основы.

§ 8. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ФИТИЛЕЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление войлочных фитилей. Заготовка основы фитиля установленного веса и размера. Свойлачивание основы, валка, сушка и обрезка фитиля в соответствии техническими требованиями. Связывание готовых фитилей в пачки по видам и размерам. Транспортирование войлока к рабочему месту изготовителя фитилей и готовых фитилей в установленное место.

Должен знать: устройство, правила эксплуатации и ухода за применяемым оборудованием; виды фитилей и технические требования к ним; требования, предъявляемые к качеству фитилей.

§ 9. КИСЛОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса кисловки валяной обуви, головных уборов, войлоков, войлочных шлифовальных кругов на кисловочном оборудовании различных систем в соответствии с технологическим режимом. Приготовление кислотного раствора заданной концентрации согласно рецептуре. Регулирование температурного режима процесса, равномерности и полноты пропитки обрабатываемых изделий кислотным раствором, уровня раствора. Определение концентрации кислоты, контроль за щелочной средой с помощью контрольно-измерительных приборов. Загрузка или заправка обрабатываемых изделий в обслуживаемую машину. Выгрузка обработанных изделий. Чистка и смазка используемого оборудования. Транспортирование обрабатываемых изделий и кислоты.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; правила пользования контрольно-измерительными приборами; ассортимент обрабатываемых изделий; технологический режим кисловки; правила приготовления кислотного раствора и регулирования его концентрации, температуры и уровня; правила обращения с кислотами; способы контроля и регулирования процесса кисловки изделий.

§ 10. МАШИНИСТ ОБКАТОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Обкатка войлочных колец на обкаточной машине в соответствии с технологическим режимом. Подготовка обкаточной машины для обработки различных видов войлочных колец. Установка войлочных колец и регулирование степени их прижима, проверка качества обкатки Укладка, затаривание и транспортирование обкатанных колец.

Должен знать: устройство обкаточной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; виды войлочных колец и технические требования, предъявляемые к ним; технологический режим обкатки войлочных колец; порядок подготовки обкаточной машины для обкатки различных видов войлочных колец; правила затаривания обкатанных колец.

§ 11. МАШИНИСТ ОБСАДОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Обсадка фетровых головных уборов на конусы перед крашением на обсадочной машине в соответствии с технологическим режимом. Разборка головных уборов и конусов по размерам. Установка конуса на диск обсадочной машины. Запарка головных уборов, обсадка на конус. Регулирование подачи пара в запарочный котел. Снятие ко-

нусов с обсаженными головными уборами и передача их для крашения. Транспортирование головных уборов и конусов в установленное место.

Должен знать: устройство применяемого оборудования и правила его эксплуатации; ассортимент, размеры головных уборов и конусов; технологический режим запарки и обсадки головных уборов; правила определения размера головных уборов и конусов; правила обращения с паропроводной системой и регулирование подачи пара.

§ 12. МОЙЩИК ШЕРСТИ

3-й разряд

Характеристика работ. Мойка шерсти на моечном оборудовании различных систем в соответствии с технологическим режимом. Наполнение барок агрегата водой до определенного уровня. Приготовление и заливка моющего раствора в барки. Регулирование концентрации, температуры растворов и воды, давления отжимных валов, подачи пара. Перекачивание воды из последующих барок в предыдущие в зависимости от степени загрязненности шерсти. Проверка исправности регулирующих устройств и механизмов, качества мойки шерсти на основе показаний лабораторных анализов. Спуск отработанной воды. Обтягивание отжимных валов. Транспортирование шерсти и химических материалов в установленное место. Чистка, промывка барок и коммуникаций.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент шерсти; свойства и нормативы расхода химических материалов; рецептуру и правила приготовления моющего раствора; способы регулирования температурного режима, давления отжимных валов, температуры воды и времени промывки, жесткости воды; правила контроля качества шерсти.

§ 13. НАСАДЧИК ОБУВИ

3-й разряд

Характеристика работ. Насадка валяной обуви на колодку вручную. Подбор валяной обуви и колодок по размерам. Запрессовка носка колодки, клина, оправка валяной обуви в соответствии с технологическим режимом. Проверка качества насадки обуви на колодку; исправление обнаруженных дефектов. Укладка насаженной обуви. Транспортирование обуви и колодок в установленное место.

Должен знать: ассортимент и размеры валяной обуви, технические требования к ней; технологические режимы запрессовки колодок, насадки и оправки валяной обуви; методы определения качества насадки обуви; правила предупреждения и устранения дефектов колодок.

§ 14. НАСАДЧИК ОБУВИ

4-й разряд

Характеристика работ. Насадка валяной обуви на колодку на насадочной машине. Подбор валяной обуви и колодок по размерам. Наладка насадочной машины на заданный ассортимент валяной обуви. Заправка и запрессовка колодок, оправка валяной обуви в соответствии с технологическими режимами. Оправка обуви вручную на колодке после снятия ее с насадочной машины. Проверка качества насадки обуви на колодку; исправление обнаруженных дефектов. Укладка насаженной обуви. Транспортирование обуви и колодок в установленное место. Уход за насадочной машиной.

Должен знать: устройство насадочной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; ассортимент и размеры валяной обуви, технические требования к ней; технологические режимы заправки, запрессовки колодок и оправки валяной обуви; методы определения качества насадки обуви; способы предупреждения и устранения дефектов; правила подбора колодок.

§ 15. ОПЕРАТОР ПУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пушения пуховой смеси для производства головных уборов на пушильных машинах и агрегатах под руководством оператора пушильного оборудования более высокой квалификации. Перемешивание смеси в смесовом барабане и коническом смесителе. Загрузка смесью обслуживаемого оборудования и регулирование. Контроль качества пушения по характеру полета пуха. Удаление из смеси укороченного пуха, свалков и посторонних примесей. Транспортирование смесей и их взвешивание. Выгребание, сортирование и затаривание отходов по видам. Периодическая чистка обслуживаемых машин и агрегатов в установленном порядке. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологические режимы процесса пушения различных видов смесей; способы регулирования загрузки смеси в обслуживаемое оборудование; периодичность и способы чистки обслуживаемых машин и агрегатов; методы определения качества пушения.

§ 16. ОПЕРАТОР ПУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пушения пуховой смеси для производства головных уборов на пушильных машинах и агрегатах в соответствии с технологическим режимом. Получение смеси и контроль ее качества. Регулирование пушильного оборудования на заданный вид продукции, интенсивности пушения и степени отделения остевых волокон и других посторонних примесей. Контроль качества пушения по характеру полета пуха. Сдача готовой пуховой смеси с оформлением учетной доку-

ментации. Периодическая чистка пушильных машин и арегатов в установленном порядке, проверка правильности их сборки после чистки. Уход за пушильным оборудованием.

Должен знать: устройство пушильного оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды пуховых смесей и их компоненты; технологические режимы процесса пушения различных видов смесей; способы регулирования интенсивности пушения и отделения остевых волокон и других посторонних примесей; методы определения качества пушения; технические требования, предъявляемые к качеству готовой пуховой смеси; порядок учета готовой смеси и оформления документации.

§ 17. ОПЕРАТОР ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Обработка на машине в электростатическом поле шкурок кроликов и зайцев, кроличьего и заячьего пуха, фетровых изделий. Расправка шкурок на столе перед загрузочным устройством машины. Загрузка шкурок, пуха и фетровых изделий в обслуживаемую машину. Наблюдение за работой преобразователя высоковольтной установки. Контроль качества обработки изделий.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации, применяемого оборудования; ассортимент обрабатываемых изделий; правила обработки изделий в электростатическом поле; требования, предъявляемые к качеству обработанных изделий.

§ 18. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение подготовительной работы для отделки валяльно-войлочных изделий. Выборка вручную посторонних примесей, удаление масляных пятен и смолки из колпаков, валяной обуви, войлоков, войлочных изделий; удаление непростригжек из пуха согласно установленным правилам. Транспортирование изделий к рабочему месту. Разборка обработанных изделий.

Должен знать: требования, предъявляемые к качеству валяльно-войлочных изделий; способы выборки и удаления посторонних примесей, масляных пятен и других дефектов в обрабатываемых изделиях.

§ 19. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Съем ворса с голенищ валяной обуви на чистильных полуавтоматах в соответствии с технологическим режимом. Регулирование разводок рабочих органов или степени прижима изделий к рабочим органам чистильного полуавтомата. Заправка и съем обрабатываемых изделий. Контроль ровности съема ворса с голенищ, толщины валяной обу-

ви. Транспортирование и укладка обработанных изделий. Проточка абразивов. Уход за чистильным полуавтоматом.

Должен знать: устройство чистильного полуавтомата, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент валяной обуви и технические требования, предъявляемые к ее качеству; технологический режим съема ворса с голенищ; правила заправки и съема обрабатываемых изделий; способы регулирования разводок рабочих органов и степени прижима изделий к ним; методы определения качества съема ворса; правила проточки абразивов.

§ 20. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по отделке валяльно-войлочных изделий в соответствии с технологическим режимом. Окончательная отделка валяльно-войлочных изделий с созданием гладкого эффекта на виброшлифовальной машине; туровка на туровочном станке головных уборов; съем ворса с головки валяной обуви, войлочных цилиндров, войлока и шлифовальных кругов на чистильном станке; придание окончательной формы фетровой обуви. Заправка шайбы или головки вибратора бумагой, сукном или фетром, установка амплитуды его колебания в зависимости от ассортимента и повторяемости обработки; подборка туровочных головок в соответствии с ассортиментом; регулирование разводок, параллельности ведущего вала и рабочих валиков. Обработка головных уборов щеткой, войлоком, пропаренной тканью, спиртом, маслом, водой до получения блеска и соответствующего направления ворса на туровочном станке; опаливание обработанного убора. Контроль качества туровки, гладкого эффекта, однородности по цвету и толщине головного убора, ровности съема ворса, толщины и формы обрабатываемых изделий. Транспортирование изделий к машине и в установленное место после обработки. Проточка абразивов, обтягивание валиков абразивной лентой. Уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент обрабатываемых изделий; технологический режим отделки валяльно-войлочных изделий, правила их заправки; способы регулирования разводок и прижима изделий к рабочим органам применяемого оборудования, амплитуды колебания вибратора, параллельности валиков; правила проточки валиков и обтягивание их абразивной лентой; технические условия на валяльно-войлочные изделия; методы определения качества отделки валяльно-войлочных изделий; свойства и нормы расхода отделочных материалов.

§ 21. ОТДЕЛОЧНИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Окончательная отделка фетровых головных уборов на виброшлифовальной машине, создание замшевого и других эффектов на поверхности головных уборов. Заправка шайбы и головки вибратора шлифовальной бумагой, сукном или фетром. Установка амплитуды колебания вибратора в зависимости от ассортимента и повторяемости обработки валяльно-войлочных изделий. Заправка головных уборов в виброшлифовальную машину. Регулирование скорости отделки и присадки головных уборов к отделывающей поверхности виброшлифовальной машины. Проверка однородности поверхности по цвету и толщине головных уборов. Контроль качества замшевого эффекта головных уборов. Снятие готовых головных уборов с виброшлифовальной машины и укладка их. Получение и транспортирование головных уборов к рабочему месту. Уход за виброшлифовальной машиной.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент и структуру фетровых головных уборов; технологический режим создания замшевого и других эффектов; правила установки амплитуды колебания вибратора и регулирования скоростного режима обработки головного убора; технические условия на готовые головные уборы; способы выравнивания цвета и толщины головных уборов; виды материалов, применяемых при отделке головных уборов и требования, предъявляемые к ним; методы определения качества окончательной отделки головных уборов.

§ 22. ПРЕССОВЩИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ШКУРОК

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование шкурок на механических прессах различных систем для их расправления и придания эластичности после сушки. Увлажнение и укладка шкурок на плиту или основание пресса. Разгрузка, транспортирование шкурок. Чистка пресса, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: принцип работы обслуживаемого прессового оборудования и правила ухода за ним; правила регулирования давления пресса; виды шкурок; технологические режимы увлажнения, укладки и прессования шкурок; методы определения качества прессования шкурок; способы и периодичность чистки и смазки прессового оборудования.

§ 23. ПРЕССОВЩИК ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ШКУРОК

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование головных уборов, войлоков, войлочных кругов на прессах различных систем в соответствии с технологическим режимом. Проверка исправности пресса и контрольно-измерительных приборов. Подбор пресс-форм, подставок с кольцами для прессования заданного вида головных уборов. Подбор изделий определенных размеров и видов, заправка изделий в пресс. Наблюдение за ходом технологического процесса, регулирование давления пресса на изделие, температуры нагрева пресс-форм и плит. Снятие изделий с пресса, контроль формы и плотности изделий. Транспортирование изделий. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого прессового оборудования, контрольно-измерительных приборов; правила регулирования давления пресса и температуры нагрева пресс-форм и плит; ассортимент прессуемых изделий и технические требования к ним; технологический режим прессования; требования, предъявляемые к качеству прессования.

§ 24. ПРОТРАВЩИК ШКУРОК

4-й разряд

Характеристика работ. Протравливание волосяного покрова (пуха) шкурок азотно-пергидролевой протравой на машинах различных систем и ваннах для придания волокнам валкоспособности в соответствии с технологическим режимом. Подготовка шкурок. Регулирование степени нанесения протравы и высоты протравливаемой части волосяного покрова в зависимости от вида, качества, размеров, дефектности шкурок. Приготовление протравного раствора требуемой концентрации. Складывание шкурок для отлежки в установленном порядке. Выгрузка, отжим и сушка протравленного пуха или шкурок. Транспортирование шкурок и пуха к рабочему месту. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; виды шкурок и их технологические свойства; технологические режимы протравливания и сушки; порядок приготовления протравного раствора и свойства его компонентов; правила регулирования степени и высоты протравливания волоса; технические требования, предъявляемые к протравленному волосяному покрову шкурок; способы определения качества протравливания и сушки шкурок; правила обращения с концентрированной азотной кислотой и перекисью водорода.

§ 25. РАСПИЛОВЩИК ВОЙЛОКА

3-й разряд

Характеристика работ. Распиловка войлока на двоильно-ленточной машине в соответствии с технологическим режимом под руководством распиловщика войлока более высокой квалификации. Заправка войлока в двоильно-ленточную машину. Наблюдение за ходом технологического процесса; регулирование скорости подачи войлока. Транспортирование войлока и отходов. Смазка трущихся поверхностей обслуживаемой машины.

Должен знать: устройство обслуживаемой машины, правила эксплуатации и ухода за ней; виды войлока; технологический режим распиловки войлока; способы и периодичность смазки трущихся поверхностей обслуживаемой машины.

§ 26. РАСПИЛОВЩИК ВОЙЛОКА

4-й разряд

Характеристика работ. Распиловка войлока на двоильно-ленточной машине в соответствии с технологическим режимом. Установка разводок обслуживаемой машины для распиловки войлока требуемой толщины. Наблюдение за ходом технологического процесса; регулирование разводок машины в процессе распиловки войлока. Контроль качества распиловки войлока, периодическая проверка линейных размеров. Регулирование подачи ножа и абразивных кругов точильного механизма. Ведение учета отходов. Уход за обслуживаемой машиной.

Должен знать: устройство двоильно-ленточной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; виды войлока, технологический режим его распиловки; технические требования, предъявляемые к качеству распиловки войлока; способы регулирования обслуживаемой машины и точильного механизма; правила контроля качества распиловки войлока.

§ 27. РАСПРАВЩИК ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Расправка и очистка вручную головных уборов после крашения. Транспортирование и складывание головных уборов.

Должен знать: правила расправки головных уборов и их укладки; требования, предъявляемые к качеству головных уборов.

§ 28. РАСПРАВЩИК ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Расправка валяной обуви после свойлачивания на каркасно-расправочных станках и головных уборов перед формовкой на кольцевых трехваличных машинах в соответствии с технологическими режимами. Предварительная расправка основы валяной обуви вручную; заправка и расправка основы на станке с растягиванием ее до задан-

ных размеров; съем основы. Замачивание головных уборов и заправка в обслуживаемые машины; периодическая перекладка со смещением линии сгиба; изменение последовательности чередования перекладок. Регулирование давления рабочего вала обслуживаемых машин. Контроль формы, размера, ровности и плотности головных уборов и основы валяной обуви. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент войлочных изделий; технологические режимы расправки войлочных изделий; правила контроля качества войлочных изделий.

§ 29. РАСПРАВЩИК ВОЙЛОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Расправка войлочных шлифовальных кругов на станках и машинах различных систем и войлоков на расправочно-отжимных машинах в соответствии с технологическими режимами. Придание окончательной формы и размеров, выравнивание войлочных изделий по толщине и плотности. Подбор войлочных шлифовальных кругов по видам и размерам с применением ручного контрольно-измерительного инструмента. Перезаправка обслуживаемого оборудования на обработку заданного ассортимента войлочных изделий. Контроль качества и транспортирование войлочных изделий. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент войлочных изделий и технологические режимы их расправки; правила пользования применяемым контрольно-измерительным инструментом.

§ 30. СВОЙЛАЧИВАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Первоначальное свойлачивание пластов, листов, конусов в производстве валяной обуви на катальных машинах и уплотняющих плитах в соответствии с технологическим режимом. Заправка изделий в катальные машины или уплотняющие плиты. Регулирование степени увлажнения изделий и температуры подогрева плиты. Выборка изделий из катальных машин или уплотняющих плит, расправка и передача их на дальнейшую обработку. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; назначение пластов, листов, конусов в производстве валяной обуви и технические требования, предъявляемые к ним, технологический режим первоначального уплотнения.

§ 31. СВОЙЛАЧИВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Свойлачивание головных уборов, валяной обуви, войлоков и войлочных шлифовальных кругов на катальных и свойлачивающих машинах различных систем в соответствии с технологическими режимами под руководством свойлачивальщика более высокой квалификации. Заправка изделий в обслуживаемые машины, участие в оправке, перекладывании, вывертывании, сращивании, дублировании, увлажнении обрабатываемых изделий. Регулирование давления валика, амплитуды колебания и температуры нагрева свойлачивающих плит, степени увлажнения изделий, величины их усадки и плотности. Контроль качества свойлачивания изделий; наращивание утоненных мест. Съем изделий с обслуживаемых машин и транспортирование их в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент войлочных изделий, технические требования, предъявляемые к ним, технологические режимы свойлачивания; методы определения качества свойлачивания войлочных изделий.

§ 32. СВОЙЛАЧИВАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Свойлачивание головных уборов, валяной обуви, войлоков и шлифовальных кругов на катальных и свойлачивающих машинах различных систем. Окончательное свойлачивание валяной обуви. Оправка, перекладывание, вывертывание, сращивание, дублирование, увлажнение войлочных изделий. Регулирование давления валика, амплитуды колебания и температуры нагрева свойлачивающих плит, степени увлажнения войлочных изделий, величины усадки и плотности. Контроль качества свойлачивания войлочных изделий; наращивание утоненных мест. Съем войлочных изделий с обслуживаемых машин и транспортирование в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент и структуру войлочных изделий, технические требования, предъявляемые к ним, технологические режимы основообразования и свойлачивания; методы определения качества свойлачивания; правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

§ 33. СЪЕМЩИК ОБУВИ С КОЛОДОК

2-й разряд

Характеристика работ. Съем валяной обуви с колодок вручную. Контроль правильности формы обуви и отсутствия повреждений в ней и

колодках. Транспортирование обуви и колодок, укладывание их в установленном порядке.

Должен знать: правила съема валяной обуви, методы и порядок определения правильности ее формы; способы выявления повреждений обуви и колодок.

§ 34. СЪЕМЩИК ОБУВИ С КОЛОДОК

3-й разряд

Характеристика работ. Съем валяной обуви с колодок на расколодочном станке. Проверка исправности станка, подготовка его к работе в соответствии с заданным ассортиментом обуви. Заправка валяной обуви в расколодочный станок, удаление колодки; снятие обуви и колодки со станка. Контроль правильности формы обуви и отсутствия повреждений в ней и колодках. Транспортирование и укладывание обуви и колодок в установленное место. Уход за расколодочным станком.

Должен знать: устройство расколодочного станка, правила эксплуатации и ухода за ним; методы определения правильности формы изделия, выявления поврежденной обуви и колодок.

§ 35. ФОРМОВЩИК ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по формовке беретов вручную, по предварительной формовке (растяжке) головных уборов на формовочных машинах различных систем в соответствии с технологическим режимом. Разборка головных уборов по ассортименту, размерам и цветам. Подбор форм заданного размера и нагревание их. Запарка головных уборов в распарочном котле. Заправка головных уборов в формовочные машины и наблюдение за ходом формовки. Регулирование формовочных машин для растяжки головок и полей головных уборов в зависимости от ассортимента и размера. Сушка формованных беретов в сушилке; контроль качества формовки. Выгрузка беретов из сушилки, снятие их с форм и утюжка кромки. Транспортирование головных уборов в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент и размеры головных уборов, технические требования к ним; технологические режимы формовки, запарки, сушки и утюжки головных уборов; требования, предъявляемые к качеству головных уборов; методы определения качества формовки головных уборов.

§ 36. ФОРМОВЩИК ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Окончательная формовка головных уборов вручную и на формовочных машинах различных систем в соответствии с технологическим режимом. Заправка головных уборов в формовочные машины; наблюдение за ходом технологического процесса; регулирование машины для формовки различных видов и фасонов головных уборов. Формовка полей мужских головных уборов в соответствии с фасоном. Нагревание утюга до установленной температуры, увлажнение полей головных уборов, укладка шнура и загиб края полей. Запарка и растяжка головных уборов. При необходимости - обработка головных уборов в клеевом растворе, сушка формованных головных уборов. Подбор форм для ручной формовки. Снятие головных уборов с формовочной машины и контроль качества формовки. Уход за обслуживаемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент и размеры головных уборов, технические требования, предъявляемые к их формовке; технологические режимы запарки и формовки головных уборов; правила регулирования работы формовочной машины; методы определения качества формовки головных уборов.

§ 37. ШТАМПОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление войлочных пыжей на штамповальных прессах различных систем. Регулирование работы штампа. Контроль качества вырубки войлочных изделий по толщине и чистоте. Транспортирование, укладка войлока и готовой продукции. Уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент войлоков и войлочных изделий.

§ 38. ШТАМПОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление войлочных деталей различной конфигурации и размеров на штамповальных прессах различных систем. Регулирование работы штампа. Подбор резаков, лекал, шаблонов. Контроль качества вырубки войлочных деталей по толщине и чистоте. Транспортирование, укладка войлока и готовой продукции. Уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования и измерительного инструмента, правила эксплуатации и ухода за ними; ассортимент войлоков и войлочных деталей; правила регулирования работы штампа.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Валяльщик	3-5	Валяльщик	3-5	47	Валяльно-войлочная
2.	Велюрщик	4	Велюрщик	4	47	-"-
3.	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	47	-"-
4.	Изготовитель фитилей	2	Изготовитель фитилей	2	47	-"-
5.	Кисловщик	3	Кисловщик	3	47	-"-
6.	Машинист обкаточной машины	2	Машинист обкаточной машины	2	47	-"-
7.	Машинист обсадочной машины	3	Машинист обсадочной машины	3	47	-"-
8.	Мойщик шерсти	3	Мойщик шерсти	3	47	-"-
9.	Насадчик обуви	3-4	Насадчик обуви	3-4	47	-"-
10.	Оператор пушильного оборудования	3-4	Оператор пушильного оборудования	3-4	47	-"-
11.	Оператор электростатической обработки	3	Оператор электростатической обработки	3	47	-"-
12.	Отделочник валяльно-войлочных изделий	1-4	Отделочник валяльно-войлочных изделий	1-4	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
13.	Прессовщик валяльно-войлочных изделий и шкурок	2-3	Прессовщик валяльно-войлочных изделий и шкурок	2-3	47	Валяльно-войлочная
14.	Протравщик шкурок	4	Протравщик шкурок	4	47	-"-
15.	Распиловщик войлока	3-4	Распиловщик войлока	3-4	47	-"-
16.	Расправщик войлочных изделий	1-3	Расправщик войлочных изделий	1-3	47	-"-
17.	Свойлачивальщик	2-4	Свойлачивальщик	2-4	47	-"-
18.	Съемщик обуви с колодок	2-3	Съемщик обуви с колодок	2-3	47	-"-
19.	Формовщик головных уборов	3-4	Формовщик головных уборов	3-4	47	-"-
20.	Штамповщик	2-3	Штамповщик	2-3	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием изменённых наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Валяльщик	3-5	Валяльщик	3-5	44	Валяльно-войлочная
2.	Велюрщик	4	Велюрщик	4	44	-"-
3.	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	44	-"-
4.	Изготовитель фитилей	2	Изготовитель фитилей	2	44	-"-
5.	Кисловщик	3	Кисловщик	3	44	-"-
6.	Машинист обкаточной машины	2	Машинист обкаточной машины	2	44	-"-
7.	Машинист обсадочной машины	3	Машинист обсадочной машины	3	44	-"-
8.	Мойщик шерсти	3	Мойщик шерсти	3	44	-"-
9.	Насадчик обуви	3-4	Насадчик обуви	3-4	-"-	-"-
10.	Оператор пушильного оборудования	3-4	Оператор пушильного оборудования	3-4	44	-"-
11.	Оператор электростатической обработки	3	Оператор электростатической обработки	3	44	-"-
12.	Отделочник валяльно-войлочных изделий	1-4	Отделочник валяльно-войлочных изделий	1-4	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
13.	Прессовщик валяльно-войлочных изделий и шкурок	2-3	Прессовщик валяльно-войлочных изделий и шкурок	2-3	44	Валяльно-войлочная
14.	Протравщик шкурок	4	Протравщик шкурок	4	44	-"-
15.	Распиловщик войлока	3-4	Распиловщик войлока	3-4	44	-"-
16.	Расправщик войлочных изделий	1-3	Расправщик войлочных изделий	1-3	44	-"-
17.	Свойлачивальщик	2-4	Свойлачивальщик	2-4	44	-"-
18.	Съемщик обуви с колодок	2-3	Съемщик обуви с колодок	2-3	44	-"-
19.	Формовщик головных уборов	3-4	Формовщик головных уборов	3-4	44	-"-
20.	Штамповщик	2-3	Штамповщик	2-3	44	-"-

Раздел
"ПРОИЗВОДСТВО ТЕКСТИЛЬНОЙ ГАЛАНТЕРЕИ"

§ 1. БАТАНЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Профилактический и текущий ремонт батанов, отдельных их деталей и челноков для лентоткацких станков. Контроль за исправностью батанов в процессе их эксплуатации на лентоткацких станках, выявление мелких неисправностей батанов и их устранение. Выполнение отдельных столярных работ в батанной мастерской при изготовлении новых батанов, при их среднем и капитальном ремонте под руководством батанщика более высокой квалификации.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к качеству батанов и челноков в процессе их эксплуатации; причины возникновения мелких неисправностей батанов, способы их предупреждения и устранения; устройство и правила применения инструмента для профилактического и текущего ремонта батанов и челноков; принцип действия механизмов лентоткацких станков, работающих во взаимодействии с батанами.

§ 2. БАТАНЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление по чертежам и образцам новых батанов и челноков простых геометрических форм по установленным группам согласно ассортименту вырабатываемых изделий в лентоткачестве. Подбор соответствующих пород дерева, подготовка и изготовление всех деталей батанов и челноков на специальных станках и приспособлениях. Приготовление клея и других материалов. Сборка батанов и челноков, установка и обработка их на обслуживаемых станках. Выполнение среднего и капитального ремонта батанов по графику согласно ведомости дефектов.

Должен знать: свойства древесины различных пород и других материалов, применяемых для изготовления батанов и деталей к ним; способы изготовления и сборки батанов и челноков простых геометрических форм по чертежам; методы выполнения расчетов батанов по группам в зависимости от ширины изделий, вырабатываемых на лентоткацких станках; требования, предъявляемые к качеству батанов в процессе их эксплуатации; причины возникновения неисправностей, способы их предупреждения и устранения; устройство и правила эксплуатации оборудования, инструмента, контрольно-измерительных приборов и приспособлений, применяемых при изготовлении и ремонте батанов; принцип действия механизмов лентоткацких станков, работающих во взаимодействии с батанами.

§ 3. БАТАНЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Изготовление по чертежам и образцам новых батанов и челноков сложных геометрических форм по установленным группам согласно ассортименту вырабатываемых изделий в лентоткачестве. Изготовление всех деталей батанов и челноков из соответствующих пород дерева. Облицовка челноков, полирование и лакирование.

Должен знать: свойства древесины различных пород и других материалов, применяемых для изготовления батанов и деталей к ним; способы изготовления, сборки батанов и челноков сложных геометрических форм по чертежам с учетом группы унификации; причины возникновения неисправностей батанов в процессе эксплуатации, способы их предупреждения и устранения.

§ 4. ВЫРЕЗАЛЬЩИК ФЕСТОНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Вырезание фестонов кружев по контуру с одновременным контролем качества и накаткой кружев на вырезной машине. Установка катушки на вырезную машину, вырезка фестонов вручную для заправки кружев в машину. Контроль качества вырезки фестонов кружев, плотности, длины накатки кружев по показаниям приборов. Регулирование точности вырезки фестонов; выявление дефектов, их удаление и соединение концов кружев. Определение сорта кружев в соответствии с государственным стандартом. Оформление этикеток на готовую продукцию. Съем и укладка готовой продукции. Чистка машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и взаимодействие его основных механизмов; ассортимент кружев; правила вырезания фестонов, накатки, маркировки кружев и оформления этикеток на готовую продукцию; установленную длину накатки кружев; государственные стандарты и технические условия на определение сорта кружев и вырезание фестонов.

§ 5. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Вышивание рисунков на различных тканях и тюле на машинах "Пантограф" с ручным приводом; заправка на автомате нитей в иглы для вышивальных машин "Пантограф". Заправка вышивальных машин полотнами. Подбор ставки игл с заправленными нитями по заданному рисунку. Закладка и выемка шпилевых штанг. Ликвидация обрыва нитей с отметкой места обрыва. Очистка игл от нитей. Контроль качества вышивки, подрезка концов нитей. Участие в снятии вышитого полотна.

Подбор и заправка автомата иглами и катушками с нитями. Съем игл с заправленными нитями и сдача их в установленном порядке. Смена катушек. Осмотр отмеченных дефектов, заправка полотна или изделия в пяльцы, чистка полотна от нити, восстановление рисунка. Смена игл и шпуль. Получение и сдача продукции. Чистка и смазка трущихся поверхностей обслуживаемых машин и ликвидация мелких неисправностей.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и взаимодействие их основных механизмов; ассортимент, виды переплетений, рисунков и узоров полотна; виды применяемых нитей, номинальную линейную плотность; номера игл; методы определения сорта изделий; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемых машин.

§ 6. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Вышивание рисунков на ткани и тюле на двухъярусных машинах "Пантограф" с механическим приводом; вышивание на швейных машинах нарушенных узоров и полное восстановление рисунка на гардинном тюле с гардинных машин 6-9-го классов, гладком хлопчатобумажном тюле, гардинном полотне с уточновязальных машин; восстановление простых рисунков на вышитом полотне, состоящих из просечки, гладьевого валика, брид, насыпи различных видов прикрепа и других видов швов и строчек; заправка челноков в челночный механизм челночно-вышивальных машин. Подготовка полотен к вышивке и заправка их в обслуживаемые машины. Смена катушек, ликвидация обрыва нитей, регулирование глубины просечки. Контроль качества вышиваемых изделий, удаление масляных пятен. Просмотр полотна, проверка отмеченных дефектов и определение способа восстановления нарушенного рисунка. Смена игл и шпуль, заправка челноков шпулями. Смена челноков на челночно-вышивальных машинах, регулирование натяжения челночных нитей. Участие в заправке, перекате и съеме вышитого полотна.

Должен знать: устройство применяемого оборудования и взаимодействие его механизмов; ассортимент, виды переплетений, рисунков и узоров; номинальную линейную плотность и расцветки применяемых нитей, глубину просечки; государственные стандарты и технические условия на вышивание рисунков.

§ 7. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Вышивание различных рисунков на ткани, тюле, трикотажном полотне на челночно-вышивальных автоматических машинах; полное восстановление сложных рисунков на вышитом полотне,

состоящих из просечки различных размеров и форм, глади, петелек на брижах, вышивки растяжной, гипюром и других видов швов и строчек; восстановление нарушенных рисунков на штучных изделиях, гардинном полотне, гардинном тюле, кружевных изделиях и кружевном полотне с гардиновязальных и основовязальных машин путем вышивки на швейных машинах. Наблюдение за процессом вышивки заданного рисунка, переключением автомата; перестановкой карт. Ликвидация обрыва нитей, смена катушек. Определение качества вышиваемых изделий. Съем вышитого полотна, осуществление переката полотна и сдача продукции в установленном порядке. Очистка полотна от нитей. Определение способа восстановления рисунка. При работе на сагрегированных машинах: установка рулона и товарного вала на агрегат, контроль качества сурового полотна. Выявление дефектов, определение сорта в соответствии с государственными стандартами. Уход за применяемым оборудованием и ликвидация небольших неисправностей.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; способы перестановки карт; виды рисунков и расположение их на изделиях; ассортимент и виды переплетений; методы определения сорта изделий; государственные стандарты и технические условия на вышивание рисунков.

§ 8. ВЫШИВАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

6-й разряд

Характеристика работ. Художественная вышивка на швейно-вышивальных машинах всей поверхности портрета вождя швами "барашек", "цепочка" и другими с применением от 32 до 38 тонов нитей. Копирование с художественного портрета на кальку барельефа, нанесение барельефа на ткань с помощью графита. Подбор нитей в соответствии с образцами-эталонами. Смена игл и шпуль, ликвидация обрыва нитей, регулирование натяжения нитей и частоты строчки. Чистка и смазка швейно-вышивальных машин.

Должен знать: технику и приемы копирования и вышивки портрета; виды и расцветки ниток, виды швов; устройство швейно-вышивальных машин, правила эксплуатации и ухода за ними; способы регулирования натяжения нитей и частоты строчки; линейную плотность нитей; способы и периодичность чистки и смазки применяемого оборудования.

§ 9. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Вязание сеток хозяйственных и для волос вручную из шнура, из пряжи хлопчатобумажной и химических волокон. Подготовка сырья к работе. Вязание сеток в соответствии с принятыми об-

разцами и требованиями, предъявляемыми к их качеству. Сдача готовых сеток.

Должна знать: виды сырья и номинальную линейную плотность; правила вязания и установленные образцы изделий.

§ 10. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Вязание сеток волейбольных, баскетбольных, теннисных, сеток для футбольных ворот, гамаков из нитей и шнуров хлопчатобумажных, капроновых и кордных вручную при помощи простых приспособлений. Транспортирование и нарезка применяемого материала по заданным размерам; намотка челноков. Вязание сеток с соблюдением натяжения, плотности утяжки узлов, форм и размеров ячеек, качества и последовательности выполнения операций. Обрезка и оплавка узлов капроновых нитей для закрепления их при вязании сеток. Складывание готовой продукции и сдача в установленном порядке. Закрепление гамачной планки при вязании гамака на специальном приспособлении, продергивание в отверстия планки веревки и петель связанного полотна, натяжение струн до заданного размера и крепление их с двух сторон к гамаку; заготовка колец и вставка в них коушей.

Должна знать: ассортимент и размеры вязаных сеток, технологию их изготовления; формы и размеры ячеек; свойства применяемых материалов.

§ 11. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Вязание платков, шарфов, отделочных тесем, лент, шнуров, бахромы и других изделий из различных видов сырья на шнуровязальных, уточновязальных, бахромных, оборотных и аграмантных машинах различных систем и классов. Контроль качества поступающего сырья, его соответствия номинальной линейной плотности и цвету. Правка игл, смена катушек, игл, шпуль, навоев, бобин, пластин. Съем наработанных текстильно-галантерейных изделий. Перестановка счетчика и механизмов для изменения рисунка платка. Участие в сдаче применяемого оборудования в ремонт и приеме его из ремонта. Чистка обслуживаемых машин и смазка трущихся поверхностей.

Должна знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; виды перерабатываемого сырья и требования, предъявляемые к его качеству; ассортимент и заправочные расчеты изготовляемых изделий, виды переплетений; правила регулирования плотности вязания, государственные стандарты и технические условия на изготовляе-

мые изделия; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 12. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Вязание простого рисунчатого гардинного полотна и штучных изделий (покрывал, накидок, дорожек и др.) на гардинновязальных машинах с жаккардовым аппаратом, уточновязальных и основовязальных машинах различных классов; тесем на основовязальных машинах из различных натуральных и химических волокон. Участие в заправке обслуживаемых машин в соответствии с расчетами. Смена катушек и навоев, ликвидация обрыва нитей, проверка плотности изделий, соблюдение раппорта переплетения. Выполнение профилактической работы по предупреждению обрывности нитей и дефектов изготовляемых изделий. Смена и правка игл, участие в съеме наработанной продукции, приеме оборудования из ремонта. Обдувание игл. Чистка обслуживаемых машин и смазка трущихся поверхностей.

Должна знать: устройство, конструктивные особенности различных классов вязальных машин и правила их эксплуатации; расчеты заправок обслуживаемых машин по видам переплетений, рисункам и ширине; виды и линейную плотность перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к качеству сырья, готовых изделий и навоев; правила проборки основ, длину срезки, государственные стандарты и технические условия на текстильно-галантерейные изделия; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 13. ВЯЗАЛЬЩИЦА ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Вязание сложного рисунчатого гардинного полотна и штучных изделий (покрывал, накидок, дорожек и др.) на основовязальных машинах с двумя жаккардовыми аппаратами; кружев сложных переплетений и рисунков из различных видов волокон; эластичных тесем и эластичных полотен на многогребеночных основовязальных машинах. Смена навоев с регулировкой балансирующего приспособления, выполнение других работ, обеспечивающих непрерывность технологического процесса, экономное расходование сырья, качество полотна и изделий. Наблюдение за состоянием петлеобразующей системы, смена пластин с иглами и правка их. Регулирование натяжения и ликвидация обрыва арката. Участие в съеме наработанной продукции, сдаче обслуживаемых машин в ремонт и приеме их из ремонта.

Должна знать: устройство, назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин; виды и свойства перерабатываемого сырья; требования, предъявляемые к качеству сырья и сновке навоев; ассортимент и заправочный расчет нитей по видам переплетений, рисункам, артикулам и ширине, государственные стандарты и технические условия на текстильно-галантерейные изделия; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 14. ГОФРИРОВЩИК ПРОТЕЗОВ КРОВЕНОСНЫХ СОСУДОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Гофрирование протезов кровеносных сосудов на гофрировальном станке и тепловая обработка их в автоклаве. Приготовление трубок-заготовок, вискозных нитей и металлических стержней с резьбой; надевание на стержень трубки-заготовки, закрепление стержня в патроне, прокладывание нитей в соответствии с резьбой стержня. Снятие стержня с гофрировального станка и закладывание его в автоклав для тепловой обработки, выемка стержня с трубкой-заготовкой, охлаждение, снятие нитей и гофрированного протеза. Контроль качества гофрированных протезов. Сдача в установленном порядке гофрированных протезов кровеносных сосудов. Чистка гофрировального станка и автоклава, смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации гофрировального станка и автоклава; виды и размеры трубок-заготовок и металлических стержней с резьбой; требования, предъявляемые к качеству гофрированных протезов кровеносных сосудов; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 15. ДЕЛИЛЬЩИК КРУЖЕВ

1-й разряд

Характеристика работ. Разделение вручную кружевного полотна на отдельные ленты (полосы) путем удаления соединительной нити. Одновременное вытягивание нескольких соединительных нитей с равномерным их натяжением. Предупреждение обрывов и затяжек нитей. Очистка края кружев от челночных нитей. Связывание разделенных кружев в мотки и сдача их в установленном порядке.

Должен знать: виды, артикулы и ширину кружев; расположение соединительных нитей по видам заправок.

§ 16. ДЕЛИЛЬЩИК КРУЖЕВ

2-й разряд

Характеристика работ. Разделение кружевного полотна на отдельные ленты (полосы) на разрывных машинах с одновременным промером и намоткой их на товарный вал в соответствии с технологическим режимом.

Подготовка кружевного полотна, заправка его в разрывную машину. Установка делителей согласно ширине полос кружевного полотна, регулирование движения валов, грузов, натяжения соединительных нитей и полотна. Контроль за качеством разделения кружевного полотна на отдельные ленты. Предупреждение затяжек и обрывов разделительных нитей. Контроль за качеством намотки отдельных лент на товарный вал. Съем и установка товарного вала, съем готовой продукции. Запись метража кружев по показаниям счетчика. Чистка разрывных машин.

Должен знать: устройство, принцип действия обслуживаемых машин и взаимодействие основных механизмов; структуру кружевного полотна и кружев, артикулы и ширину кружев; расположение соединительных нитей по видам заправок; государственные стандарты и технические условия на кружева; способы и периодичность чистки разрывных машин.

§ 17. ДЕЛИЛЬЩИК КРУЖЕВ

3-й разряд

Характеристика работ. Разделение кружевного полотна на отдельные ленты (полосы) на различных роспускных или электроплавильных машинах с одновременным промером и намоткой их на товарный вал. Заправка кружевного полотна в обслуживаемые машины. Установка делителей (электроножей) согласно ширине полос; регулирование положения валов, грузов, температуры в камере, натяжения соединительных нитей и полотна. Контроль за качеством разделения, вырезки зубцов кружевных лент, за разделением и намоткой отдельных лент на товарный вал, положением делителей (электроножей) во время работы, за показаниями приборов на обслуживаемых машинах. Соблюдение температурных режимов плавления, скорости движения и качества плавления соединительных нитей. Запись метража по показаниям счетчика. Съем готовой продукции. Включение и наблюдение за работой вентиляционной установки.

Должен знать: устройство, принцип действия обслуживаемых машин и взаимодействие основных механизмов; структуру кружевного полотна и кружев, артикулы и ширину лент (полос) кружев; температурные режимы плавления нитей.

§ 18. ИЗГОТОВИТЕЛЬ СИНЕЛЬКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление синельки. Заправка обслуживаемой машины пряжей, смена катушек, вставка лезвия в держатель и регулирование его для обеспечения необходимой высоты ворса синельки. Натягивание проволоки; смена катушек с проволокой и приводных ремней со сращиванием концов. Контроль качества продукции и принятие мер по предупреждению и устранению дефектов. Чистка обслуживаемой машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемой машины; виды и свойства перерабатываемого сырья и полуфабрикатов и требования, предъявляемые к их качеству; методы определения сортности синельки; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемого оборудования.

§ 19. КРУЖЕВНИЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев в соответствии с заданным рисунком узоров на коклюшках с количеством пар до 12. Прикрепление рабочего рисунка (сколка) к подушке, подстановка рисунка при наработке раппорта, навешивание ниток на булавки согласно рисунку. Плетение кружев парной техникой с простыми элементами плетения: полотнянкой, вперевив, плетешком, сеткой, московской решеткой, 4-6-парными паучками, вилюшкой по прямому построению, фестонами. Изготовление белых и цветных кружев без рисунка по счету переплетений и оплетов по рисунку простыми элементами плетения. Сдача наработанной продукции в установленном порядке.

Должна знать: технику и приемы плетения парных кружев несложных узоров; переход с одного элемента плетения на другой; размеры и артикулы изготовляемых изделий; номинальную линейную плотность и норму ниток для выполнения заданного рисунка; правила пользования применяемыми приспособлениями.

§ 20. КРУЖЕВНИЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий в соответствии с заданным рисунком на коклюшках с количеством пар от 12 до 20. Плетение парной и сцепной техникой плетения с простыми элементами в сочетании с более сложными: овальными, квадратными насновками, краевыми плетешками, фоновой решеткой и ромбиками, сеткой и плетешковыми оплетами, сцепками, закидками и простыми зашивками, полотнянкой с паучками, фестонами разнообразных переплетений. Вязание вручную сетки для филейных кружевных изделий размером ячейки до 4 мм и больше.

Должна знать: технику плетения парных и сцепных кружев и кружевных изделий простыми элементами плетения в сочетании с более сложными; размеры и ассортимент изготовляемых изделий; рациональные методы парной и сцепной техники плетения; приемы натягивания нитей при выполнении насновок; приемы отрыва, закрепления и вытягивания нитей при выполнении зашивок; приемы вязки узлов и сетки для филейных кружев.

§ 21. КРУЖЕВНИЦА

4-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий на коклюшках с количеством пар от 20 до 30. Плетение в соответствии с заданным рисунком кружев и кружевных изделий парной, сцепной и парно-сцепной техникой плетения со следующими элементами плетений: закидками и зашивками в прямолинейных формах сканью "веревочкой" и "косичкой". Плетение белых и цветных кружев без рисунка и кружевных оплетов по рисунку полотнянкой, вперевив, 4-6 парными паучками, с цветной обводкой из двух пар, в виде скани и др. Вязание вручную сетки для филейных кружев и кружевных изделий с размером ячейки до 3 мм.

Должна знать: технику и приемы плетения парных, сцепных и парно-сцепных кружев всеми элементами плетения; способы сокращения и прибавления петель; правила закрепления и обрыва нитей в зашивках с ажурными переплетениями и в скани "веревочкой" и "косичкой".

§ 22. КРУЖЕВНИЦА

5-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий на коклюшках с количеством пар от 30 до 40. Плетение разнообразных рисунков растительного, геометрического и сочетания растительного и геометрического орнаментов различными элементами плетения.

Должна знать: технику и приемы плетения кружев и кружевных штучных изделий разнообразных рисунков; правила ввода и вывода пар и их зашивок в орнаменты.

§ 23. КРУЖЕВНИЦА

6-й разряд

Характеристика работ. Плетение кружев и штучных кружевных изделий на коклюшках с количеством пар от 40 до 50. Плетение высокохудожественных рисунков растительного, геометрического и сочетания геометрического и растительного орнаментов с добавлением отдельных сюжетных форм, сшивкой отдельных деталей узоров и изделий.

Должна знать: технику и приемы плетения кружев и кружевных изделий; правила деления рисунка на составные части; подстановку рабочего рисунка в сюжетные формы узора; сшивку отдельных деталей узоров и изделий.

§ 24. КРУЖЕВНИЦА

7-й разряд

Характеристика работ. Плетение уникальных, выставочных кружев и штучных кружевных изделий с количеством пар свыше 50. Плетение разнообразных рисунков растительного и геометрического орнаментов, сю-

жетно-тематических рисунков с применением различных материалов: золотых и серебряных нитей, бисера, блесток, ниток из синтетических волокон.

Должна знать: технику и приемы плетения высокохудожественных кружевных изделий сюжетно-тематических рисунков; особенности и приемы натяжения золотых и серебряных нитей при плетении кружев; приемы переплетения нитей при введении в кружева бисера, блесток и других отделочных материалов; правила последовательности переплетения пар и укладки коклюшек на подушке.

§ 25. КРУТИЛЬЩИК ШНУРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Кручение витых опрядных и фасонных шнуров на крутильных машинах и вручную. Получение прядей, бизы, трунсала из пряжи, шелка различных видов и линейной плотности. Заправка бобин с пряжей или шелком в крутильную машину, смена бобин. Наблюдение за качеством кручения шнура. Съем наработанной продукции и сдача ее в установленном порядке. Надевание жгутов пряжи, трунсала или бизы на крючки с двух концов и кручение шнуров установленной длины вручную. Складывание готовых шнуров в мотки и укладка на стеллажи. Чистка крутильной машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство крутильной машины, принцип работы и взаимодействие основных ее механизмов; виды, свойства и номинальную линейную плотность перерабатываемой пряжи и шелка; число кручений на единицу длины по каждому виду и артикулу, заправочные данные, правила съема и укладки шнура; способы и периодичность чистки и смазки применяемого оборудования.

§ 26. МАШИНИСТ ВЫШИВАЛЬНОЙ МАШИНЫ "ПАНТОГРАФ"

4-й разряд

Характеристика работ. Вышивание несложных рисунков на различных тканях и тюле на двухъярусных машинах "Пантограф" с механическим и ручным приводами. Заправка обслуживаемой машины полотном, установка и закрепление чертежа рисунка на пантографной доске. Проверка соответствия поступающих нитей номинальной линейной плотности и цвету. Соблюдение раппорта рисунка, последовательности хода игл, плотности, размеров и глубины стежков в соответствии с заданным рисунком. Обеспечение качества вышиваемого изделия. Снятие вышитого полотна. Участие в приеме обслуживаемой машины из среднего и капитального ремонта, подготовка ее после ремонта. Управление вышивальной рамой (пантографом) в соответствии с движением игольной и челночной планок, включение и выключение в процессе работы шпилевого, фестонного и игольного механизмов, регулирование и соблюдение натяжения игольных и челночных нитей - при работе на машинах "Пантограф" с механическим приводом. Переме-

щение рамы с полотнами при одновременном управлении передачей игл через полотно на расстояние длины нити при помощи каретки с соблюдением определенного натяжения - при работе на машинах "Пантограф" с ручным приводом. Чистка применяемых машин и смазка трущихся поверхностей

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и взаимодействие основных их механизмов; чертежи вышиваемых рисунков и условные их обозначения, раппорты рисунков; плотность вышивки в стежках; номера игл и их применение; расцветки и линейную плотность применяемых нитей; методы определения сортности вышитого полотна и изделий; способы и периодичность чистки и смазки применяемого оборудования.

§ 27. МАШИНИСТ ВЫШИВАЛЬНОЙ МАШИНЫ "ПАНТОГРАФ"

5-й разряд

Характеристика работ. Вышивание сложных рисунков на различных тканях и тюле на двухъярусных машинах "Пантограф" с механическим и ручным приводами. Заправка обслуживаемой машины полотном, установка и закрепление чертежа рисунка на пантографной доске, контроль соответствия поступающих нитей номинальной линейной плотности и цвету. Соблюдение раппорта рисунка, последовательности хода игл, плотности, размеров и глубины стежков в соответствии с заданным рисунком. Обеспечение качества вышиваемого изделия. Снятие вышитого полотна. Участие в приеме обслуживаемой машины из ремонта, подготовка ее после ремонта. Чистка машины и смазка трущихся поверхностей. Выполнение мелкого ремонта механизмов обслуживаемой машины.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин и взаимодействие основных ее механизмов; чертежи вышиваемых рисунков и условные их обозначения, раппорты рисунков; плотность вышивки в стежках; номера игл и их применение; расцветки и линейную плотность применяемых нитей; методы определения сортности вышитого полотна и изделий; правила устранения мелких неполадок обслуживаемых машин, периодичность чистки и смазки трущихся поверхностей.

§ 28. МАШИНИСТ ПЛУНЖЕРНОЙ МАШИНЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по патронированию, насечке карт и вышиванию образца на плунжерной машине в соответствии с рисунком художника. Изучение рисунка-патрона, созданного художником, и его доработка. Подбор картона. Воспроизведение рисунка на жаккардовом картоне и нанесение его на образец ткани, предназначенной для вышивки, с учетом вида волокна, плотности и переплетения. Проверка насеченных карт. Заправка карт в автоматическую вышивальную машину; ведение учета заправок и внедрения новых рисунков в вышивальном производ-

стве. Копирование и контролирование заправочных карт. Составление коллекций жаккардовых карт для вышивальных автоматических машин.

Должен знать: устройство и принцип работы применяемого оборудования, чертежи вышиваемых рисунков и условные обозначения; раппорты рисунков, плотность вышивки в стежках, ширину вышивки для каждого артикула и рисунка, переплетение и структуру ткани для вышивки; вид волокна и линейную плотность; способы воспроизведения рисунка на картон; размеры, виды и свойства жаккардового картона; правила коллекционирования и хранения жаккардовых карт.

§ 29. НАБИВАЛЬЩИК НАКОНЕЧНИКОВ НА ШНУР

2-й разряд

Характеристика работ. Набивка наконечников на шнур с помощью автомата или ручного штампа; скрепление рукаводержателей на набивочной машине. Заправка шнура и нитроосновы, заполнение резервуара для питания автомата ацетоном. Съем готовых шнуров с транспортера, отбраковка дефектных шнуров. Связывание готовых шнуров в пачки. Чистка обслуживаемого автомата и смазка трущихся поверхностей. Закладывание в матрицу ручного штампа металлических наконечников, шнура, металлического скрепа, рукаводержателей в матрицу набивочной машины.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; артикулы, размеры и ассортимент шнура; правила ухода за применяемым оборудованием.

§ 30. ОПЕРАТОР ПЛЕТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Плетение шнуров, фалов, тесьмы и кружев из различных видов волокон и эластомерных нитей на плетельных машинах различных конструкций. Контроль качества поступающего сырья, его соответствия номинальной линейной плотности. Заправка плетельной машины нитями основы и оплетки. Смена шпуль и катушек, ликвидация обрывов нитей, регулирование натяжения нитей основы и оплетки. Удаление шишек, утолщений, излишней намотки пряжи на шпулях. Проверка качества вырабатываемой продукции, наблюдение за работой веретен и вытяжного аппарата. Снятие показаний счетчика выработки продукции. Участие в сдаче обслуживаемых машин в ремонт и приеме их из ремонта. Чистка и обмахивание плетельных машин.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействие основных механизмов обслуживаемых машин; ассортимент и заправочный расчет вырабатываемых изделий; методы определения сортности готовых изделий; правила ухода за применяемым оборудованием, способы и периодичность чистки.

§ 31. ОПЕРАТОР ПЛЕТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Плетение спецшнура из различных видов волокон на плетельных машинах. Контроль качества поступающего сырья, соответствия его номинальной линейной плотности. Плетение кружев на плетельно-басонных машинах, оснащенных электронным программным управлением или жаккардовым аппаратом. Заправка обслуживаемых машин. Ведение технологического процесса с применением рациональных приемов работы, обеспечивающих качество вырабатываемой продукции и экономное расходование сырья. Выполнение профилактических работ по предупреждению обрывности нитей.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействие основных механизмов обслуживаемых машин; ассортимент, артикулы и заправочный расчет вырабатываемых изделий; способы вывязывания узлов при ликвидации обрыва нитей основы и оплетки; требования, предъявляемые к качеству используемого сырья.

§ 32. ОПЛАВЩИК ПОЛОТНА И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Оплавка полотна, изделий из синтетических волокон и концов нитей, оставшихся после обшивки, иглой с электроподогревом или электропаяльником. Промер изделий для определения размера среза, выравнивание изделий в соответствии с рисунком и техническими условиями. Наблюдение за качеством оплавки, нагревом иглы с целью предупреждения дефектов. Регулирование размера шага иглы и скорости оплавки в зависимости от свойства ткани. Устранение обнаруженных дефектов.

Должен знать: устройство и принцип работы применяемого оборудования; виды тканей и их свойства; способы оплавки изделий в соответствии с рисунком и техническими требованиями.

§ 33. ОТДЕЛОЧНИК ВОЛОКНА

3-й разряд

Характеристика работ. Чесание капронового волокна и конского волоса на ручных гребнях. Получение и подготовка к отделке капрона, конского волоса, отходов капрона и волоса: рубка на отрезки определенной длины и укладка в штабель, смачивание керосином для достижения полного выпрямления. Транспортирование подготовленного капрона, конского волоса на стол перед гребенкой и проборка по установленной длине. Чесание капрона с применением керосина, увязка капрона, конского волоса в рулоны и вытяжка вручную. Доведение капрона, конского волоса до соответствующей длины согласно ширине вырабатываемой бортовой ткани; связы-

вание капрона, конского волоса в "шурупы", обрезка концов и сдача готовой продукции.

Должен знать: способы отделки капронового волокна и конского волоса; виды обрабатываемого сырья, требования предъявляемые к его качеству; методы сортировки и обработки сырья; правила упаковки и сдачи готовой продукции.

§ 34. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

2-й разряд

Характеристика работ. Разрисовка по трафарету штучных изделий на ткани из различных видов текстильных волокон. Раскладка ткани на столе, проверка качества трафаретов и устранение их дефектов. Последовательное наложение на ткань трафаретов и разрисовка изделий рисунками растительного, геометрического и других орнаментов при помощи кисти или тампона. Проверка совпадения рисунка на полотне. Снятие изделия с рабочего стола, сушка его и сдача в установленном порядке.

Должен знать: приемы разрисовки ткани по трафарету; последовательность наложения трафаретов на ткань; виды и свойства тканей и красок; размеры и артикулы штучных изделий; государственные стандарты и технические условия на разрисовку ткани.

§ 35. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

3-й разряд

Характеристика работ. Разрисовка по контуру холодным или горячим батиком штучных изделий: платков, косынок, шарфов, кашне и других на ткани из различных волокон по образцу художника рисунками крупных форм путем их заливки и рисунками типа "горох", "шотландка" в одно-два перекрытия при помощи батик-штифтов, кистей, трубочек и других приспособлений. Накалывание полотна на раму с соблюдением необходимого натяжения. Проверка контура рисунка, при необходимости дорисовка его. Проверка качества полотна, подбор и составление красок соответствующих цветов и оттенков по заданному образцу. Сушка разрисованных изделий, снятие с рам и сдача их в установленном порядке.

Должен знать: технику выполнения разрисовки ткани холодным и горячим батиком рисунков крупных форм в одно-два перекрытия и рисунков типа "горошек" и "шотландка"; правила пользования применяемыми приспособлениями; способы изменения цвета красок в процессе запаривания.

§ 36. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

4-й разряд

Характеристика работ. Разрисовка по контуру или свободной росписью, холодным или горячим батиком по образцу художника штучных из-

делий: платков, шарфов, косынок, кашне и других на ткани из различных видов текстильных волокон рисунками растительного и геометрического орнаментов мелких форм, сочетанием мелких и крупных форм. Наводка вручную контура рисунка при помощи шаблонов или проверка контура рисунка, а при необходимости дорисовка его. Разрисовка изделий путем заливки, закрашивания и доработки сухим тампоном, наложением красок в два-три и более перекрытия при помощи соответствующих приспособлений. При наличии текстильных дефектов на ткани - устранение их путем соответствующего дополнения рисунка.

Должен знать: технику выполнения разрисовки ткани свободной росписью, холодным и горячим батиком рисунками мелких форм, сочетанием мелких и крупных форм растительного и геометрического орнаментов.

§ 37. РАЗРИСОВЩИК ТКАНИ

5-й разряд

Характеристика работ. Разрисовка свободной росписью, холодным или горячим батиком по образцу художника штучных изделий: платков, шарфов, косынок и других на ткани из различных видов текстильных волокон рисунками растительных и тематических орнаментов при работе "от пятна" в три и более перекрытий и роспись форм рисунка и фона сухим тампоном. Изготовление копий-эталонов всех видов росписи для массового выпуска изделий. Реставрация изделий после запаривания.

Должен знать: технику выполнения различных способов разрисовки изделий; последовательность выполнения рисунка на ткани; художественное сочетание красок и форму рисунка; способы реставрации изделий после запаривания.

§ 38. СКЛЕИВАЛЬЩИК НИТЕЙ И ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Нанесение клея на детали и ткани и приклеивание их на фасонные картонки, загибание углов ткани; изготовление вручную вставок для мужских подвязок и помочей. Приготовление клея и получение кроеных деталей (вставок). Подсчет готовых вставок, складывание их в пачки и связывание, укладывание в коробки и сдача в установленном порядке.

Должен знать: назначение и формы готовых вставок, применяемые для них ткани; способы приготовления клея; требования, предъявляемые к качеству вставок.

§ 39. СКЛЕИВАЛЬЩИК НИТЕЙ И ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Наклеивание деталей из ткани на фасонные картонки и изготовление на полуавтомате вставок для мужских подвязок и помочей; склеивание нитей для упаковочной тесьмы с одновременным подкрашиванием на проходном аппарате. Подготовка обслуживаемого оборудования к работе. Приготовление клея, крахмала и красителей. Получение кроя и сырья, заправка их в обслуживаемое оборудование. Наблюдение за технологическим процессом, концентрацией растворов. Ликвидация обрывов нитей. Съем готовой продукции, упаковка и сдача в установленном порядке.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействие основных механизмов обслуживаемого оборудования; линейную плотность и число сложений склеиваемых нитей; назначение вставок и применяемые для них ткани; формы вставок по видам склеиваемых изделий; способы приготовления клея, крахмала и красителей; технологические режимы крашения, склеивания и сушки.

§ 40. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса влажно-тепловой обработки синельки на гладильно-отпаривающей машине; заправка синельки в стойки машины, нагретые трубки и приемно-намоточный механизм. Регулирование подачи пара, степени нагрева и увлажнения в зависимости от свойств волокна и вида синельки.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и взаимодействие его основных механизмов; температурный режим влажно-тепловой обработки изделий и степень влажности.

§ 41. ТЕРМООТДЕЛОЧНИК ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса глажения кружев и других текстильно-галантерейных изделий на гладильно-отпаривающей машине с соблюдением заданного технологического режима. Транспортирование текстильно-галантерейных изделий и заправка их в обслуживаемую машину; регулирование подачи пара, системы нагрева и увлажнения. Наблюдение за движением обрабатываемых изделий, установленным прижимом валов; предотвращение образования загнутых кромок. Контроль качества изделий с устранением дефектов. Определение сортности, съем изделий и транспор-

тирование в установленное место. Чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы гладильно-отпаривающих машин, температурно-влажностный режим обработки изделий; виды, ассортимент и артикулы обрабатываемых изделий; государственные стандарты и технические условия на глажение кружев и других изделий; порядок заполнения сопроводительной документации.

§ 42. ЦВЕТОЧНИЦА

1-й разряд

Характеристика работ. Изготовление стебельков цветов из заготовленных деталей. Нарезка проволоки и других материалов на полосы и их окраска, проверка качества. Сдача изготовленных полуфабрикатов цветов в установленном порядке.

Должна знать: технологию подготовки простых деталей для изготовления цветов; свойства и виды применяемых материалов; правила пользования инструментом; методы определения качества полуфабрикатов цветов.

§ 43. ЦВЕТОЧНИЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление без тепловой обработки декоративных цветов из ткани и других материалов, составных частей цветка: тычинки, листьев, сердцевины. Сбор цветка из одной, двух деталей кроя независимо от обработки деталей и вида цветов. Изготовление веток из отрезков синели на проволочной основе.

Должна знать: технологию изготовления цветов; свойства применяемых материалов; приемы оформления цветов; ассортимент изготавливаемых изделий; государственные стандарты и технические условия на изготовление цветов.

§ 44. ЦВЕТОЧНИЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление с применением тепловой обработки декоративных цветов из тканей и других материалов, отделочных и свадебных цветов и букетов, свадебных венков, цветов на каркасе, цветов декоративных с теневой, художественной раскраской отдельных деталей. Составление красок, художественная раскраска и тепловая обработка деталей. Изготовление тычинок, сердцевины цветов способом вязания или тепловой обработки. Сборка цветов из трех и более деталей кроя независимо от обработки деталей. Сборка веток, букетов, венков.

Должна знать: технологию изготовления цветов различных видов; свойства применяемых материалов и красок; правила пользования приспо-

соблениями; приемы художественного изготовления и оформления цветов и букетов.

§ 45. ЦВЕТОЧНИЦА

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление шляп и венков свадебных на плетеном каркасе, ритуальных изделий (венки, букеты декоративные из искусственных цветов в корзине и др.). Плетение каркаса, изготовление декоративных элементов. Сборка шляп и венков свадебных на плетеном каркасе и составных частей ритуальных изделий.

Должна знать: технологию изготовления и сборки свадебных и ритуальных изделий; приемы плетения различных каркасов, художественного изготовления и оформления изделий.

§ 46. ШТАМПОВЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Штампование овальных, круглых и других линий деталей цветка из ткани и других материалов на ручных или механических штампах. Проверка исправности штампов и качества применяемых материалов для изготовления деталей цветка. Установка и регулирование положения штампа. Сдача заготовок в установленном порядке.

Должен знать: назначение и принцип работы штампов, правила ухода за ними и способы их установки; приемы штампования деталей цветов; виды заготовок для изготовления цветов; свойства применяемых материалов.

§ 47. ШТАМПОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Штампование деталей вставок из кожи, картона для погонов, помочей на ручных или механических штампах. Проверка исправности штампов.

Должен знать: устройство штампов; приемы штампования деталей; виды заготовок; свойства применяемых материалов.

§ 48. ШТАМПОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Штампование деталей цветка из различных материалов на вырубных прессах. Установка и регулирование положения штампа по высоте. Подкладывание материала под штамп, просечка деталей. Контроль качества просеченных линий деталей, комплектности.

Должен знать: устройство и принцип работы применяемого оборудования, правила его эксплуатации; свойства поступающих материалов и нормы их использования; методы рационального раскроя; виды, размеры и

количество вырубаемых деталей изделий, их конфигурацию; требования государственных стандартов и технических условий к материалам и вырубленным деталям.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Батанщик	4-6	Батанщик	4-6	47	Текстильная галантерея
2.	Вырезальщик фестонов	4	Вырезальщик фестонов	4	47	-"-
3.	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4;6	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4;6	47	-"-
4.	Вязальщица текстильно-галантерейных изделий	1-5	Вязальщица текстильно-галантерейных изделий	1-5	47	-"-
5.	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	47	-"-
6.	Делильщик кружев	1-3	Делильщик кружев	1-3	47	-"-
7.	Изготовитель синельки	2	Изготовитель синельки	2	47	-"-
8.	Кружевница	2-7	Кружевница	1-6	47	-"-
9.	Крутильщик шнуров	3	Крутильщик шнуров	3	47	-"-
10.	Машинист вышивальной машины "Пантограф"	4-5	Машинист вышивальной машины "Пантограф"	4-5	47	-"-
11.	Машинист плунжерной машины	6	Машинист плунжерной машины	6	47	-"-

1	2	3	4	5	6	7
12.	Набивальщик наконечников на шнур	2	Набивальщик наконечников на шнур	2	47	Текстильная галантерея
13.	Оператор плетельной машины	3-4	Оператор плетельной машины	3-4	47	-"-
14.	Оплавщик полотна и изделий	2	Оплавщик полотна и изделий	2	47	
15.	Отделочник волокна	3	Отделочник волокна	3	47	-"-
16.	Разрисовщик ткани	2-5	Разрисовщик ткани	2-5	47	-"-
17.	Склеивальщик нитей и текстильно-галантерейных изделий	1-2	Склеивальщик нитей и текстильно-галантерейных изделий	1-2	47	-"-
18.	Термоотделочник текстильно-галантерейных изделий	2-3	Термоотделочник текстильно-галантерейных изделий	2-3	47	-"-
19.	Цветочница	1-4	Цветочница	1-4	47	-"-
20.	Штамповщик	1-3	Штамповщик	1-3	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ № пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Батанщик	4-6	Батанщик	4-6	44	Текстильная галантерея
2.	Вырезальщик фестонов	4	Вырезальщик фестонов	4	44	-"-
3.	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4;6	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4;6	44	-"-
4.	Вязальщица текстильно-галантерейных изделий	1-5	Вязальщица текстильно-галантерейных изделий	1-5	44	-"-
5.	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	44	-"-
6.	Делильщик кружев	1-3	Делильщик кружев	1-3	44	-"-
7.	Изготовитель синельки	2	Изготовитель синельки	2	44	-"-
8.	Кружевница	1-6	Кружевница	2-7	44	-"-
9.	Крутильщик шнуров	3	Крутильщик шнуров	3	44	-"-
10.	Машинист вышивальной машины "Пантограф"	4-5	Машинист вышивальной машины "Пантограф"	4-5	44	-"-
11.	Машинист плунжерной машины	6	Машинист плунжерной машины	6	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
12.	Набивальщик наконечников на шнур	2	Набивальщик наконечников на шнур	2	44	Текстильная галантерея
13.	Накатчик изделий	2-3	Накатчик ткани, полотна, изделий	2-3	44	Общие текстиля
14.	Оператор плетельной машины	3-4	Оператор плетельной машины	3-4	44	Текстильная галантерея
15.	Оплавщик полотна и изделий	2	Оплавщик полотна и изделий	2	44	-"-
16.	Отделочник волокна	3	Отделочник волокна	3	44	-"-
17.	Разрисовщик ткани	2-5	Разрисовщик ткани	2-5	44	-"-
18.	Склеивальщик нитей и текстильно-галантерейных изделий	1-2	Склеивальщик нитей и текстильно-галантерейных изделий	1-2	44	-"-
19.	Съемщик изделий	2	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	44	Общие текстиля
20.	Термоотделочник текстильно-галантерейных изделий	2-3	Термоотделочник текстильно-галантерейных изделий	2-3	44	Текстильная галантерея
21.	Цветочница	1-4	Цветочница	1-4	44	-"-
22.	Штамповщик	1-3	Штамповщик	1-3	44	-"-

Раздел
"ПЕНЬКОДЖУТОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ВЕРЕВОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление веревок или шпагата с помощью приспособлений или вручную. Скручивание нитей в пряди и прядей в веревку. Ликвидация обрывов. Смена питающих паковок, устранение пропусков, перекрутов. Чистка веревочных изделий и транспортирование в установленное место. Уход за обслуживаемым оборудованием и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: ассортимент веревочных изделий, технические условия на них; способы устранения дефектов и требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; правила заправки применяемых приспособлений, способы и периодичность чистки и смазки трущихся поверхностей.

§ 2. НАМОТЧИК ПРЯЖИ

2-й разряд

Характеристика работ. Намотка пряжи на мотальной машине после пропитки. Установка клубков пряжи в шпулярник. Соединение концов пряжи в пряди и заправка их на катушку. Пропуск пряжи через ванну с пропиточным составом. Ликвидация обрывов пряжи при намотке. Транспортирование и складирование катушек с намотанной пряжей. Контроль за натяжением и пропитыванием пряжи, за температурой пропиточного состава. Чистка мотальной машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: линейную плотность пряжи, рецептуру и температуру нагрева пропиточного состава; требования, предъявляемые к качеству пропитки и намотки пряжи; способы и периодичность чистки и смазки мотальной машины.

§ 3. ОПЕРАТОР КАНАТНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса свивания прядей, канатов и других крученых изделий из натуральных и химических волокон на канатной машине в соответствии с действующими техническими условиями под руководством оператора канатной машины более высокой квалификации. Замена катушек с пряжей, каболкой на шпулярнике канатной машины. Вдевание нитей в глазки распределительной планки шпулярника. Предупреждение пропусков и ликвидация обрывов пряжи, каболки. Заделка петель на прядях, накладка на приспособление для их вытягивания. Надевание прядей на крючки и подтягивание их к лафету. Наблюдение за свиванием канатов и других крученых изделий. Заводка прядей под валики в прорези

чекмаря. Ликвидация петель на концах прядей после свивания. Съем канатов и других крученых изделий с крючков машины. Сборка и укладка витков каната и других крученых изделий в бухту. Увязка бухты, снятие ее со сборочного станка и транспортировка к месту упаковки. Чистка применяемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство канатной машины и взаимодействие ее узлов; виды волокон, линейную плотность пряжи, каболки; конструкцию, виды и размеры канатов и других крученых изделий, требования, предъявляемые к их качеству; правила заправки сборочного станка, сборки канатов и других крученых изделий, укладки их в бухты; способы и периодичность чистки и смазки применяемого оборудования.

§ 4. ОПЕРАТОР КАНАТНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса свивания прядей, канатов и других крученых изделий из натуральных и химических волокон на канатной машине. Замена регистров, калибровых втулок, чекмарей, подбор сменных шестерен. Обеспечение правильного распределения пряжи, каболки по концентрическим окружностям регистра. Управление подвижной тягально-свивальной машиной, механической свивальной тележкой. Подача сигналов о пуске и остановке канатной машины при обрыве прядей. Вытягивание и докрутка прядей. Надевание прядей перед свиванием на крючки тягально-свивальной машины. Контроль качества пряжи, каболки, прядей, канатов и других крученых изделий. Чистка применяемого оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство канатной машины и взаимодействие ее узлов; способы устранения неполадок в работе канатной машины; виды волокон, линейную плотность пряжи, каболки и прядей; конструкцию и особенности свивания канатов и других крученых изделий, требования, предъявляемые к их качеству; способы определения качества пряжи, каболки по внешним признакам; способы и периодичность чистки и смазки применяемого оборудования.

§ 5. ОПЕРАТОР КАНАТОВЬЮЩИХ И ВЕРЕВОЧНЫХ МАШИН

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса свивания канатов, веревок и других крученых изделий из натуральных и химических волокон на стационарных канатовьющих, канатоплетельных и веревочных машинах второго кручения в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями. Смена питающих паковок с помощью электротельфера или вручную. Заправка прядей в регистр обслуживаемой машины, каната, веревки и других крученых изделий на тяговое колесо и в приемную ка-

тушку машины. Установка калибров, втулок, регистров и подбор сменных шестерен в соответствии с размерами вырабатываемых канатов, веревок и других крученых изделий. Ликвидация обрывов прядей, каната, веревки. Контроль за натяжением и правильным формированием каната, веревки и других крученых изделий в бухты. Снятие наработанной бухты электротельфером или вручную. Обвязка и закрепление ярлыка на бухте. Сбор и сдача отходов. Чистка обслуживаемых машин и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство канатовьющих, канатоплетельных и веревочных машин второго кручения, принцип работы и взаимодействие их механизмов; виды и размеры канатов, веревок и других крученых изделий; требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых крученых изделий; правила пользования электротельфером и укладки крученых изделий в бухты; государственные стандарты и технические условия на крученые изделия, виды и нормы отходов; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемых машин.

§ 6. ОПЕРАТОР МЯЛЬНО-ЧЕСАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промина, чесания и эмульсирования длинного волокна джута, кенафа на мяльных, мяльно-чесальных машинах. Смешивание волокна и равномерный настил его на питающий транспортер машины; пропуск волокна через машину. Регулирование подачи эмульсии, наносимой на волокно, в зависимости от его вида и качества. Контроль за правильностью прохождения волокна через гребенное поле обслуживаемой машины и намотки ленты рулонным аппаратом. Прием рулонов и складывание их для отлежки. Ликвидация намотов на рабочих органах обслуживаемых машин. Участие в приеме обслуживаемых машин из ремонта; чистка и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство мяльных, мяльно-чесальных машин, принцип работы и взаимодействие их механизмов; виды волокон и состав смесок; требования, предъявляемые к настилу каждого вида волокна; технологический режим эмульсирования, нормы расхода эмульсии; способы и периодичность чистки и смазки обслуживаемых машин.

§ 7. ОПЕРАТОР ПЛЕТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления набивок, шнуров на плетельных машинах. Подготовка катушек с пряжей и заправка их в плетельные машины в соответствии с технологическим режимом. Наблюдение за правильным формированием набивок или шнуров, предупреждение пропусков. Заполнение ванны составом для пропитки набивок, шнуров. Удаление дефектных петель и концов с поверхности набивок, шнуров.

Перемотка готовой продукции в бухты; снятие бухт. Чистка плетельных машин и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство плетельных машин, принцип работы и взаимодействие их механизмов; ассортимент вырабатываемых набивок, шнуров; правила заправки нитей в плетельные машины; причины обрывности пряжи и меры по их предупреждению и устранению; требования, предъявляемые к качеству набивок, шнуров; рецептуру пропиточного состава и температурный режим пропитки; способы и периодичность чистки и смазки плетельных машин.

§ 8. ОПЕРАТОР ПРОПИТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приема пропитанных противогнилостным и антикоррозионным составом виц, прядей с выпускных валиков пропиточного аппарата. Установка тележки к вытяжному аппарату. Навивка виц, прядей. Взвешивание виц, прядей и контроль за их пропитыванием. Наблюдение за работой вытяжного механизма пропиточного аппарата. Ликвидация намотов на вытяжных валиках; контроль за натяжением пряжи в вицах, прядях. Транспортирование виц, прядей к мотальным машинам. Чистка пропиточного аппарата.

Должен знать: устройство пропиточного аппарата; линейную плотность пряжи; требования, предъявляемые к укладке виц, прядей; способы определения качества пропитывания виц, прядей; способы и периодичность чистки пропиточного аппарата.

§ 9. ОПЕРАТОР ПРОПИТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания виц, прядей, сердечников и канатов противогнилостным и антикоррозионным составом на пропиточных аппаратах различных систем под руководством оператора пропиточного оборудования более высокой квалификации. Заполнение котлов пропиточным составом. Ликвидация обрывов и намотов прядей. Контроль за правильностью и равномерностью пропитывания, уровнем пропиточного состава в котлах. Регулирование процесса пропитки в зависимости от размера пропитываемых изделий. Чистка пропиточного оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство пропиточного оборудования и взаимодействие механизмов; технологический режим пропитки, рецептуру пропиточных составов; требования, предъявляемые к качеству пропитанных изделий; способы и периодичность чистки и смазки пропиточного оборудования.

§ 10. ОПЕРАТОР ПРОПИТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитывания виц, прядей, сердечников и канатов противогнилостным и антикоррозионным составом на пропиточных аппаратах различных систем. Заправка пропитываемых изделий на вытяжные барабаны. Обеспечение качественного пропитывания изделий путем регулирования подачи пропиточного состава, температурного режима, отжима и скорости пропитывания. Контроль за рецептурой пропиточных составов и весом пропитанных изделий. Обеспечение непрерывности технологического процесса. Установка на пропиточный аппарат бухт с изделиями для пропитывания. Наблюдение за работой пропиточного аппарата. Контроль за правильной намоткой бухт пропитанных изделий, ликвидация намотов и обрывов. Снятие бухт пропитанных изделий, обвязка и их маркирование. Чистка пропиточного оборудования и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство пропиточного аппарата; технологический режим пропитывания виц, прядей, сердечников или канатов; рецептуру приготовления пропиточных составов; линейную плотность пряжи; размеры крученых изделий; требования, предъявляемые к качеству пропитанных виц, прядей, сердечников или канатов; государственные стандарты на пропитанные крученые изделия.

§ 11. ОПЕРАТОР ПРЯДЕВЬЮЩЕЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса скручивания (свивания) прядей для изготовления канатов, веревок и других крученых изделий из натуральных и химических волокон на стационарных прядевьющих машинах различных систем в соответствии с действующими техническими условиями. Заправка пряжи, каболки в регистры прядевьющей машины. Установка калибров в соответствии с размерами прядей. Смена питающих паковок с соблюдением правильного разгона ставок. Ликвидация обрывов пряжи, каболки, пряди. Контроль качества вырабатываемых прядей. Предупреждение и ликвидация пропусков, перекрутов, утолщенных мест. Регулирование натяжения пряжи, каболки прядей и плотности намотки прядей. Снятие наработанных катушек и установка пустых. Сбор и сдача отходов. Чистка прядевьющей машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство прядевьющих машин и взаимодействие их механизмов; виды волокон, линейную плотность пряжи, каболки, структуру прядей и технические условия на них; правила заправки прядевьющих машин; виды и нормы отходов; способы и периодичность чистки и смазки трущихся поверхностей прядевьющей машины.

§ 12. ОПЕРАТОР ТРЯСИЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса очистки, рыхления и смешивания короткого волокна на трясильной машине. Равномерная загрузка короткого волокна на питающий транспортер машины или в автопитатель. Наблюдение за правильным прохождением волокна через гребенное поле, правильной работой эмульсирующего аппарата и равномерным нанесением эмульсии на волокно. Снятие намотов волокна с валиков транспортера. Удаление отходов из-под трясильной машины. Чистка обслуживаемой машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство трясильной машины; виды короткого волокна; правила смешивания и настила волокна на питающий транспортер или загрузки в автопитатель; технологический режим обработки волокна.

§ 13. ПРЕССОВЩИК ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование отходов в кипы на паковочном прессе. Подготовка отходов и паковочных материалов. Взвешивание отходов и паковочных материалов. Прессование кип. Предотвращение смешивания различных видов и сортов отходов. Закрепление кип; маркировка и транспортирование кип в установленное место. Чистка паковочного пресса и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство и принцип работы паковочного пресса; виды и сорта отходов; размеры и вес кип; требования, предъявляемые к качеству упаковки, нормы расхода паковочных материалов; правила упаковки грузов, отправляемых на экспорт; порядок маркировки кип.

§ 14. ПРИГОТОВИТЕЛЬ ВОЛОКНА

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление вручную всех видов волокон для промина и чесания на кипоразбивателях, мяльных, мяльно-чесальных, горизонтально-чесальных, пенькочесальных и чесальных машинах. Транспортирование волокна к рабочему месту. Закладывание волокна в стеллажи для отлежки, укрытие его покрывалами для согревания.

Должен знать: виды волокон; установленный вес горсти; правила закладывания волокна в стеллажи и способы его укрытия.

§ 15. ПРИГОТОВИТЕЛЬ ПРОПИТОЧНОГО СОСТАВА

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление противогнилостных и антикоррозионных составов для пропитывания канатной пряжи, прядей, сердечников и канатов в соответствии с рецептурой. Подача насосом компонентов составов в емкости. Варка пропиточных составов. Регулирование темпера-

туры и давления пара. Подача состава из баков в ванны пропиточных аппаратов и контроль за его уровнем. Отбор пропиточных составов для химических анализов. Проверка исправности насосов, баков и змеевиков. Транспортирование емкостей с компонентами составов, раскупорка их и транспортирование освободившейся тары в установленное место. Чистка площадок резервуаров, баков, змеевиков и смазка насосов.

Должен знать: устройство насосов, резервуаров, баков, змеевиков, правила эксплуатации и ухода за ними; правила заполнения емкостей противогнилостными и антикоррозионными составами; рецептуру пропиточных составов и технологический режим варки.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель веревочных изделий	2	Изготовитель веревочных изделий	2	47	Пенькоджутовая
2.	Намотчик пряжи	2	Намотчик пряжи	2	47	-"-
3.	Оператор канатной машины	3-4	Оператор канатной машины	3-4	47	-"-
4.	Оператор канатовьющих и веревочных машин	4	Оператор канатовьющих и веревочных машин	4	47	-"-
5.	Оператор мяльно-чесальной машины	3	Оператор мяльно-чесальной машины	3	47	-"-
6.	Оператор плетельного оборудования	3	Оператор плетельного оборудования	3	47	-"-
7.	Оператор пропиточного оборудования	2-4	Оператор пропиточного оборудования	2-4	47	-"-
8.	Оператор прядевьющей машины	3	Оператор прядевьющей машины	3	47	-"-
9.	Оператор трясильной машины	2	Оператор трясильной машины	2	47	-"-
10.	Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	47	-"-
11.	Приготовитель волокна	2	Приготовитель волокна	2	47	-"-
12.	Приготовитель пропиточного состава	3	Приготовитель пропиточного состава	3	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Изготовитель веревочных изделий	2	Изготовитель веревочных изделий	2	44	Пенькоджутовая
2.	Намотчик пряжи	2	Намотчик пряжи	2	44	-"-
3.	Оператор канатной машины	3-4	Оператор канатной машины	3-4	44	-"-
4.	Оператор канатовьющих и веревочных машин	4	Оператор канатовьющих и веревочных машин	4	44	-"-
5.	Оператор мяльно-чесальной машины	3	Оператор мяльно-чесальной машины	3	44	-"-
6.	Оператор плетельного оборудования	3	Оператор плетельного оборудования	3	44	-"-
7.	Оператор пропиточного оборудования	2-4	Оператор пропиточного оборудования	2-4	44	-"-
8.	Оператор прядевьющей машины	3	Оператор прядевьющей машины	3	44	-"-
9.	Оператор трясильной машины	2	Оператор трясильной машины	2	44	-"-
10.	Оператор чесальной машины	3-4	Оператор чесального оборудования	2-4	44	Общие текстиля
11.	Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	4-7	44	-"-
12.	Прессовщик волокна	3	Прессовщик волокна	3-4	44	-"-

1	2	3	4	5	6	7
13.	Прессовщик отходов	2	Прессовщик отходов	2	44	Пенько-джуто-вая
14.	Приготовитель волокна	2	Приготовитель волокна	2	44	-"-
15.	Приготовитель пропиточного состава	3	Приготовитель пропиточного состава	3	44	-"-
16.	Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	2-3	44	Общие тексти-ля

Раздел
"ПРОИЗВОДСТВО ВАТЫ"

§ 1. ВЫГРЕБАЛЬЩИК ПУХА И ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Периодическое выгребание и удаление пуха и отходов из-под чесальных машин при помощи пневматической системы или вручную. Наблюдение за удалением пуха и отходов. Сбор пуха и отходов в мешки по видам и транспортирование в установленное место.

Должен знать: места выгребания пуха и отходов из-под чесальных машин; виды и нормы выхода пуха и отходов; маршрут обхода чесальных машин.

§ 2. ВЫГРУЖАЛЬЩИК ХЛОПКА

3-й разряд

Характеристика работ. Выгрузка сырого хлопка и подача его на транспортер для дальнейшей обработки с одновременной отбраковкой непробеленного хлопка вручную и при помощи гидромонитора. Определение качества отбелки хлопка по внешнему виду. Загрузка непробеленного хлопка в специальный чан для повторной обработки. Обслуживание транспортера, чистка чанов.

Должен знать: правила выгрузки и отбраковки хлопка; требования, предъявляемые к качеству отбеленного хлопка; способы определения качества отбелки по внешнему виду; государственные стандарты или технические условия на вату; правила эксплуатации транспортера и гидромонитора и ухода за ними.

§ 3. ОБРУБЩИК ВАТНИКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Обрубка краев ватников вручную или на резальной машине. Разрубка ватников на определенное число частей, соответствующее техническим условиям. Укладка ватников на стеллажи. Заточка ножей резальной машины.

Должен знать: устройство резальной машины, правила эксплуатации и ухода за ней; правила резки и обрубки краев ватников; технические условия на изготовление ватников, ассортимент изготавливаемых деталей; чертежи деталей при обрубке ватников.

§ 4. ОПЕРАТОР МОЙНО-ОТЖИМНОГО АГРЕГАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки, отжима, рыхления и сушки хлопка на мойно-отжимном агрегате, сагрегированном с сушильным агрегатом. Заполнение ванны водой и загрузка хлопка. Периодическая смена воды. Поддержание установленного уровня воды. Обеспече-

ние равномерной подачи хлопка в мойно-отжимной агрегат и доставка неиспользованного хлопка в установленное место. Обеспечение нормального отжима хлопка. Равномерная подача отжатого хлопка в автопитатель. Удаление непромытого хлопка.

Должен знать: устройство мойно-отжимного агрегата, правила эксплуатации и ухода за ним; технологические режимы промывки, отжима и сушки хлопка; способы регулирования отжима хлопка на агрегате и скорости рабочих органов автопитателя; свойства химических материалов, применяемых при промывке хлопка.

§ 5. ОПЕРАТОР РАЗРЫХЛИТЕЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса первичного рыхления, очистки и трепания хлопка и других компонентов смеси (линта отходов) на разрыхлительно-трепальном агрегате, входящем в поточную линию. Настил хлопка и других компонентов смеси на питающую решетку питателей-смесителей. Обеспечение равномерного смешивания и схода ставки. Бесперебойное питание разрыхлительных машин агрегата и бесхолстовой трепальной машины. Наблюдение за процессом рыхления и трепания смеси на машинах агрегата, за работой пневмотранспорта. Периодическое удаление отходов из-под машин при помощи пневмосистемы и вручную. Уход за обслуживаемыми машинами в соответствии с установленным графиком.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; наименование поступающего в переработку сырья, состав сортировки; нормы выхода отходов; требования, предъявляемые к качеству перерабатываемого сырья.

§ 6. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНО-ДУБЛИРОВОЧНОГО АГРЕГАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса чесания и дублирования прочеса и марли при выработке фильтров на чесально-дублировочном агрегате. Подготовка агрегата к работе: заправка чесальной машины холстом, установка рулонов марли в специальное устройство и сшивка концов, заправка швейной машины. Контроль качества прочеса, настила ватки на преобразователь, обрезки и обметки краев фильтров. Проверка работы ножа на швейной машине. Ликвидация обрыва прочеса и дублированной ватки. Выравнивание краев фильтра. Ликвидация загрязненных мест в полотне. Снятие наработанного рулона фильтров, укладка на стол, установка товарного валика в зажимы товарного регулятора. Заправка нового рулона фильтров. Сбор окраек полотна и сдача их на переработку.

Должен знать: устройство обслуживаемого агрегата, правила эксплуатации и ухода за ним; основные заправочные параметры по выработке фильтров; вид и линейную плотность холста, прошивной нити; государст-

венные стандарты на фильтры, требования, предъявляемые к качеству фильтров.

§ 7. ПРОКЛЕИВАЛЬЩИК ВАТИЛИНА

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса проклеивания и сушки изнаночной стороны ватилина на сушильно-клеевой машине под руководством проклеивальщика ватилина более высокой квалификации. Наполнение бака клеевой эмульсией, включение механизма для сбивания пены. Равномерное распределение эмульсии по всей площади движущегося полотна ватилина. Ликвидация задиров и обрывов ватилина. Наблюдение за качественным проклеиванием ватилина. Чистка обслуживаемой машины.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; нормы нанесения клеевой эмульсии; требования, предъявляемые к качеству готового ватилина; способы ликвидации задиров и обрывов ватилина.

§ 8. ПРОКЛЕИВАЛЬЩИК ВАТИЛИНА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса проклеивания и сушки лицевой стороны ватилина на сушильно-клеевой машине. Подготовка машины к работе: загрузка компонентов в чан для варки клеевой эмульсии; пуск пара и варка эмульсии, транспортирование приготовленной эмульсии к машине; разогрев сушильной части машины. Настилание холста на движущуюся питающую решетку сушильно-клеевой машины, заправка его встык. Равномерное проклеивание движущегося полотна ватилина. Наблюдение за качеством проклеенного полотна, поступающего в сушильную часть машины и готового ватилина. Ликвидация задиров и обрывов ватилина. Регулирование температуры в сушилке. Снятие рулонов готовой продукции. Чистка питающего цилиндра.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; требования, предъявляемые к качеству ватилина; нормы нанесения клеевой эмульсии на движущееся полотно; рецептуру и способы приготовления клеевой эмульсии; приемы заправки холстов встык; ликвидация задиров и обрывов полотна, снятие готового ватилина; правила регулирования скорости прохождения ватилина через сушильно-клеевую машину; технологический режим сушки ватилина.

§ 9. РАСФАСОВЩИК ВАТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Расфасовка ваты вручную по заданному весу. Доставка пластов ваты к рабочему месту, раскладка их и деление на разновесы в соответствии с государственными стандартами. Взвешивание ваты и подача ее на питательный столик руловочной машины или полуавтомата.

Закладка разновесов ваты в желобки и подводка их под валики руловочной машины или полуавтомата. Наблюдение за процессом образования пачек ваты. Проверка точности работы весов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; ассортимент вырабатываемой ваты; государственные стандарты, технические условия и требования, предъявляемые к качеству расфасовки ваты; правила пользования весами.

§ 10. СТЕРИЛИЗАТОРЩИК ВАТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стерилизации ватных изделий в котлах под руководством стерилизаторщика ваты более высокой квалификации. Подготовка котлов и тележек к работе. Проверка арматуры, загрузка продукции в тележки. Подвозка тележек и установка их в котлы. Разгрузка котлов. Подача стерилизованной ватной продукции по монорельсу к стеллажам для разбраковки и пустых тележек для их загрузки. Чистка котлов.

Должен знать: правила эксплуатации котлов, пароприемников и установленной на них арматуры, правила ухода за ними; технологический режим стерилизации ваты и ватных изделий; ассортимент обрабатываемой продукции и ее количество, одновременно загружаемое в котлы; требования, предъявляемые к качеству упаковки стерилизованной ваты; предельные нормы давления пара в котлах.

§ 11. СТЕРИЛИЗАТОРЩИК ВАТЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса стерилизации ватных изделий в котлах. Наблюдение за исправностью котлов и арматуры. Загрузка и продувка котлов. Пуск пара в котлы. Соблюдение установленной технологическим режимом длительности стерилизации, давления и температуры пара в котлах. Выпуск пара по окончании процесса стерилизации, охлаждение котлов. Ведение записи процесса стерилизации и учета стерилизованной продукции. Чистка котлов.

Должен знать: ассортимент ватной продукции, ее назначение и количество изделий, одновременно загружаемое в котел; технологический режим стерилизации ватных изделий; правила обращения с котлами, пароприемниками, арматурой, приборами; предельные нормы давления пара; требования, предъявляемые к качеству упаковки стерилизованной ваты.

§ 12. ШТАМПОВЩИК ВАТНЫХ ФИЛЬТРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление ватных фильтров на штамповочных прессах. Подача ватного настила. Установка ножа на штамповоч-

ном прессе вручную, вырубка ватных фильтров. Подача вырубленной пачки ватных фильтров на стол для разбраковки. Наблюдение за работой штамповочного пресса, качеством вырубленных фильтров; наладка, регулирование и текущий ремонт пресса. Проведение профилактического осмотра обслуживаемого пресса; участие в сдаче его в ремонт и приеме из ремонта. Сбор и сдача ватных отходов. Чистка обслуживаемого пресса и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: устройство обслуживаемого пресса, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический процесс изготовления ватных фильтров; виды перерабатываемого сырья; государственные стандарты на ватные фильтры; способы предупреждения и устранения неисправностей обслуживаемого пресса, правила сдачи пресса в ремонт.

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**
1.	Выгребальщик пуха и отходов	2	Выгребальщик пуха и отходов	2	47	Ватная
2.	Выгружальщик хлопка	3	Выгружальщик хлопка	3	47	-"-
3.	Обрубщик ватников	2	Обрубщик ватников	2	47	-"-
4.	Оператор мойно-отжимного агрегата	3	Оператор мойно-отжимного агрегата	3	47	-"-
5.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	47	-"-
6.	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	47	-"-
7.	Проклеивальщик ватилина	2-3	Проклеивальщик ватилина	2-3	47	-"-
8.	Расфасовщик ваты	2	Расфасовщик ваты	2	47	-"-
9.	Стерилизаторщик ваты	2-3	Стерилизаторщик ваты	2-3	47	-"-
10.	Штамповщик ватных фильтров	4	Штамповщик ватных фильтров	4	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Выгребальщик пуха и отходов	2	Выгребальщик пуха и отходов	2	44	Ватная
2.	Выгружальщик хлопка	3	Выгружальщик хлопка	3	44	-"-
3.	Обрубщик ватников	2	Обрубщик ватников	2	44	-"-
4.	Оператор мойно-отжимного агрегата	3	Оператор мойно-отжимного агрегата	3	44	-"-
5.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	44	-"-
6.	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	44	-"-
7.	Проклеивальщик ватилина	2-3	Проклеивальщик ватилина	2-3	44	-"-
8.	Разрабатывальщик отходов	2	Разрабатывальщик отходов	2-3	44	Общие текстиля
9.	Расфасовщик ваты	2	Расфасовщик ваты	2	44	Ватная
10.	Стерилизаторщик ваты	2-3	Стерилизаторщик ваты	2-3	44	-"-
11.	Штамповщик ватных фильтров	4	Штамповщик ватных фильтров	4	44	-"-

Раздел
"ПРОИЗВОДСТВО НЕТКАНЫХ МАТЕРИАЛОВ"

§ 1. ВАТИНЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка ватина на иглопробивном агрегате. Подготовка каркасной ткани и ее заправка. Загрузка волокна в бункер самовеса чесальной машины. Обеспечение непрерывного накалывания каркасной ткани на иглы конвейера. Наблюдение за процессом формирования равномерного волокнистого слоя ватина. Съем наработанного рулона ватина. Обмахивание обслуживаемых машин и выгребание отходов.

Должен знать: устройство иглопробивного агрегата, взаимодействие узлов и механизмов, правила ухода за ним; правила заправки и требования, предъявляемые к качеству каркасной ткани и ватина; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 2. НАКАЛЫВАЛЬЩИК РАСТИТЕЛЬНОГО ВОЙЛОКА

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка растительного войлока на иглонакалывающей машине. Заправка рулона лубяных волокон, дублированных с марлей, и выравнивание настила. Наблюдение за процессом накалывания. Съем и транспортирование волокна к настилочному столу. Уход за машиной.

Должен знать: устройство применяемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; артикул марли, свойства и виды лубяных волокон; приемы снятия и заправки рулонов волокон.

§ 3. ОПЕРАТОР ВЯЗАЛЬНО-ПРОШИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки нетканых полотен на вязально-прошивном оборудовании всех видов. Заправка шпулярника бобинами и обслуживаемых машин каркасным полотном. Наблюдение за процессом прошива, натяжением нитей, за равномерным сходом каркасного полотна, пряжи с бобин (сновальных валиков). Ликвидация обрывов пряжи на машине и шпулярнике. Съем наработанного полотна, маркировка. Чистка обслуживаемых машин по установленному графику.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования и правила ухода за ним; технологические режимы выработки различных видов нетканых полотен; требования, предъявляемые к качеству нетканых полотен; линейную плотность пряжи (нитей); артикул каркасного полотна; причины обрыва пряжи (нитей) и способы их предупреждения; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 4. ОПЕРАТОР КЛЕЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса получения волокнистого холста с дистанционного пульта управления; накатка клееного полотна на товарный валик. Обслуживание чесальных машин и выпускной части клеевого оборудования под руководством оператора клеевого оборудования более высокой квалификации. Наблюдение за равномерным поступлением волокна в автопитатель чесальной машины, процессом чесания, формированием волокнистого холста, уровнем накопителя, показаниями счетчика длины полотна. Управление работой линии, вибропитателями, чесальными машинами, пультом накатного устройства. Ликвидация обрывов волокнистого холста. Регулирование уровня подъема товарного валика, работы ножей. Съем, взвешивание, упаковка и маркировка наработанного полотна. Контроль за правильной намоткой полотна, отбор образца для лабораторных испытаний. Чистка применяемого оборудования.

Должен знать: устройство клеевого оборудования, его назначение и взаимодействие механизмов, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический процесс изготовления клееных полотен; требования, предъявляемые к качеству волокнистого холста и клееных полотен; схему пульта управления и правила работы на нем; приемы съема наработанного полотна; виды и требования, предъявляемые к качеству перерабатываемого сырья.

§ 5. ОПЕРАТОР КЛЕЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки волокнистого холста на клеевом оборудовании всех видов; проклеивание холста под руководством оператора клеевого оборудования более высокой квалификации. Подготовка к работе пропиточной машины и всей перекачивающей системы, сушильных камер (машин). Наблюдение за непрерывной и равномерной подачей волокна, пара в сушилку, нормальным поступлением и прохождением волокнистого холста через пропиточную машину в камеру с распылительным устройством, сушилку; за показаниями приборов, установленных на пульте управления. Регулирование подачи связующего состава в пропиточную машину и воздуха в камеру с распылительным устройством; температуры в сушильных машинах (камерах) и каландрах. Предупреждение обрывов волокнистого холста и полотна, забивки сетки пропиточной машины связующим составом. Контроль ровности волокнистого холста. Слив отработанного связующего состава. Чистка применяемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы пропиточной машины, сушильных камер, каландра; правила эксплуатации и ухода за обслуживае-

мым оборудованием; технологические режимы проклеивания, сушки холста; свойства применяемых химических материалов, рецептуру связующего состава; назначение и устройство контрольно-измерительных приборов, установленных на пульте управления.

§ 6. ОПЕРАТОР КЛЕЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса образования и проклеивания волокнистого холста на клеевом оборудовании всех видов. Подготовка оборудования к пуску, проверка исправности клеевого оборудования и контрольно-измерительных приборов. Контроль за соблюдением установленных правил заливки рабочих баков связующим составом. Наблюдение за показаниями приборов, установленных на пульте управления, подачей пара в сушилку, правильным движением холста. Обеспечение синхронности работы всех секций клеевого оборудования, контроль за процессом проклеивания волокнистого холста.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействие всех секций клеевого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; нормы расхода сырья, связующего состава, электроэнергии, сжатого воздуха; технологический режим проклеивания волокнистого холста; свойства применяемых химических материалов и правила обращения с ними; рецептуру и концентрацию связующего состава; требования, предъявляемые к качеству волокнистого материала; порядок обеспечения синхронности работы обслуживаемого оборудования.

§ 7. ОПЕРАТОР ТЕРМОСКРЕПЛЯЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение с пульта управления процесса термоскрепления нетканого полотна на термоскрепляющем оборудовании. Подготовка оборудования к пуску, проверка исправности узлов и механизмов машин и контрольно-измерительных приборов. Участие в заправке термоскрепляющего оборудования необходимыми материалами. Контроль длины и ширины нетканого полотна, натяжения и параллельности нетканого полотна, тефлоновой и силиконовой лент; работы накатного устройства и системы нагрева каландров. Регулирование скорости движения и натяжения нетканого полотна. Наблюдение за процессом термоскрепления, работой маслостанции, показаниями приборов, установленным на пульте управления. Регулирование температурного режима, давления, уровня масла, подачи воздуха на охлаждение. Чистка термоскрепляющего оборудования.

Должен знать: устройство, принцип работы и взаимодействие механизмов термоскрепляющего оборудования, правила ухода за ним; требования, предъявляемые к качеству нетканого полотна; технологический режим

термоскрепления; назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, установленных на пульте управления.

§ 8. ОПЕРАТОР ЧЕСАЛЬНО-ВЯЗАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выработки нетканых полотен и ватинов на чесально-вязальном оборудовании всех видов. Наблюдение за процессом чесания и вязания, равномерным сходом каркасного полотна, пряжи и нитей со сновальных валиков, навоев, бобин, подачей смеси волокна в автоматический питатель. Загрузка бункера самовеса чесальной машины или заправка оборудования холстом. Установка, смена бобин на шпулярнике. Ликвидация обрывов пряжи и прочеса. Заправка чесально-вязального оборудования каркасным полотном. Смена платин и игл, правка игл. Съем, взвешивание и маркировка наработанного полотна. Чистка обслуживаемого оборудования, снятие намотов, выгребание отходов.

Должен знать: назначение, устройство и взаимодействие механизмов обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический режим выработки нетканых полотен; линейную плотность прошивной нити (пряжи), холста, виды переплетения, артикул каркасного полотна; правила заправки прошивной нити (пряжи); технические условия на вырабатываемую продукцию; требования, предъявляемые к качеству нетканых полотен и ватинов; методы определения сортности нетканых полотен и ватинов; виды и нормы отходов, меры по их сокращению.

§ 9. ПРЕССОВЩИК РАСТИТЕЛЬНОГО ВОЙЛОКА

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование растительного войлока на механических и гидравлических прессах в кипы установленного размера и веса. Обрезка войлочных изделий на ленточно-раскройных станках. Комплектование, упаковка и маркировка пластин растительного войлока в соответствии с государственными стандартами. Подготовка упаковочной тары. Заточка ножей, уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемых прессов и ленточно-раскройных станков, правила эксплуатации и ухода за ними; допустимое давление пресса; правила упаковки и маркировки растительного войлока; требования, предъявляемые к качеству войлочных изделий и государственные стандарты на комплектование, маркировку и упаковку пластин и изделий из растительного войлока.

§ 10. ПРОКЛЕИВАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса проклеивания раствором нетканого полотна, изнаночной стороны искусственного меха, ковров и

ковровых изделий на сушильно-вулканизационной машине. Наблюдение за подачей нетканого полотна, искусственного меха, ковров, ковровых изделий в машину и качеством нанесения проклеивающего раствора. Устранение вручную (кистью) пропусков проклеивания. Регулирование подачи проклеивающего раствора в сушильно-вулканизационную машину. Заправка шпулярника бобинами; ликвидация обрыва пряжи на обслуживаемой машине и шпулярнике. Съем проклеенного полотна и изделий. Чистка обслуживаемых машин.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, правила эксплуатации и ухода за ними; требования, предъявляемые к качеству проклеивания полотна и изделий, свойства проклеивающего раствора; правила натяжения и подачи нетканого полотна, линейную плотность пряжи; способы и периодичность чистки обслуживаемых машин.

§ 11. ТЕРМОУСАДЧИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса усадки волокнистой основы в термоусадочной камере. Установка рулона полуфабриката в размоточное устройство, подшивка его к заправочному концу; подача рулона в термоусадочную камеру. Наблюдение за температурой термокамеры, натяжением волокнистой основы; регулирование скорости намоточного устройства. Контроль усадки волокнистой основы в соответствии с техническими требованиями. Съем обработанного рулона волокнистой основы, взвешивание и маркировка. Чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, правила эксплуатации и ухода за ним; назначение применяемых контрольно-измерительных приборов; требования, предъявляемые к качеству обработанной волокнистой основы и методы контроля ее усадки; способы и периодичность чистки обслуживаемого оборудования.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Ватинщик	3	Ватинщик	3	47	Нетканые материалы
2.	Накалывальщик растительного войлока	2	Накалывальщик растительного войлока	2	47	-"-
3.	Оператор вязально-прошивного оборудования	4	Оператор вязально-прошивного оборудования	4	47	-"-
4.	Оператор клеевого оборудования	3-5	Оператор клеевого оборудования	3-5	47	-"-
5.	Оператор термоскрепляющего оборудования	5	Оператор термоскрепляющего оборудования	5	47	-"-
6.	Оператор чесально-вязального оборудования	4	Оператор чесально-вязального оборудования	4	47	-"-
7.	Прессовщик растительного войлока	3	Прессовщик растительного войлока	3	47	-"-
8.	Проклеивальщик	2	Проклеивальщик	2	47	-"-
9.	Термоусадчик	3	Термоусадчик	3	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием изменённых наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Ватинщик	3	Ватинщик	3	44	Нетканые материалы
2.	Накалывальщик растительного войлока	2	Накалывальщик растительного войлока	2	44	-"-
3.	Оператор вязально-прошивного оборудования	4	Оператор вязально-прошивного оборудования	4	44	-"-
4.	Оператор иглопробивного оборудования	4-5	Оператор иглопробивного оборудования	4-5	44	Общие текстиля
5.	Оператор клеевого оборудования	3-5	Оператор клеевого оборудования	3-5	44	Нетканые материалы
6.	Оператор термоскрепляющего оборудования	5	Оператор термоскрепляющего оборудования	5	44	-"-
7.	Оператор чесально-вязального оборудования	4	Оператор чесально-вязального оборудования	4	44	-"-
8.	Прессовщик растительного войлока	3	Прессовщик растительного войлока	3	44	-"-
9.	Проклеивальщик	2	Проклеивальщик	2	44	-"-
10.	Термоусадчик	3	Термоусадчик	3	44	-"-

Раздел
"СЕТЕВЯЗАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО"

§ 1. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПОДБОР И ГУЖИКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление верхних и нижних подбор и гужиков (петель) для сетей. Транспортирование бухт каната к рабочему месту и распаковка их. Растягивание каната через металлические опоры (выравнивание крутки). Отмеривание каната определенной длины, резка каната, сращивание сростков встык. Изготовление приух, вплетение отдельных прядей. Отмеривание каната для гужиков, разделение его на отдельные пряди, изготовление гужиков определенного размера.

Должен знать: приемы изготовления подбор и гужиков; размеры подбор и гужиков; наименование и размеры канатов; требования, предъявляемые к качеству изготовленных подбор и гужиков.

§ 2. КОНТРОЛЕР СЕТЕИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества готовых сетеизделий. Измерение длины сети на мерильной машине, размеров ячей и подсчет количества ячей по ширине сети. Определение количества рядов узлов в сети. Просмотр всех готовых сетеизделий и раскладывание их по ассортименту. Подсчет количества выявленных пороков в сети, заполнение ярлыков с указанием ассортимента и количества пороков. Взвешивание сетей на весах и запись результатов. Транспортирование сетеизделий. Чистка мерильной машины и смазка трущихся поверхностей.

Должен знать: ассортимент готовых сетеизделий, правила их измерения; способы определения количества рядов в сетях; методы разбраковки сетеизделий; виды пороков в нитях и сетях; требования, предъявляемые к качеству сетеизделий; способы и периодичность чистки мерильной машины и смазки трущихся поверхностей.

§ 3. КОНТРОЛЕР СЕТЕИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества сетеизделий в процессе их изготовления. Проверка соответствия техническим условиям толщины ниток, ширины сетеизделий и размера ячей. Проверка правильности среза сетеизделий по длине, формирования и затяжки узлов, равномерности образования ячей, ремонта сетеизделий. Контроль за натяжением ниток. Выявление причин возникновения пороков в сетеизделиях. Предъявление продукции пониженной сортности рабочим и помощникам мастеров, с указанием обнаруженных пороков готовых сетеизделий для принятия мер к их устранению. Составление таблички срезов для выработки сетеизделий в со-

ответствии с заказом. Запись результатов контроля сетеизделий в книге учета.

Должен знать: ассортимент изготовляемых сетеизделий; толщину ниток и требования, предъявляемые к качеству ниток и сетеизделий; технические условия на изготовление сетеизделий, правила их измерения; виды пороков ниток и сетеизделий, способы их выявления и устранения.

§ 4. КОНТРОЛЕР СЕТЕИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Выборочный контроль правильности определения сортности сетеизделий контролерами сетеизделий более низкой квалификации. Сообщение мастеру о качестве продукции и обнаруженных пороках готовых сетеизделий для принятия мер к их устранению. Участие в рассмотрении претензий и рекламаций от потребителей. Оформление актов и ведение учета сетеизделий не соответствующих государственным стандартам.

Должен знать: ассортимент готовых сетеизделий; государственные стандарты на сетеизделия; методы разбраковки сетей, причины возникновения пороков на всех стадиях изготовления; виды пороков сетеизделий, порядок учета их сортности.

§ 5. КРУТИЛЬЩИК СЕТОЧНИКА

3-й разряд

Характеристика работ. Кручение нитей и ниток из натуральных и химических волокон на крутильных, тростильно-крутильных и габлировочных машинах. Контроль поступающих для кручения нитей по толщине, числу сложений и качеству намотки; проверка патронов, гильз и катушек. Заправка обслуживаемых машин, замена бобин, катушек, разгон ставок. Ликвидация обрывов нитей и ниток. Соблюдение требований технологического режима, предъявляемых к качеству кручения. Очистка рабочих органов обслуживаемых машин от намотов. Замена изношенных бегунков, рогулек; подвеска оборвавшихся пулек. Участие в снятии и заправке съемов. Сбор и сдача отходов. Уход за обслуживаемыми машинами; участие в приеме машин из ремонта.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации крутильных, тростильных, тростильно-крутильных и габлировочных машин; виды, толщину и число сложений перерабатываемых нитей и ниток; величину и направление крутки; меры предупреждения и снижения обрывности нитей и ниток; основные требования, предъявляемые к качеству крученых и некрученых нитей и ниток; причины возникновения пороков при кручении и способы их предупреждения и устранения; правила разгона ставок; виды и нормы отходов и меры по их сокращению; правила ухода за обслуживаемыми машинами.

§ 6. НАМОТЧИК ИГЛИЦ

1-й разряд

Характеристика работ. Наматывание нитей на иглицы вручную. Связывание концов нитей. Транспортирование намотанных иглиц в установленное место.

Должен знать: способы наматывания нитей на иглицы вручную; ассортимент и толщину нитей.

§ 7. НАМОТЧИК ИГЛИЦ

2-й разряд

Характеристика работ. Закрепление нитей на иглицы с последующей заправкой в обслуживаемую машину. Пуск и останов обслуживаемой машины, наблюдение за ее работой. Смена бобин. Снятие намотанных иглиц; транспортирование их в установленное место.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемой машины; толщину нитей; причины обрывности нитей на обслуживаемой машине и способы их устранения.

§ 8. ОПЕРАТОР РАЗМОТОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Размотка или перемотка капроновых сетей с барабана на барабан на размоточной машине. Транспортирование барабанов с сетями к размоточной машине. Установка вала в кронштейны размоточной машины, наблюдение за ее работой. Прикрепление бирки с указанием номера машины, толщины нити, ассортимента сетей. Связывание сетей, снятие барабанов с размоточной машины, транспортирование их в установленное место и укладка. Наполнение бака водой, замачивание в воде барабанов с сетями, выгрузка их из бака. Заправка сетей на вытяжные валы. Наблюдение за равномерным прохождением сетей через вытяжные валы и их укладкой. Транспортирование барабанов к сетевязальным машинам и их установка.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации размоточной машины; ассортимент капроновых сетей и толщину нитей.

§ 9. ОПЕРАТОР ТЯНУЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Затягивание узлов и выравнивание ячей сетеизделий, выработанных из нитей номеров от 1,9 до 2,8 на тянульной машине. Транспортирование сетеизделий. Заливка ванны водой и подогрев ее. Включение насоса для откачки воды из ванны. Разработка кромки сетеизделий по длине железного прутка; надевание прутка на гребенку. Поднятие сетеизделий с одновременным пуском лебедки и раздвижением разгрузоч-

ной платформы. Опускание сетеизделий в ванну; залив ванны горячей водой; расправка сетеизделий; наблюдение за процессом их вытягивания. Определение усилий вытягивания в зависимости от ассортимента сетеизделий. Откачка воды из ванны, поднятие сетеизделий. Снятие прутка с гребенки; спуск кромки сетеизделий с прутка и связывание. Транспортирование сетеизделий в установленное место.

Должен знать: назначение, устройство и правила эксплуатации тянульной машины; ассортимент сетеизделий, технологию их вытягивания; требования, предъявляемые к качеству вытянутых сетеизделий.

§ 10. ОПЕРАТОР ТЯНУЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Затягивание узлов и выравнивание ячей сетеизделий, выработанных из нитей номеров 1, 8 и ниже или эквивалентных им номеров шелка, капрона на тянульной машине.

Должен знать: ассортимент сетеизделий, технологию их вытягивания; требования, предъявляемые к качеству вытянутых сетеизделий.

§ 11. ПЕРЕСАДЧИК СЕТЕЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Пересадка сетей с нитей на металлические прутки на пересадочной машине. Подготовка сетей, металлических игл и прутков. Поворачивание игл, продевание нитей через глазок и пересадка сетей и делей. Транспортирование сетей в установленное место.

Должен знать: назначение, устройство и правила эксплуатации пересадочной машины; ассортимент сетей; требования, предъявляемые к качеству пересаженных и вытянутых сетей.

§ 12. ПОДГОТОВЩИК СЕТЕМАТЕРИАЛОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Разрезание сетного полотна по длине на отдельные сети, обрезка неровных кромок. Транспортирование полотна к рабочему месту и их укладывание. Разрезание или вытягивание нитки, соединяющей сети с установленным количеством ячей. Набор, выравнивание и срезание ячей сетей. Подготовка сетей для вытягивания и фиксации. Набор сетей по кромке вручную. Связывание шпагата в кольцо. Перевязка сетей, свертывание и транспортирование в установленное место.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых сетей; правила подготовки сетематериалов, разрезания сетного полотна и образования кромки, набора ячей и кромки.

§ 13. ПОДГОТОВЩИК СЕТЕМАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Связывание двух полусетей в одну сеть. Транспортирование полусетей; проверка размеров полусетей, подготовленных к связыванию. Наматывание нитей, требуемых номеров на иглицы. Развертывание сетей, выправление кромки, выравнивание ячей. Последовательное связывание ячей; свертывание и транспортирование сетей в установленное место.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых сетей; толщину нитей; требования, предъявляемые к качеству нитей и сетей; правила связывания и затяжки узлов в сетях.

§ 14. РЕМОНТИРОВЩИК СЕТЕИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Просмотр сетеизделий и ремонт порванных мест, пропусков, исправление неровных ячей, подстрижка концов нитей. Наматывание нитей на иглицы. Вырезка сукрутин, нитей другой толщины, соединение разрезанного полотна. Подача сетеизделий в ванну с водой при ремонте сетеизделий из капроновых нитей. Транспортирование сетеизделий при ремонте на вешалах. Свертывание и транспортирование сетеизделий в установленное место.

Должен знать: способы ремонта сетеизделий, их ассортимент; требования, предъявляемые к качеству нитей и сетеизделий.

§ 14. РЕМОНТИРОВЩИК ШПУЛЬ

2-й разряд

Характеристика работ. Осмотр челночных шпуль на сетевязальных машинах. Транспортирование неисправных шпуль к шпульному столу. Просмотр и сортировка челночных шпуль по видам ремонта. Очистка внутренней части шпуль от концов нитей. Правка и шлифование челночных металлических шпуль. Выправление погнутых мест окружности шпулей. Опиловка заусениц и шлифование шпулей. Транспортирование отремонтированных челночных шпуль на сетевязальные машины.

Должен знать: способы ремонта шпуль; размеры шпуль по классам сетевязальных машин; технические требования, предъявляемые к качеству отремонтированных шпуль.

§ 16. СЕТЕВЯЗАЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Вязание сетей или частей различных орудий лова правильной формы и заданных размеров из нитей или шпагата вручную с использованием калибра. Контроль за качеством изготавливаемой продукции.

Должен знать: способы вязания сетеизделий вручную; виды и свойства материалов, применяемых для изготовления сетных орудий лова.

§ 17. СЕТЕВЯЗАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Вязание сетных полотен неправильной формы, траловых делей и пластин по заданной форме и размерам из нитей или шпагата вручную с использованием калибра.

Должен знать: способы вязания сетеизделий; виды и свойства материалов, применяемых для изготовления сетных орудий лова; ассортимент сетных орудий лова.

§ 18. СЕТЕВЯЗАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Вязание сетей из крученых нитей на сетевязальных машинах. Проверка качества поступающих нитей, их толщины. Наблюдение за ходом технологического процесса; ликвидация обрыва основных и челночных нитей; отбраковка некачественных шпуль; удаление внешних пороков нитей; ликвидация перекрещивания основных нитей и регулирование их натяжения; проверка наличия крайних, утолщенных нитей в сетях. Наблюдение за правильностью надевания кромки сетного полотна на нити и своевременным сматыванием нитей из сети на катушку. Контроль за качеством вязания сетного полотна, смачиванием и укладкой его. Ремонт обнаруженных порванных мест в сетном полотне. Срезание сетного полотна заданной длины, свертывание срезов, прикрепление к ним бирок. Срезание намотов, сбор отходов и сдача помощнику мастера. Чистка и смазка трущихся поверхностей сетевязальных машин.

Должен знать: устройство, принцип работы основных механизмов сетевязальных машин; ассортимент вырабатываемых изделий; толщину нитей; требования, предъявляемые к качеству нитей, челноков, шпуль и готовых сетеизделий; причины обрыва основных и челночных нитей, способы предупреждения и устранения; нормы отходов при вязании сетеизделий и меры по их сокращению; способы и периодичность чистки и смазки сетевязальных машин.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель подбор и гужиков	3	Изготовитель подбор и гужиков	3	47	Сетевязальная
2.	Контролер сетеизделий	2-4	Контролер сетеизделий	2-4	47	-"-
3.	Крутильщик сеточника	3	Крутильщик сеточника	3	47	-"-
4.	Намотчик иглиц	1-2	Намотчик иглиц	1-2	47	-"-
5.	Оператор размоточной машины	2	Оператор размоточной машины	2	47	-"-
6.	Оператор тянульной машины	2-3	Оператор тянульной машины	2-3	47	-"-
7.	Пересадчик сетей	2	Пересадчик сетей	2	47	-"-
8.	Подготовщик сетематериалов	1-2	Подготовщик сетематериалов	1-2	47	-"-
9.	Ремонтировщик сетеизделий	2	Ремонтировщик сетеизделий	2	47	-"-
10.	Ремонтировщик шпуль	2	Ремонтировщик шпуль	2	47	-"-
11.	Сетевязальщик	2-4	Сетевязальщик	2-4	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ
наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием изменённых наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Изготовитель подбор и гужиков	3	Изготовитель подбор и гужиков	3	44	Сетевязальная
2.	Контролер сетеизделий	2-4	Контролер сетеизделий	2-4	44	-"-
3.	Крутильщик сеточника	3	Крутильщик сеточника	3	44	-"-
4.	Намотчик иглиц	1-2	Намотчик иглиц	1-2	44	-"-
5.	Оператор размоточной машины	2	Оператор размоточной машины	2	44	-"-
6.	Оператор тянульной машины	2-3	Оператор тянульной машины	2-3	44	-"-
7.	Пересадчик сетей	2	Пересадчик сетей	2	44	-"-
8.	Подготовщик сетематериалов	1-2	Подготовщик сетематериалов	1-2	44	-"-
9.	Помощник мастера	5-6	Помощник мастера	4-7	44	Общие текстиля
10.	Ремонтировщик сетеизделий	2	Ремонтировщик сетеизделий	2	44	Сетевязальная
11.	Ремонтировщик шпуль	2	Ремонтировщик шпуль	2	44	-"-
12.	Сетевязальщик	2-4	Сетевязальщик	2-4	44	-"-

Раздел
"РУЧНОЕ ТКАЧЕСТВО"

§ 1. КОВРОВЩИЦА

2-й разряд

Характеристика работ. Выработка простых безворсовых, ворсовых, махровых ковров и ковров-сумахов на ручных и полумеханических ковроткацких станках. Изготовление начальной паласной части и выработка кромок ковров. Вязка ворсового узла, прокладка и прибивка скрепляющей уточной нити при выработке ворсовых ковров. Оправка и стрижка ворса. Прокладка и прибивка узорообразующих уточных нитей при выработке безворсовых ковров. Изготовление концевой паласной части и съем ковров. Получение пряжи, сбор и сдача отходов. Перемещение наработанной части ковра. Контроль качества пряжи и ковров.

Должна знать: принцип действия ручных и полумеханических ковроткацких станков; правила и последовательность выполнения операций по выработке ковров; правила выполнения уравнительной плетенки или косички, паласной части ковра, кромок, вязки ворсовых узлов, прокладки уточных нитей; линейную плотность нитей.

Примеры работ

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета до 6,0%, цветовой гаммой до 6 цветов.

2. Безворсовые односторонние с ремизным узорообразованием, с показателем заполнения узорными полосами до 20,0%, количеством рабочих ремизок до 3.

3. Ворсовые с плотностью до 120,0 тыс.узлов на 1 кв.м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета до 19,0%, цветовой гаммой до 6 цветов.

4. Махровые геометрического орнамента с показателем сменяемости цвета до 25,0%, цветовой гаммой до 5 цветов.

5. Сумахи с показателем сменяемости цвета до 20,0%.

§ 2. КОВРОВЩИЦА

3-й разряд

Характеристика работ. Выработка средней сложности безворсовых, ворсовых, махровых ковров и ковров-сумахов на ручных и полумеханических ковроткацких станках. Выработка ворсовых ковров с применением шерстяного утка. Регулирование натяжения основы. Вязка бахромы. Подналадка обслуживаемых станков.

Должна знать: устройство и взаимодействие отдельных механизмов ручных и полумеханических ковроткацких станков; технологический процесс выработки ковров в зависимости от техники выполнения; назначение и виды пряжи; методы контроля качества ковров; способы подналадки обслуживаемых станков.

Примеры работ

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 6,0% до 9,0%, цветовой гаммой в 5-8 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета до 17,0%, цветовой гаммой до 10 цветов.

2. Безворсовые односторонние с ремизным узорообразованием с показателем заполнения узорными полосами свыше 20,0% до 30,0%, количеством рабочих ремизок от 4 до 6.

3. Безворсовые односторонние - "номунд", цветовой гаммой в 5-6 цветов.

4. Ворсовые с плотностью свыше 120,0 до 140,0 тыс.узлов на 1 кв.м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 19,0% до 28,0%, цветовой гаммой в 6-8 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета до 18,0%, цветовой гаммой до 8 цветов.

5. Махровые с видами орнамента: геометрического с показателем сменяемости цвета свыше 25,0% до 30,0%, цветовой гаммой в 5-7 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости до 19,0%, цветовой гаммой до 9 цветов.

6. Сумахи с показателем сменяемости цвета свыше 20,0% до 24,0%.

§ 3. КОВРОВЩИЦА

4-й разряд

Характеристика работ. Выработка сложных безворсовых, ворсовых, махровых ковров и ковров-сумахов на ручных и полумеханических ковроткацких станках. Выполнение профилактических работ по предупреждению образования пороков ковров.

Должна знать: технологический процесс выработки ковров; заправочный расчет ковров; ассортимент ковров и требования, предъявляемые к их качеству; способы вязки узлов и выработки кромок; подбор скрепляющего утка в соответствии с заданной плотностью, виды и нормы отходов, меры по их снижению.

Примеры работ

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 9,0% до 13,0%, цветовой гаммой в 6-9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 17,0% до 21,0%, цветовой гаммой в 10-13 цветов.

2. Безворсовые односторонние с ремизным узорообразованием, с показателем заполнения узорными полосами свыше 30,0% до 40,0%, количеством рабочих ремизок от 6 до 8.

3. Ворсовые с плотностью свыше 140,0 до 170,0 тыс.узлов на 1 кв.м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 28,0% до 36,0%, цветовой гаммой в 5-9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 18,0% до 24,0%, цветовой гаммой в 9-12 цветов.

4. Махровые с видами орнамента: геометрического с показателем сменяемости цвета свыше 30,0% до 34,0%, цветовой гаммой в 7-9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 19,0% до 24,0%, цветовой гаммой в 9-12 цветов.

5. Сумахи с показателем сменяемости цвета свыше 24,0% до 30,0%.

§ 4. КОВРОВЩИЦА

5-й разряд

Характеристика работ. Выработка особо сложных безворсовых, ворсовых, махровых ковров, ковров-сумахов и ковров других техник изготовления на ручных и полумеханических ковроткацких станках.

Должна знать: различные способы выработки ковров и вязки бахромы; методы контроля качества и определения сортности ковров.

Примеры работ

Выработка ковров:

1. Безворсовые двусторонние счетной техники выполнения и по шаблону с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскостным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 13,0%, цветовой гаммой свыше 9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 21,0%, цветовой гаммой свыше 13 цветов.

2. Безворсовые односторонние с ремизным узорообразованием, с показателем заполнения узорными полосами свыше 40,0%, количеством рабочих ремизок свыше 8.

3. Ворсовые с плотностью свыше 170,0 до 340,0 тыс.узлов на 1 кв.м ковра или с видами орнамента: геометрического, растительного с плоскост-

ным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 36,0%, цветовой гаммой свыше 9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 24,0%, цветовой гаммой свыше 12 цветов.

4. Ковры: варни, думи, зили, килимы, ямани.

5. Махровые с видами орнамента: геометрического с показателями сменяемости цвета свыше 34,0%, цветовой гаммой свыше 9 цветов; растительного с объемным решением форм, с показателем сменяемости цвета свыше 24,0%, цветовой гаммой свыше 12 цветов.

6. Сумахи с показателем сменяемости цвета свыше 30,0%.

§ 5. КОВРОВЩИЦА

6-й разряд

Характеристика работ. Выработка уникальных, сюжетно-тематических безворсовых и ворсовых ковров на ручных и полумеханических ковроткацких станках.

Должна знать: технологический процесс выработки ковров; способы переплетений гобеленовых изделий; требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых ковров различных переплетений.

§ 6. МОЙЩИК КОВРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Мойка ковров вручную с применением простейших приспособлений или с помощью механизмов в соответствии с установленным технологическим режимом. Приготовление моющих растворов. Подготовка ковров по аналогичным техническим показателям (плотности, высоте ворса и др.) с учетом рационального использования производственных площадей. Контроль качества мойки ковров; отжим ковров.

Должен знать: ассортимент ковров; технологический режим процесса мойки ковров; назначение и свойства применяемых химических материалов; правила приготовления моющих растворов.

§ 7. НАМОТЧИК УТКА

2-й разряд

Характеристика работ. Намотка пряжи на шпули, в мотки, папуши, клубки на различных приспособлениях. Получение пряжи и контроль ее качества. Заправка нитей. Ликвидация обрыва нитей. Снятие наработанной пряжи. Сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство и принцип работы приспособлений для намотки пряжи; ассортимент пряжи и требования, предъявляемые к ее качеству.

§ 8. РЕЗЧИК ПРЯЖИ

3-й разряд

Характеристика работ. Резка шерстяной пряжи на определенные отрезки для выработки махровых ковров. Получение пряжи и контроль ее качества. Заправка и регулирование натяжения нитей. Заточка ножей; сдача подготовленных отрезков пряжи на склад. Сбор и сдача отходов. Уход за применяемым оборудованием.

Должен знать: устройство применяемого оборудования; назначение и виды пряжи, ее линейную плотность; требования, предъявляемые к качеству пряжи.

§ 9. СНОВАЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление вручную основы для выработки безворсовых, ворсовых и махровых ковров. Манерная сновка для изготовления изделий художественного ткачества. Получение пряжи и контроль ее качества. Прокладка ценовых палочек, заправка нитей. Контроль качества основы. Регулирование натяжения нитей.

Должен знать: приемы сновки на ручном ковроткацком станке; расчет манерной сновки; назначение и виды пряжи ее линейную плотность; способы вязки ремизов.

§ 10. СНОВАЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ручная манерная сновка для изготовления уникальных художественных изделий с использованием различных видов сырья.

Должен знать: ассортимент вырабатываемых художественных изделий и виды используемого сырья; расчет манерной сновки.

§ 11. СТРИГАЛЬЩИК ВОРСА

4-й разряд

Характеристика работ. Стрижка ворса ковров до требуемой высоты машинками типа машинок для стрижки овец. Контроль качества стрижки ковров. Наладка машинок. Чистка ковров, сбор и сдача отходов.

Должен знать: устройство машинок, взаимодействие узлов и способы наладки; ассортимент ковров, требования, предъявляемые к их качеству; методику определения высоты ворса.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 года

№ пп	Наименование профессий, помещённых в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**
1.	Ковровщица	2-6	Ковровщица	2-6	47	Ручное ткачество
2.	Мойщик ковров	4	Мойщик ковров	4	47	-"-
3.	Намотчик утка	2	Намотчик утка	2	47	-"-
4.	Резчик пряжи	3	Резчик пряжи	3	47	-"-
5.	Сновальщик	3-4	Сновальщик	3-4	47	-"-
6.	Стригальщик ворса	4	Стригальщик ворса	4	47	-"-

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ пп	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1986 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.	Ковровщица	2-6	Ковровщица	2-6	44	Ручное ткачество
2.	Мойщик ковров	4	Мойщик ковров	4	44	-"-
3.	Намотчик утка	2	Намотчик утка	2	44	-"-
4.	Резчик пряжи	3	Резчик пряжи	3	44	-"-
5.	Сновальщик	3-4	Сновальщик	3-4	44	-"-
6.	Стригальщик ворса	4	Стригальщик ворса	4	44	-"-
7.	Ткач ручного ткачества	2-6	Ткач	2-6	44	Общие тексти-ля

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

№ пп	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	2	3	4
1.	Авербандщик	2-5	215
2.	Аппаратчик аппретирования	3-5	5
3.	Аппаратчик валки изделий	3	234
4.	Аппаратчик запаривания	1-4	7
5.	Аппаратчик запаривания одонков	2	223
6.	Аппаратчик каустификации	3	171
7.	Аппаратчик коконозапарочной машины	2	223
8.	Аппаратчик мерсеризации	2-4	9
9.	Аппаратчик парафинирования ткани	2	11
10.	Аппаратчик плюсования	3-4	11
11.	Аппаратчик пропитки	3	12
12.	Аппаратчик релаксации и стабилизации пряжи, ткани и полотна	3	13
13.	Аппаратчик сепарирования и флотации	2-3	187
14.	Аппаратчик термообработки ткани	2-3	13
15.	Аппаратчик хлорирования и станнирования	3-4	187
16.	Аппаратчик увлажнения	2	14
17.	Батанщик	4-6	269
18.	Бахромщик	1-3	14
19.	Валяльщик	3-5	249
20.	Варильщик химических составов для варки отходов	3	208
21.	Варщик аппрета	2;4	15
22.	Ватинщик	3	310
23.	Велюрщик	4	250
24.	Выгребальщик костры	2	16
25.	Выгребальщик очеса	2	16
26.	Выгребальщик пуха и отходов	2	303
27.	Выгружальщик хлопка	3	303
28.	Выжигальщик рисунков	2-4	16
29.	Вырезальщик фестонов	4	270
30.	Вытягивальщик ремней	4	171
31.	Вышивальщица текстильно-галантерейных изделий	2-4;6	270
32.	Вязальщица текстильно-галантерейных изделий	1-5	272

1	2	3	4
33.	Вязальщица трикотажных изделий, полотна	2-6	234
34.	Гофрировщик протезов кровеносных сосудов	3	275
35.	Гравер	2-7	17
36.	Декатировщик	2-4	20
37.	Делильщик кружев	1-3	275
38.	Заварщик	2-4	188
39.	Заготовщик карт и паковочных материалов	2	22
40.	Заготовщик химических растворов и красок	2-4	22
41.	Загрузчик кассет	2	171
42.	Заливщик игольно-платинных изделий	3	23
43.	Замачивальщик шелка-сырца	2	24
44.	Замыливальщик	3	189
45.	Запарщик крученого шелка	3	208
46.	Запарщик коконов	4	223
47.	Запарщик ткани	2-3	208
48.	Запарщик шерстяных изделий	3	190
49.	Заправщик иглопробивного агрегата	5	190
50.	Заправщик оборудования	2-5	24
51.	Изготовитель веревочных изделий	2	293
52.	Изготовитель основы валяльно-войлочных изделий	2-4	251
53.	Изготовитель парафиновых колец	2	27
54.	Изготовитель подбор и гужиков	3	317
55.	Изготовитель синельки	2	276
56.	Изготовитель фитилей	2	252
57.	Каландровщик	3-4	27
58.	Калибровщик коконов	2	224
59.	Карбонизаторщик	3-4	191
60.	Кеттельщик	4	237
61.	Кисловщик	3	28
62.	Кисловщик	3	253
63.	Ковровщик	4-5	192
64.	Ковровщица	2-6	325
65.	Кокономотальщик	4-5	225
66.	Коконосмесчик	2	226
67.	Коллекционер образцов тканей и трикотажного полотна	2-3	29
68.	Комплектовщик	1-4	29
69.	Контролер измерения продукции	1-4	31

1	2	3	4
70.	Контролер качества	2-5	33
71.	Контролер сетеизделий	2-4	317
72.	Контролер технологического процесса	3-4	37
73.	Копировщик рисунков и карт	2-5	38
74.	Красильщик	2-5	40
75.	Кружевница	2-7	277
76.	Крутильщик	2	43
77.	Крутильщик сеточника	3	318
78.	Крутильщик шнуров	3	279
79.	Лаборант по анализу коконов	3-4	226
80.	Машинист вышивальной машины "Пантограф"	4-5	279
81.	Машинист обкаточной машины	2	253
82.	Машинист обсадочной машины	3	253
83.	Машинист плунжерной машины	6	280
84.	Машинист промывочно-сушильно-ширильно-стабилизационной линии	4-7	238
85.	Машинист ратинирующей машины	2	193
86.	Мойщик ковров	4	328
87.	Мойщик мокрых отходов	2	179
88.	Мойщик холстов	2	227
89.	Мойщик шерсти	3-5	193
90.	Мойщик шерсти	3	254
91.	Мотальщик	2	43
92.	Мягчильщик	2	209
93.	Набивальщик наконечников на шнур	2	281
94.	Набивщик одонков	1	227
95.	Набойщик рисунков	1-2;4	43
96.	Набойщик рисунков манерами	4-6	195
97.	Наборщик ворсовальных рамок	2	196
98.	Наборщик зубцов и петель	2	240
99.	Наборщик рисунка	5	240
100.	Наборщик цен	3	216
101.	Навивальщик основ	3	216
102.	Накалывальщик растительного войлока	2	310
103.	Накатчик рисунков	3-7	44
104.	Накатчик ткани, полотна, изделий	2-3	46
105.	Намотчик иглиц	1-2	319
106.	Намотчик пряжи	2	293
107.	Намотчик утка	2	328
108.	Намотчик фильтров	3-4	172

1	2	3	4
109.	Насадчик бобин	2	47
110.	Насадчик валов	2-3	48
111.	Насадчик обуви	3-4	254
112.	Насекальщик карт	2-4	48
113.	Настильщик	2	49
114.	Обработчик волокна и ткани	1-3	50
115.	Обрубщик ватников	2	303
116.	Оператор агрегата обработки отходов	3-4	172
117.	Оператор ворсовального оборудования	2-4	51
118.	Оператор вязально-прошивного оборудования	4	310
119.	Оператор гладильно-сушильного агрегата	3-4	52
120.	Оператор гребнечесального оборудования	4	53
121.	Оператор жгутоперемоточной машины	3-4	53
122.	Оператор иглопробивного агрегата	5	196
123.	Оператор иглопробивного оборудования	4-5	54
124.	Оператор канатной машины	3-4	293
125.	Оператор канатовьющих и веревочных машин	4	294
126.	Оператор клеевого оборудования	3-5	311
127.	Оператор круглочесальной машины	4	209
128.	Оператор крутильного оборудования	3-5	55
129.	Оператор ленточного оборудования	3-4	56
130.	Оператор льночесальной машины	2-4	179
131.	Оператор механизированной подачи смеси	3-4	197
132.	Оператор мойно-отжимного агрегата	3	303
133.	Оператор мотального оборудования	2-5	57
134.	Оператор мяльно-чесальной машины	3	295
135.	Оператор окруточного оборудования	3-4	59
136.	Оператор опаливающего оборудования	2-4	60
137.	Оператор перевивочной машины	3	198
138.	Оператор печатного оборудования	5-7	62
139.	Оператор плетельной машины	3-4	281
140.	Оператор плетельного оборудования	3	295
141.	Оператор промывочного оборудования	2-4	64
142.	Оператор пропиточного оборудования	2-4	296
143.	Оператор прядевьющей машины	3	297
144.	Оператор пушильного оборудования	3-4	255
145.	Оператор разбраковочно-упаковочной линии	3	198
146.	Оператор размоточной машины	2	319
147.	Оператор разрыхлительно-трепальной машины	2-4	65
148.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	173

1	2	3	4
149.	Оператор разрыхлительно-трепального агрегата	4	304
150.	Оператор раскладочной машины	4	180
151.	Оператор раскладочной машины	3	210
152.	Оператор распределения пряжи	3	67
153.	Оператор распределения химических материалов	4	67
154.	Оператор расчесывающего оборудования	3-4	210
155.	Оператор релаксационно-мотального агрегата	4	68
156.	Оператор ровничного оборудования	3-4	68
157.	Оператор сновального оборудования	2-4	69
158.	Оператор сновальной пропиточно-вытяжной машины	4	174
159.	Оператор стригального оборудования	2-4	71
160.	Оператор термоскрепляющего оборудования	5	312
161.	Оператор тростильного оборудования	2;4	73
162.	Оператор трясильной машины	2	298
163.	Оператор тянульной машины	2-3	319
164.	Оператор узловязальной машины	3-4	74
165.	Оператор усадочного оборудования	3	198
166.	Оператор формировочно-упаковочной машины	3-4	241
167.	Оператор холстовытяжной машины	3	174
168.	Оператор чесально-вязального оборудования	4	313
169.	Оператор чесально-дублировочного агрегата	3	304
170.	Оператор чесального оборудования	2-4	74
171.	Оператор чесально-ленточного агрегата	4	175
172.	Оператор чистильной машины	3	211
173.	Оператор ширильного оборудования	2-3	77
174.	Оператор шлихтовального оборудования	3-5	78
175.	Оператор электростатической обработки	3	256
176.	Оплавщик полотна и изделий	2	282
177.	Отбельщик	3-4	79
178.	Отварщик	3-4	81
179.	Отварщик коконных отходов	3	227
180.	Отделочник валяльно-войлочных изделий	1-4	256
181.	Отделочник волокна	2-5	181
182.	Отделочник волокна	3	288
183.	Отделочник ворса	2-4	241
184.	Отделочник ткани	3-4	82
185.	Отжимщик	2	84
186.	Отжимщик холстов	2	228
187.	Охлаждальщик ткани	1	211

1	2	3	4
188.	Очесывальщик барабанов	3	84
189.	Пантографист	3-5	84
190.	Патронист рисунков	4-5	85
191.	Перемотчик ленты	2	199
192.	Перемотчик основ	3-4	217
193.	Пересадчик сетей	2	320
194.	Поверяльщик веретен	3-4	86
195.	Поверяльщик разводок	3;5	87
196.	Подборщик ставок	2	87
197.	Подготовщик сетематериалов	1-2	320
198.	Подготовщик сырья	1	211
199.	Полировщик	2-4	88
200.	Помощник мастера	4-7	89
201.	Правщик технологической оснастки	4	242
202.	Прессовщик валяльно-войлочных изделий и шкурок	2-3	258
203.	Прессовщик волокна	3-4	100
204.	Прессовщик готовой продукции и отходов	2-4	101
205.	Прессовщик молетов	2-5	103
206.	Прессовщик отходов	2	182
207.	Прессовщик отходов	2	298
208.	Прессовщик растительного войлока	3	313
209.	Прессовщик ткани	2-3	199
210.	Привязывальщик	4	228
211.	Приготовитель волокна	2	298
212.	Приготовитель пропиточного состава	3	298
213.	Присучальщик основ	2	104
214.	Проборщик	2-4	104
215.	Провязывальщик мотков	1	229
216.	Проклеивальщик	2	313
217.	Проклеивальщик ватилина	2-3	305
218.	Промывальщик сырья	3	212
219.	Промывальщик технических сукон	4	200
220.	Пропитывальщик пожарных рукавов	3-4	182
221.	Протравщик шкурок	4	259
222.	Прядильщик	3-5	106
223.	Размотчик	1-3	108
224.	Разрабатывальщик отходов	2-3	109
225.	Разрабатывальщик сырья	2-3	212
226.	Разрисовщик ткани	2-5	283

1	2	3	4
227.	Раклист	2-6	110
228.	Раскатчик ткани	2	175
229.	Распиловщик войлока	3-4	260
230.	Расправщик	1-2	112
231.	Расправщик авровых основ	1;3-4	217
232.	Расправщик войлочных изделий	1-3	260
233.	Расфасовщик ваты	2	305
234.	Резчик материалов и изделий	1-4	113
235.	Резчик пряжи	3	329
236.	Ремонтировщик сетеизделий	2	321
237.	Ремонтировщик шпуль	2	321
238.	Ремонтник технологической оснастки	1-5	116
239.	Реставратор готовой продукции	2-4	120
240.	Сборщик мокрых отходов	2	183
241.	Свойлачивальщик	2-4	261
242.	Сдатчик продукции	3	121
243.	Сетевязальщик	2-4	321
244.	Складывальщик	2-3	122
245.	Склеивальщик нитей и текстильно-галантерейных изделий	1-2	284
246.	Смешивальщик волокна	2-3	123
247.	Сновальщик	3-4	329
248.	Сортировщик сырья, материалов и изделий	1-6	124
249.	Сортировщик немытой шерсти	3-5	200
250.	Ставильщик	1-3	127
251.	Стерилизаторщик ваты	2-3	306
252.	Стригальщик ворса	4	329
253.	Сукновал	3-5	201
254.	Сушильщик	2-3	128
255.	Сушильщик (заправщик)	3	129
256.	Сушильщик отходов	2-3	229
257.	Счетчик меры и изделий	2	130
258.	Съемщик обуви с колодок	2-3	262
259.	Съемщик пряжи	3-4	130
260.	Съемщик суровья, волокна и изделий	1-3	131
261.	Съемщик шелка-сырца	3	230
262.	Термоотделочник пряжи	2	213
263.	Термоотделочник текстильно-галантерейных изделий	2-3	285
264.	Термопечатник	4-5	243

1	2	3	4
265.	Термоусадчик	3	314
266.	Тесемщик	2	132
267.	Ткач	2-6	132
268.	Точильщик технологической оснастки	2-4	140
269.	Травильщик валов	2-5	142
270.	Увлажняльщик сырья	2	213
271.	Укладчик-выбиральщик мокрого товара и пряжи вручную	2	143
272.	Формировщик трикотажных изделий	3-4	244
273.	Формовщик головных уборов	3-4	263
274.	Формовщик текстильных изделий	1-2	144
275.	Фотограф фотомеханического гравирования	4-5	144
276.	Цветочница	1-4	286
277.	Чистильщик вентиляционных установок	2-3	145
278.	Чистильщик коконного сдира	1	230
279.	Чистильщик оборудования	2-4	146
280.	Чистильщик ткани, изделий	1-2	148
281.	Чистильщик-точильщик чесальных аппаратов	4-5	148
282.	Чистильщик шпуль	1	149
283.	Шаблонщик	3-5	150
284.	Шлифовщик печатных валов	4	152
285.	Шлифовщик полотна	3	245
286.	Шлихтовар	4-5	152
287.	Штамповщик	2-3	264
288.	Штамповщик	1-3	287
289.	Штамповщик ватных фильтров	4	306
290.	Штапелировщик	1-3	213
291.	Эмульсировщик	2	153

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	3
Общие профессии производства текстиля	5
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	154
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены	164
Хлопчатобумажное производство	171
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	176
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены	177
Льняное производство	179
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	184
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены	185
Шерстяное производство	187
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	204
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены	206
Шелковое производство	208
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г.	219

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 221
Шелкомотальное производство 223
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 231
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 232
Трикотажное производство 234
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 246
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 247
Валяльно-войлочное производство 249
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 265
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 267
Производство текстильной галантереи 269
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 289
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 291
Пенькоджутовое производство 293
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 300

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 301
Производство ваты 303
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 308
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 309
Производство нетканых материалов 310
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 315
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 316
Сетевязальное производство 317
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 323
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 324
Ручное ткачество 325
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1986 г. 330
Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных ранее действовавшим выпуском ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены 331
Алфавитный указатель профессий рабочих 332

Содержание 340

ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Выпуск 44

Ответственный за выпуск
Н. А. Софинский

105043, г. Москва, ул. 4-я Парковая, 29, Управление нормативов по труду ФГУП НИИ труда и социального страхования Минтруда России

Телефон: (095) 163-22-34
Факс: (095) 163-60-92

E-mail: cbnormtrud @mtu-net.ru

Подписано в печать 22.10.03 г.
Формат 60x84 $^{1}/_{16}$ Гарнитура "Таймс". Печать офсетная.
Объем 21,7 усл. печ. л.. Тираж 600 экз. Заказ № 45рт

Типография НИИ труда
105064, Москва, Земляной вал, 34