



КонсультантПлюс
надежная правовая поддержка

"Единый тарифно-квалификационный
справочник работ и профессий рабочих.
Выпуск 37. Раздел: "Производство изделий из
коры пробкового дерева"
(утв. Постановлением Госкомтруда СССР,
ВЦСПС от 23.07.1984 N 216/14-3)

Документ предоставлен **КонсультантПлюс**

www.consultant.ru

Дата сохранения: 13.05.2018

Утвержден
Постановлением
Государственного комитета СССР
по труду и социальным вопросам и ВЦСПС
от 23 июля 1984 г. N 216/14-3

**ЕДИНЫЙ ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ СПРАВОЧНИК
РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ**

ВЫПУСК 37

РАЗДЕЛ: ПРОИЗВОДСТВО ИЗДЕЛИЙ ИЗ КОРЫ ПРОБКОВОГО ДЕРЕВА

Выпуск утвержден Постановлением Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и ВЦСПС от 23 июля 1984 г. N 216/14-3.

Раздел данного выпуска переработан Министерством промышленности строительных материалов СССР совместно с Центральным бюро нормативов по труду.

В настоящий раздел внесены дополнения и изменения в содержание большинства тарифно-квалификационных характеристик и в наименование профессий, на каждый разряд разработана тарифно-квалификационная характеристика.

В связи с техническим прогрессом, изменением технико-организационных условий, расширением применения бригадных форм оплаты труда, унифицированы внутри выпуска профессии: "Сборщик пробковых пластин", "Шпаклевщик прокладок" - в профессию "Сборщик пробковых изделий". Аннулирована профессия "Комплектовщик пробковых матрацев" в связи с ликвидацией производства.

Тарифно-квалификационные характеристики являются обязательными при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим на предприятиях, в организациях и учреждениях всех отраслей народного хозяйства, независимо от ведомственной подчиненности, где имеются указанные в настоящем разделе производства или виды работ, кроме особо оговоренных случаев.

ВВЕДЕНИЕ

Раздел "Производство изделий из коры пробкового дерева" Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) переработан с учетом дальнейшего улучшения организации, нормирования и стимулирования труда. В разделе осуществлено совершенствование тарификации аналогичных работ, уточнены тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих в связи с изменением содержания труда под влиянием научно-технического прогресса, возросших требований к качеству продукции, квалификации, к знаниям, общеобразовательной и специальной подготовке рабочих.

ЕТКС содержит тарифно-квалификационные характеристики, сгруппированные в разделы по производствам и видам работ, независимо от того, на предприятиях и в организациях какого министерства, ведомства эти производства или виды работ имеются.

В ЕТКС, как правило, каждая профессия встречается только в одном разделе.

Настоящий выпуск включает специфичные профессии рабочих для данных производств или видов работ.

Профессии рабочих, не являющиеся специфичными для какого-либо конкретного производства или вида работ, помещены в разделе "Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства".

Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих разработаны применительно к шестиразрядной тарифной сетке. Разряды работ установлены по их сложности, как правило, без учета условий труда.

В дополнение к отдельным выпускам, содержащим тарифно-квалификационные характеристики, как справочный материал при пользовании ЕТКС изданы: Перечень (алфавит) профессий, помещенных в ЕТКС, с указанием наименований профессий по ранее действовавшим тарифно-квалификационным справочникам,

Перечень наименований профессий, предусмотренных действовавшими тарифно-квалификационными справочниками, с указанием измененных наименований профессий и разделов ЕТКС, в которые они включены, а также Перечень выпусков и входящих в них разделов.

Порядок применения тарифно-квалификационных характеристик, присвоения и повышения разрядов, внесения изменений и дополнений приведен в Общих положениях Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих народного хозяйства СССР, помещенных в [выпуске 1](#) ЕТКС.

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Изготовитель стержней

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования стержней под руководством изготовителя стержней высшей квалификации в соответствии с рабочей инструкцией. Наблюдение за работой станков, контроль и регулирование температурного режима процесса спекания стержней при помощи контрольно-измерительных приборов. Обрезка по шаблону пресс-стержней. Чистка инструментов и шнеков.

Должен знать: технологический процесс запрессовки стержней; принцип работы и устройство станков непрерывного прессования стержней; правила пользования контрольно-измерительными приборами; физико-химические и технологические свойства сырья, смесей и готовых пресс-стержней; требования, предъявляемые к замесам; технологический режим запрессовки и правила его регулирования.

2. Изготовитель стержней

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования. Приготовление смесей из пробковой крупы, клея, уротропина и других пластификаторов в мешалках, согласно рецептуре, техническим условиям и рабочей инструкции. Расчет количества компонентов в зависимости от объема замеса. Взвешивание, дозировка компонентов. Приготовление клеевого раствора и раствора уротропина. Подача замесов в бункера. Регулирование температурного режима обогрева мешалок. Контроль за ведением процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования стержней. Определение влажности крупы перед загрузкой в мешалку при помощи контрольно-измерительных приборов. Руководство изготовителями более низкой квалификации.

Должен знать: рецептуру и технологию изготовления замесов; физико-химические свойства применяемых химикатов; требования, предъявляемые к готовым смесям; устройство обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов и транспортных механизмов.

3. Обработчик пробковых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Механическая обработка (торцовка, фрезеровка, шлифовка) поверхности различных специальных заготовок из пробки на налаженных станках. Обработка пробковых спасательных кругов в кондукторах на налаженных фрезерных станках. Контроль размеров по чертежу.

Должен знать: технологическую инструкцию и технические условия на изготовление изделий из коры пробкового дерева; принцип работы обслуживаемых станков.

4. Обработчик пробковых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Механическая обработка поверхности различных специальных заготовок из пробки.

Наладка и переналадка станка на заданный размер.

Должен знать: требования к качеству готовой продукции в соответствии с государственными стандартами на изделия из коры пробкового дерева; устройство, правила наладки и переналадки обслуживаемых станков и кондукторов; правила чтения чертежей.

5. Приготовитель композиционных блоков

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления композиционных блоков под руководством подготовителя более высокой квалификации. Подготовка пресс-форм композицией. Закрывание крышек строго по установленным меткам. Установка пресс-форм на гидропресс. Заправка композиции, фиксация штырями. Установка пресс-форм на вагонетки, закатка вагонеток в термокамеры. Выгрузка пресс-форм из термокамер. Установка пресс-форм на гидропрессе и распрессовка готовых блоков.

Должен знать: технологический процесс приготовления композиционных блоков; принцип работы гидропресса и термокамеры; рецептуру композиции; физико-химические свойства сырья и готовой композиции; технические условия на композиционные блоки.

6. Приготовитель композиционных блоков

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления простых композиционных блоков. Регулирование температуры при помощи контрольно-измерительных приборов путем подачи горячих газов. Ведение процесса запрессовки композиции. Регулирование давления пара и жидкости в гидрокommunikациях на гидропрессе с выбором режима. Термическая обработка запрессованной композиции в соответствии с технологической инструкцией. Руководство подготовителями более низкой квалификации.

Должен знать: устройство оборудования участка приготовления композиционных блоков; методы выбора режима термической обработки композиционных блоков.

7. Приготовитель композиционных блоков

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления сложных композиционных блоков специального назначения. Участие в расчетах компонентов, в составлении композиции, технологии и режима термической обработки.

Определение состояния сложных композиций в процессе запрессовки органолептически. Наладка прессового оборудования. Ведение записей в технологический журнал. Руководство подготовителями более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс приготовления сложных композиционных блоков специального назначения; правила наладки оборудования участка приготовления композиционных блоков; рецептуру сложных композиций; выбор режима прессования и термообработки в зависимости от назначения композиции.

8. Приготовитель пробковой крупы

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение отдельных операций по приготовлению пробковой крупы под руководством подготовителя более высокой квалификации. Подкатка, распаковка кип пробковой щепы и пробковых отходов. Измельчение пробковой щепы на специальном агрегате. Загрузка агрегата; обслуживание закрепленного оборудования.

Должен знать: технологический режим измельчения пробковой щепы, ее свойства; принцип действия

обслуживаемого оборудования.

9. Приготовитель пробковой крупы

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление пробковой крупы на специальном оборудовании. Дозирование сырья в зависимости от сортности и качества. Составление смесей различных видов пробковых отходов. Регулирование работы агрегата. Мелкий ремонт оборудования.

Должен знать: классификацию щепы по сортам и маркам; применение щепы по размерам и качеству; устройство обслуживаемого оборудования.

10. Резчик пробковых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Резка укупорочных прокладок и пробок из натуральной пробковой коры на полуавтоматических налаженных станках. Резка заготовок из прессованной пробковой коры на дисковых и ленточных станках без соблюдения точных размеров. Отбор годных пробковых лент для резки. Подача лент и заготовок к режущему механизму станка. Крепление заготовок на суппорте дискового станка. Контроль за резкой. Смазки и чистка станка.

Должен знать: приемы резки; принцип работы станков; технические условия, предъявляемые к качеству лент и изделий из них.

11. Резчик пробковых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Резка укупорочных прокладок и технических деталей простой конфигурации с наладкой станков или резка технических деталей сложной конфигурации на налаженных полуавтоматических станках. Резка заготовок из прессованной пробковой коры с точностью от 0,1 до 0,5 мм на дисковых и ленточных станках с наладкой станков. Резка натуральной пробковой коры на ленты разных размеров на ленторезных станках с ручной или механической подачей. Наладка и переналадка станка на заданные размеры. Зачистка мягкой борки лент. Отбор нестандартных лент. Укладка готовых лент по размерам в емкости. Резка прессованных стержней на многошпиндельных карусельных станках: заполнение шпинделей стержнями. Укладка груза на каждый стержень. Отбор концевых прокладок.

Должен знать: приемы резки; устройство станков и контрольно-измерительных приборов; приемы наладки станков; приемы установки и крепления режущих инструментов; правила чтения чертежей; технические условия на изделия.

Примеры работ.

Резка на станках

1. Кольца.
2. Конусы.
3. Цилиндры.

12. Резчик пробковых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Резка технических деталей сложной конфигурации с наладкой станков. Резка

заготовок из прессованной пробковой коры специального назначения с точностью до 0,1 мм на дисковых и ленточных станках.

Должен знать: кинематические схемы и конструкцию станков; правила наладки станков и их подналадки в процессе работы; устройство приспособлений; требования к качеству изделий в соответствии с государственными стандартами.

Примеры работ.

Резка на станках

1. Кольца - конусы - цилиндры.
2. Многолепестковые прокладки.
3. Прокладки с количеством отверстий более 16.

13. Сборщик пробковых изделий

1-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пробковых пластин под руководством сборщика более высокой квалификации. Пришивка бензелей. Крепление лееров. Подготовка заготовок; рабочего инструмента и вспомогательных материалов.

Должен знать: назначение пробковых изделий; требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и применяемым вспомогательным материалам.

14. Сборщик пробковых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пластин натуральной коры без сортировки и подбора лент, автомобильных и тракторных деталей простой конфигурации. Выполнение отдельных операций по сборке пробковых и прессованных пластин под руководством сборщика более высокой квалификации. Подбор заготовок для комплектации деталей и узлов. Подгонка деталей. Укладка и склейка на приспособлении. Крепление заготовок, сверка размеров по чертежу. Сдача готовых узлов и деталей.

Должен знать: технологический процесс сборки простых изделий по чертежу; физико-химические свойства применяемых материалов и заготовок; назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования; технические требования, предъявляемые к качеству изделий.

Примеры работ.

1. Прокладки - кольца - сборка внахлестку или встык.
2. Прокладки - рамки с количеством отверстий не более 12 - сборка внахлестку или встык.

15. Сборщик пробковых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пластин натуральной коры с сортировкой и подбором, автомобильных и тракторных деталей средней сложности конфигурации. Сборка - склейка пробковых пластин в специальные кассеты или сборка - поклейка пробковых прессованных пластин с последующей термообработкой их. Шпаклевка прокладок из пробковой коры в специальном барабане. Регулирование температурного режима, зазоров между валиками клеенамазочного станка, заливки клея в станок. Ведение процессов полимеризации, шпаклевки и термообработки. Выгрузка пластин из пресса и их разборка.

Должен знать: технологические процессы сборки, полимеризации, шпаклевки и термообработки;

устройство оборудования и приборов; состав клеевого раствора; приемы шпаклевки; требования к качеству изделий в соответствии с государственными стандартами; чтение чертежей.

Примеры работ.

1. Прокладки картерные длиной до 800 мм с количеством отверстий до 10 - сборка внахлестку или встык.
2. Прокладки тракторные с количеством отверстий не более 16 - сборка внахлестку или встык.
3. Прокладки - рамки с количеством отверстий более 12 - сборка внахлестку или встык.

16. Сборщик пробковых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка автомобильных и тракторных деталей сложной конфигурации по чертежу. Подгонка заготовок по чертежу детали повышенной сложности. Сверка размеров по чертежу с допусками по базам и отверстиям.

Должен знать: технологический процесс сборки деталей сложной конфигурации по чертежам; требования, предъявляемые к качеству деталей, полуфабрикатов и применяемым вспомогательным материалам, входящим в готовый узел или изделие; государственные стандарты на готовые изделия; чтение сложных чертежей.

Примеры работ.

1. Прокладки картерные длиной более 800 мм, собранные под ласточкин хвост, со сложной криволинейной поверхностью, количеством отверстий более 10 - общая сборка.
2. Прокладки клапанные разных размеров, собранные под ласточкин хвост, внахлестку, встык, со сложной криволинейной поверхностью, количеством отверстий более 10 - общая сборка.
2. Прокладки тракторные с количеством отверстий более 16 - сборка внахлестку или встык.

17. Сборщик пробковой пыли

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка и затаривание пробковой пыли, собранной специальным фильтрующим приспособлением от шлифовальных станков. Упаковка, штабелировка мешков с пробковой пылью. Подноска тары. Чистка фильтров, замена фильтрующей ткани.

Должен знать: устройство фильтрующего приспособления; правила замены фильтрующей ткани; правила чистки фильтров.

18. Штамповщик пробковых изделий

1-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на налаженных прессах. Укладка пластин на штамп. Штамповка деталей. Укладка готовых деталей в специальные емкости.

Должен знать: принцип работы обслуживаемых прессов и применяемых штампов; основные свойства обрабатываемых деталей; технические требования, предъявляемые к готовым деталям.

19. Штамповщик пробковых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на прессах простыми многогнездными штампами. Установка и

крепление штампа или просечки на стол пресса. Регулировка хода подвижной плиты пресса. Контроль размеров по чертежу контрольно-измерительными приборами. Отсортировка годных деталей. Сдача готовой продукции приемщику.

Должен знать: устройство обслуживаемых прессов и применяемых штампов; способы крепления установки штампов и просечек; чтение несложных чертежей.

Примеры работ.

Штамповка

1. Кольца.
2. Палочки.
3. Рамки квадратные.

20. Штамповщик пробковых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на прессах сложными и комбинированными штампами.

Должен знать: правила регулирования хода плиты пресса; чтение чертежей; требования к качеству изделий в соответствии с государственными стандартами.

Примеры работ.

Штамповка

1. Прокладки картерные.
2. Прокладки клапанных коробок.
3. Прокладки фрикционных коробок.

ПЕРЕЧЕНЬ НАИМЕНОВАНИЙ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ НАСТОЯЩИМ РАЗДЕЛОМ, С УКАЗАНИЕМ НАИМЕНОВАНИЙ ПО ДЕЙСТВОВАВШЕМУ РАЗДЕЛУ ЕТКС, ИЗДАНИЯ 1969 Г.

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Изготовитель стержней	3 - 4	Изготовитель стержней	3 - 4	37	Пробочное
2	Обработчик пробковых изделий	2 - 3	Обработчик пробковых изделий	2 - 3	37	—"
3	Приготовитель композиционных блоков	3 - 5	Приготовитель композиционных блоков	3 - 5	37	—"
4	Приготовитель	2 - 3	Приготовитель	2 - 3	37	—"

	пробковой крупы		пробковой крупы			
5	Резчик пробковых изделий	2 - 4	Резчик пробковых изделий	2 - 4	37	-"-
6	Сборщик пробковых изделий	1 - 4	Сборщик пробковых изделий	1 - 4	37	-"-
			Сборщик пробковых пластин	2 - 3		-"-
			Шпаклевщик прокладок	3		-"-
7	Сборщик пробковой пыли	2	Сборщик пробковой пыли	2	37	-"-
8	Штамповщик пробковых изделий	1 - 3	Штамповщик пробковых изделий	1 - 3	37	-"-

**ПЕРЕЧЕНЬ
НАИМЕНОВАНИЙ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ
ДЕЙСТВОВАВШИМ РАЗДЕЛОМ, С УКАЗАНИЕМ НАИМЕНОВАНИЙ ПРОФЕССИЙ,
РАЗДЕЛОВ И НОМЕРОВ ВЫПУСКОВ, В КОТОРЫЕ ОНИ ВКЛЮЧЕНЫ**

№ п/п	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Изготовитель стержней	3 - 4	Изготовитель стержней	3 - 4	37	Пробочное
2	Комплектовщик пробковых материалов	1 - 2	Аннулирована	-	-	-
3	Обработчик пробковых изделий	2 - 3	Обработчик пробковых изделий	2 - 3	37	-"-
4	Приготовитель композиционных блоков	3 - 5	Приготовитель композиционных блоков	3 - 5	37	-"-
5	Приготовитель пробковой крупы	2 - 3	Приготовитель пробковой крупы	2 - 3	37	-"-
6	Резчик пробковых изделий	2 - 4	Резчик пробковых изделий	2 - 4	37	-"-
7	Сборщик пробковых изделий	1 - 4	Сборщик пробковых изделий	1 - 4	37	-"-
8	Сборщик пробковых пластин	2 - 3	Сборщик пробковых изделий	1 - 4	37	-"-
9	Сборщик пробковой пыли	2	Сборщик пробковой пыли	2	37	-"-
10	Шпаклевщик прок-	3	Сборщик пробко-	1 - 4	37	-"-

	ладок		вых изделий			
11	Штамповщик проб- ковых изделий	1 - 3	Штамповщик проб- ковых изделий	1 - 3	37	-"-

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Изготовитель стержней	3 - 4	4
2	Обработчик пробковых изделий	2 - 3	5
3	Приготовитель композиционных блоков	3 - 5	5
4	Приготовитель пробковой крупы	2 - 3	6
5	Резчик пробковых изделий	2 - 4	7
6	Сборщик пробковых изделий	1 - 4	8
7	Сборщик пробковой пыли	2	10
8	Штамповщик пробковых изделий	1 - 3	10