



**Все ЕТКС в одном месте!**

**Документ скачен с сайта [ALLETKS.RU](http://ALLETKS.RU).  
Навещайте наш сайт почаще!**

**Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих  
Выпуск 12  
Раздел "Ремизо-бердочное производство"  
(утв. постановлением Госкомтруда СССР и ВЦСПС от 22 марта 1984 г. N 82/6-38)**

### **Введение**

Раздел "Ремизо-бердочное производство" 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, знаниям, общеобразовательной и специальной подготовке рабочих.

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

В ЕТКС, как правило, каждая профессия встречается только в одном из разделов, за исключением случаев, когда необходимо именовать профессию в точном соответствии со списками производств, цехов, профессий и должностей, работа в которых дает право на государственную пенсию на льготных условиях и в льготных размерах.

В раздел включены профессии рабочих специфичные для данного производства или работ. Профессии рабочих, не являющиеся специфичными для 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 необходимых случаях условия труда (тяжесть, вредность и др.) учитываются путем установления повышенных тарифных ставок, утверждаемых соответствующими органами.

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 действовавшему ТКС", "Перечень наименований профессий, предусмотренных старыми тарифно-квалификационными справочниками с указанием измененных профессий и разделов ЕТКС, в который они включены", а также "Перечень выпусков и входящих в них разделов".

Порядок пользования тарифно-квалификационными характеристиками присвоения и повышения разрядов, внесение изменений и дополнений указан в "Общих положениях" Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, помещенных в 1 выпуске ЕТКС.

Настоящий выпуск содержит один раздел "Ремизо-бердочное производство", в котором помещены тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих, являющихся основными для данного производства.

### **Тарифно-квалификационные характеристики**

#### **§ 1. Автоматчик ремизных автоматов**

**3-й разряд**

**Характеристика работ.** Обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на газовом

подогреве при пайке свинцово-оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев. Заполнение ванночек флюсом и свинцово-оловянистыми припоями. Заправка проволоки. Смена фетра на ванночках. Контроль за подачей газа. Замеры температуры припоя и поддержание ее в заданных пределах. Удаление с зеркала припоя шлаков. Контроль за качеством галев.

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

## **§ 2. Автоматчик ремизных автоматов**

### **4-й разряд**

**Характеристика работ.** Обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на электроподогреве при пайке свинцово-оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев. Контроль за работой электронных приборов автоматики по поддержанию температуры припоя и поддержанию постоянной скорости подачи проволоки в заданных пределах. Подналадка автоматических узлов по подсчету и нанизыванию металлических галев на разделительные шнуры. Перезаправка автомата, подналадка отдельных узлов и механизмов. Подгонки специального инструмента. Контроль за качеством галев.

**Должен знать:** устройство обслуживаемых автоматов; способы подналадки узлов и механизмов; регулирование заданных режимов нагрева ванн на электроаппаратуре; методы и способы перезаправки автоматов; основные требования, предъявляемые к качеству инструмента; правила и методы подгонки и установки инструмента; безопасные приемы работы.

## **§ 3. Изготовитель берд**

### **2-й разряд**

**Характеристика работ.** Разрезка заготовок берд на дисковой пиле, сортировка и укладка их по сортам, крепление скулок к берду с соблюдением заданной кромки и ширины берда, обрезка слачков на пиле. Приготовление клеевого раствора, выравнивание поверхности слачков, склеивание и сушка берд. Протирка берд растворителем и очистка их от смолы. Перемотка бердочного шнура на специальном приспособлении, намотка перевивочной проволоки на катушки, штамповка, заготовка и клеймение скулок. Навивка пружинок на оправку. Удаление вспомогательных пружинок и слачков, обрезка концов накладок и зачистка торцов.

**Должен знать:** устройство обслуживаемых пил; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; способы перемотки бердочного шнура и перевивочной проволоки; номера берд, шнура и диаметры перевивочной проволоки; ассортимент вырабатываемых изделий; правила разрезки и чистки заготовок берд, креплений, маркировки и склеивания скулок; основные сведения о допусках; основные механические свойства обрабатываемых металлов; безопасные приемы работы.

## **§ 4. Изготовитель берд**

### **3-й разряд**

**Характеристика работ.** Навивка заготовок смоленых, паяных, клееных и других берд разных типов и номеров на деревянный слачок на бердовивочных машинах. Прочистка и смазка заготовок смоленых, клееных и других берд, разрезка и рихтовка заготовок для накладок. Привязка и чистка накладок. Установка катушек, опиловка гребня, зачистка и заправка слачков, накладок зуба. Регулирование натяжения шнура, подачи бердочного зуба и перевойного механизма. Наблюдение за навивкой зубьев берда и исправление дефектов, возникающих в ходе навивки. Объем и укладывание заготовок берда. Сборка заправочных паяных и клееных гребенок; паяных, клееных и других берд, свитых на металлический слачок. Навивка пружинок на автоматах. Сборка и окончательная отделка вручную спавальных у шлихтовальных рядков с предварительной штамповкой зуба, его заточкой. Заготовка спиралей и накладок.

**Должен знать:** принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования;

устройство контрольно-измерительного инструмента; приемы сборки берд; правила ухода за оборудованием; технические условия на приемку заготовок берд после навивки и сборки; правила определения типа и номера берда; правила смазки берд и применяемые марки смазочных масел; принцип действия полуавтомата по смазке берд; безопасные приемы работы.

## § 5. Изготовитель берд

### 4-й разряд

**Характеристика работ.** Навивка заготовок паяных, клееных и других берд различных типов и номеров на металлический слачок на бердовивочной машине. Отделка вручную смоленых, паяных, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев свыше 0,27 мм. Выпрямление кривизны зубьев, выравнивание величины проходов, выдерживание параллельности между ними и устранение дефектов в навивке зубьев берда специальными инструментами и приспособлениями. Исправление расщепов и присеков в бердах всех номеров непосредственно на ткацких станках. Устранение подрезки верхней и нижней планок. Подготовка к работе, промывка и продувка берд на станках сжатым воздухом. Сборка берд для различных металлических сеток, паяных, клееных и других, свитых на деревянный слачок. Изготовление профиля для П-образной накладки. Приготовление клеевого компаунда. Заполнение накладки П-образного профиля и пружин клеевым компаундом. Составление сплавов. Пайка гребней заготовок берд и сеток. Разрезка заготовок берд на отрезном круге. Наладка обслуживаемых машин.

**Должен знать:** устройство и способы подналадки обслуживаемого оборудования; устройство специальных приспособлений, применяемых для контроля и проверки берд; правила ухода за оборудованием; приемы, способы правки и отделки берд, гребенок; технические условия на отделку; типы и сорта сеток; приемы пайки сеток; компоненты компаунда, инструкцию по его составлению; свойства синтетических клеев; влияние качества клеевания берд на их стойкость на ткацких станках; безопасные приемы работы.

## § 6. Изготовитель берд

### 5-й разряд

**Характеристика работ.** Отделка вручную паяных, смоленых, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев до 0,27 мм. Корректировка различной толщины зубьев с выравниванием величины зазоров между зубьями и выдерживанием параллельности между ними. Устранение дефектов в наборе зубьев заготовок берд специальным инструментом по плоскости зуба. Проверка берд под микроскопом. Ремонт берд всех типов, номеров и рядков. Исправление посадки зубьев берд высоких номеров. Устранение участковой подрезки на поверхности берд на станках. Изготовление ценовых и направляющих рядков для навивки основы. Полировка и заточка специального инструмента для корректировки зубьев берда. Наборка клееных берд разных номеров на бердо-наборочном автомате с проверкой расстояний проходов между зубьями на микроскопе и эпидиоскопе. Устранение дефектных зубьев по всей длине берда. Закрепление зубьев спиральями для точности и фиксации проходов между зубьями. Склеивание специальным клеем слачков и корней берда, просушка и приклеивание четырех накладок к берду. Расчистка маха берда специальным инструментом с целью проверки проходов (расщепов) между зубьями на микроскопе.

**Должен знать:** устройство бердо-наборочных автоматов; способы подналадки оборудования и правила ухода за ним; типы и номера берд и требования, предъявляемые к ним; технические условия на корректировку зубьев берда; правила установки берд на станке; правила изготовления рядков для берд; свойства и изменение структуры металла; температурный режим нагрева для различной правки; технические условия приемки берд после сборки и склейки; свойства клеев; назначение и правила пользования измерительными инструментами; безопасные приемы работы.

## § 7. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Изготовление вручную подвеса для лиц. Сортировка подвеса по размерам и связывание его по сотням. Приготовление мощного раствора для ванн. Загрузка подвеса в

ванну, мойка и выгрузка его из ванны. Очистка подвеса с помощью приспособлений и укладывание его в стеллажи.

**Должен знать:** устройство, назначение и условия применения приспособлений для очистки; способы заготовки и очистки подвеса; состав и свойства моющего раствора; размеры подвеса.

## **§ 8. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин**

### **3-й разряд**

**Характеристика работ.** Изготовление лиц, галев, колечек, скобочек и крючков по размерам на полуавтоматах. Сортировка по количеству и качеству заготовленного сырья, материалов и приспособлений. Наладка и проверка заправки полуавтоматов. Проверка лиц контрольно-измерительным инструментом. Съём, клеймение, складывание и сдача изготовленных лиц. Заготовка эластичного элемента на станках по размерам и соединение его с галевом и крючком. Нарезка полиэтиленовых трубок и надевание их на галева. Контроль качества изготавливаемых комплектующих элементов.

**Должен знать:** устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования; устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; правила заточки специального режущего инструмента; правила и способы изготовления лиц; типоразмеры лиц и требования, предъявляемые к обрабатываемому сырью и материалам; приемы изготовления галев и эластичного элемента; безопасные приемы работы.

## **§ 9. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин**

### **4-й разряд**

**Характеристика работ.** Вязка заготовок лиц на узловязальной машине. Проверка поступающей в переработку крученой пряжи по качеству намотки, числу сложений, металлических глазков по номерам и внешнему виду. Подготовка машины к работе и ее заправка. Наблюдение за натяжением тросов плетешковых нитей. Замена сработанных деталей машин, делителя с обрезным ножом, пластинчатых пружин с разборкой узла подачи и его сборка. Наладка машины. Заточка обрезных ножей. Съём заготовок лиц, укладка по размерам, выравнивание узлов и концов. Заготовка аркатных и рамных шнуров по размерам. Соединение в пучок концов нитей аркатных шнуров узлами и скобочками, выравнивание мест соединения.

**Должен знать:** устройство узловязальных машин различных типов; кинематику и правила проверки на точность обслуживаемой машины; правила наладки машины; правила термообработки и доводки специального инструмента; правила и способы вязки заготовки; устройство и наладку станков для изготовления аркатных и рамных шнуров; номера пряжи; требования, предъявляемые к качеству; технические условия и государственные стандарты; расчеты по изготовлению шнуров, способы и методы их соединения; безопасные приемы работы.

## **§ 10. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин**

### **5-й разряд**

**Характеристика работ.** Изготовление аркатных заправок в соответствии с расчетом, схемой, порядком проборки и раппортом на сборочных стендах. Соединение пучков арката с рамными шнурами, выравнивание и навешивание их на крючки сборочного стенда согласно заказам. Соединение галев с аркатными шнурами на машине или вручную. Заливка полимером мест соединения с учетом размеров и формы. Подналадка электронных узлов, регулирование температуры и режима работы литьевой машины. Выравнивание и центровка при помощи приспособлений и приборов комплектующих элементов аркатной заправки: касейной доски, стеклянных решеток, уровня центра глазков, уклона линии зева по глубине. Съём готовой аркатной заправки со стенда.

**Должен знать:** устройство, режим работы литьевой машины и правила подналадки узлов управления, приспособлений и приборов; технические требования, предъявляемые к качеству аркатной заправки, комплектующих элементов и сырья; правила расчета проборки арката; правила навешивания шнуров на крючки; порядок расположения крючков в различных типах жаккардовых машин, порядок их

счета; ассортимент и заправочные расчеты тканей; методы выравнивания глазков и всей заправки; способы и методы соединения галева с аркатным шнуром; физико-механические свойства применяемых полимеров; приемы снятия аркатной заправки со станда; безопасные приемы работы.

## § 11. Изготовитель ремиз

### 1-й разряд

**Характеристика работ.** Разъединение готовых ремиз с металлическим глазком и раздвижных галев с предварительным их подогревом вручную. Завешивание заготовок ремиз на приспособление тележек с затяжкой на пружины. Сортировка ремиз всех сортов по цветным отметкам, размерам и номерам пряжи. Связывание рассортированных ремиз в комплекты. Укладывание в партии и списывание их в соответствии с заказом. Надевание глазков, перемотка крашеной пряжи для цветных отметок ремиз, чистка подвеса, прутков.

**Должен знать:** назначение и условия применения простых приспособлений и контрольно-измерительных инструментов; ассортимент вырабатываемых ремизных изделий; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; требования, предъявляемые к качеству сырья и материалов; правила пользования транспортными средствами.

## § 12. Изготовитель ремиз

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Вязка заготовок ремиз с нитяным глазком из пряжи низких номеров (до N 48) и раздвижных галев на налаженных ремизовязальных машинах. Установка катушек с ремизной нитью, заправка и регулировка натяжения нити на автомате, смена и установка игл. Сращивание концов нитей в местах обрыва, вывод узлов. Снование арката. Правка ремизных изделий в соответствии с техническими условиями на их изготовление. Вязка и реставрация металлических ремиз.

**Должен знать:** основные сведения об устройстве; наименование и назначение важнейших частей и принцип действия обслуживаемых машин; номера пряжи, применяемые для производства ремизных изделий; требования, предъявляемые к изделиям на обслуживаемых операциях; способы вязки галев, ремиз, снования арката с изготовлением петли; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; безопасные приемы работы.

## § 13. Изготовитель ремиз

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Вязка заготовок ремиз с нитяным глазом на тонкой и средней толщины пряжи (свыше N 48) и из пряжи различной толщины с металлическим глазком на налаженных ремизовязальных машинах. Подналадка обслуживаемых ремизовязальных машин. Подготовка, регулирование и обслуживание установок для накрахмаливания и лакирования заготовок ремиз, арката, лиц и галев. Навешивание и съем ремизных изделий при первичном и повторном лакировании и накрахмаливании. Накрахмаливание, лакирование, отделка и сушка ремиз, арката, лиц и галев. Разработка новых ремиз, разъединение галев, чистка и реставрация старых ремиз, а также изготовление и реставрация глазков на специальных приспособлениях. Замена ремиз на ткацких станках. Регулирование режимов работы отдельных механизмов, установок.

**Должен знать:** устройство и способы подналадки ремизовязальных, накрахмаливающих, лакировальных машин и установок и оплеточных станков; сорта применяемой пряжи и требования, предъявляемые к ней в зависимости от назначения изготавливаемых изделий, и их условные обозначения; составы применяемых пропитывающих и лакирующих материалов и их свойства, проявляемые при обработке изделий; способы разработки вязки и укрепления на планках новых ремизных галев; причины порчи ремиз на станках и способы их ликвидации; перевязку, выгрузку и замену сработанных галев; безопасные приемы работы.

## § 14. Контролер ремизо-бердочного производства

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Контроль, приемка и отбраковка заготовок ремиз и лиц после вязки и окрахмаливания в соответствии с требованиями по качеству и инструкцией по отбраковке изделий. Определение годности изделий по внешним признакам и клеймение их. Учет брака.

**Должен знать:** требования по качеству и инструкцию по отбраковке ремиз и лиц; назначение и свойства применяемых изделий; способы приемки; сорта изделий, размеры, условные обозначения и нормативные припуски на обработку.

### § 15. Контролер ремизо-бердочного производства

3-й разряд

**Характеристика работ.** Контроль, приемка и отбраковка ремиз арката и хлопчатобумажных галев после лакирования и отделки их в соответствии с техническими условиями и требованиями ГОСТа. Сортировка изделий по размерам и номерам пряжи. Определение годности изделий по эталонам, данным анализа лаборатории и другим признакам. Проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации. Участие в рассмотрении актов рекламации на продукцию.

**Должен знать:** технические условия и государственные стандарты на принимаемые изделия; назначение, применение и способы проверки ремиз, аркатов и галев; правила и методы контроля качества по эталонам; назначение, условия применения и устройство контрольно-измерительного инструмента; размеры, допуски; основные свойства обрабатываемых материалов.

### § 16. Контролер ремизо-бердочного производства

4-й разряд

**Характеристика работ.** Контроль и приемка берд, лиц, гребенок, металлических галев и других изделий ремизо-бердочного производства в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами с применением измерительных приборов и инструментов. Определение дефектов изделий с возвратом их для исправления и регистрации в журнале. Проверка на специальных приборах прочности изделий. Проверка номера, сорта и расчета берда. Установка по сортам и номерам принятых изделий, распределение по заказам и клеймение. Оформление документации приемки. Проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации.

**Должен знать:** технические условия, государственные стандарты на применяемые изделия; способы и методы контроля изделий ремизо-бердочного производства; устройство контрольно-измерительного инструмента; методы испытаний изделий приборами и инструментами; размеры изделий; систему допусков; правила пользования эталонами; ведение документации по приемке и учету брака.

### § 17. Наладчик ремизо-бердочного оборудования

4-й разряд

**Характеристика работ.** Наладка отдельных узлов паяльных и лудильных агрегатов ремизных и глазковых автоматов при пайке свинцово-оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий. Наладка машин и установок для ведения процессов накрахмаливания, лакирования и отделки ремизных изделий. Наладка плющильных и зубодельных станков с настройкой и установкой механизмов, приспособлений и инструментов. Подготовка оборудования к сдаче его для среднего и капитального ремонта. Заправка оборудования. Заточка режущего инструмента.

**Должен знать:** устройство оборудования различных типов; кинематические и электрические схемы; способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемого оборудования; технологию изготовления изделий; составы накрахмаливающих и лакирующих растворов и свинцово-оловянистых припоев, способы их приготовления и применения; составление ведомостей дефектов и порядок сдачи оборудования в средний и капитальный ремонт; правила термообработки, заточки и доводки специального и нормального режущего инструмента; безопасные приемы работы.

### § 18. Наладчик ремизо-бердочного оборудования

## 5-й разряд

**Характеристика работ.** Наладка ремизных и глазковых автоматов с паяльными и лудильными агрегатами, с подогревом газом при пайке свинцово-оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий. Подбор и установка узлов ремизных и бердовивочных машин с проведением мелкого ремонта узлов. Наладка машин с узловязателем ремизо-вязальных бердовивочных автоматов, установок для заливки мест соединения элементов оснастки для жаккардовых машин полимерами и других машин и станков различных типов и конструкций с выполнением расчетов, подбором и установкой сменных шестерен для изготовления ремизо-бердочных изделий. Установка приспособлений, механизмов с применением контрольно-измерительных инструментов. Определение режимов работы оборудования. Заточка специального инструмента.

**Должен знать:** кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования; способы проверки на точность различных типов машин; составление ведомости дефектов; правила заправки и приемки оборудования после ремонта; расчет сменных шестерен; правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; основы теории резания; физико-механические свойства применяемых материалов; безопасные приемы работ.

### § 19. Обработчик зуба берда

## 3-й разряд

**Характеристика работ.** Обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,5 мм на зубодельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями. Подналадка машин.

**Должен знать:** устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемых зубодельных машин; устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; правила заточки специального режущего инструмента; допуски, квалитеты и параметры шероховатости; основные свойства обрабатываемых материалов; безопасные приемы работы.

### § 20. Обработчик зуба берда

## 4-й разряд

**Характеристика работ.** Обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,3 до 0,5 мм по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями на зубодельных машинах. Наладка машин.

**Должен знать:** устройство зубодельных машин различных типов; кинематические схемы, способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемых зубодельных машин; правила термообработки и доводки нормального специального режущего инструмента; систему допусков, безопасные приемы работы.

### § 21. Обработчик зуба берда

## 5-й разряд

**Характеристика работ.** Обработка бердочного зуба толщиной до 0,3 мм на зубодельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями. Установление последовательности обработки зуба и наиболее выгодных режимов резания согласно технологическому процессу с применением многолезцового инструмента и специальных приспособлений для правки зуба по плоскости и ребру.

**Должен знать:** кинематические схемы и способы проверки на точность различных типов зубодельных машин; конструкцию обслуживаемых машин; правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; основы теории резания; безопасные приемы работы.

### § 22. Смольщик берд

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса по смолению и пропитке гребней заготовок берд, бердочного шнура и других изделий в ваннах. Приготовление смоляного раствора. Загиб гребней заготовок берд в соответствии с технологическими условиями. Установление и поддержание заданных режимов работы ванн, регулирование процесса смоления по приборам и заданным режимам. Составление по рецептам смоляных и пропиточных растворов. Наблюдение за пропиткой изделий.

**Должен знать:** устройство ванн, контрольно-измерительных приборов и специальных приспособлений; рецепты приготовления смоляного раствора; правила и способы смоления гребней заготовок берд и пропитки бердочного шнура; номера и сорта изделий; материалы, применяемые при смолении и пропитке, их свойства и влияние на качество изделий; способы определения качества смоления; безопасные приемы работы.

## § 23. Сушильщик изделий

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса сушки ремиз, лиц, галев, других изделий ремизо-бердочного производства в сушильных камерах. Загрузка и выгрузка тележек с изделиями из сушильных камер. Установление режима сушки по контрольно-измерительным приборам. Наблюдение за температурой воздуха, работой вентиляционных установок, процессом сушки, исправностью сушильных камер и работой транспортных средств. Управление транспортными средствами. Выявление неисправностей в работе сушильных устройств. Ведение записи процесса сушки.

**Должен знать:** устройство и принцип работы сушильных камер и транспортных средств; устройство и условия применения контрольно-измерительных приборов; процесс изготовления изделий, их размеры и режимы сушки; правила обращения с продукцией и ведения записей о режиме сушки; безопасные приемы работы.

### Перечень профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему разделам ЕТКС, издания 1968 г.

N п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпускам и разделам ЕТКС, издания 1968 г.	Диапазон разрядов	N выпуска	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Автоматчик ремизных автоматов	3-4	Новая профессия			
2	Изготовитель берд	2-5	Изготовитель берд	2-5	12	Ремизо-бердочная
3	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	Заготовщик лиц	2-4	12	То же
4	Изготовитель ремиз	1-3	Изготовитель ремиз	1-3	12	-"-
5	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	Контролер изделий ремизо-бердочного производства	2-4	12	-"-
6	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-6	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-5	12	-"-
7	Обработчик зуба берда	3-5	Обработчик зуба берда	3-5	12	-"-
8	Смольщик берд	3	Смольщик берд	3	12	-"-
9	Сушильщик изделий	3	Сушильщик изделий	3	12	-"-

### Перечень



**профессий рабочих, предусмотренных действовавшими разделами ЕТКС, с указанием изменений наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены**

N п/п	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издания 1968 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действующим выпускам и разделам ЕТКС	Диапазон разрядов	N выпуска	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Изготовитель берд	2-5	Изготовитель берд	2-5	12	Ремизо-бердочная
2	Заготовщик лиц	2-4	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	12	То же
3	Изготовитель ремиз	1-3	Изготовитель ремиз	1-3	12	-"-
4	Контролер изделий ремизо-бердочного производства	2-4	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	12	-"-
6	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4, 5	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4, 5	12	-"-
6	Обработчик зуба берда	3-5	Обработчик зуба берда	3-5	12	-"-
7	Смольщик берд	3	Смольщик берд	3	12	-"-
8	Сушильщик изделий	3	Сушильщик изделий	3	12	-"-

**Алфавитный указатель**

N п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Стр.
1	Автоматчик ремизных автоматов	3-4	5
2	Изготовитель берд	2-5	5
3	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	8
4	Изготовитель ремиз	1-3	10
5	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	12
6	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4 - 15	13
7	Обработчик зуба берда	3-5	15
8	Смольщик берд	3	16
9	Сушильщик изделий	3	16

**Опечатки к ЕТКС, выпуск 12, раздел: "Ремизо-бердочное производство"**

Страница	Строка	Напечатано	Следует читать
3	10 сверху	знаниями	знаниям
5	10 снизу	агрегатов	автоматов

10	11 сверху	авката	арката
----	-----------	--------	--------