



**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 13  
Раздел "Жестяно-баночное и тубное производство"  
(утв. постановлением Минтруда РФ от 17 апреля 2000 г. N 32)**

**Содержание**

**Введение**

Настоящий выпуск Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) разработан на основе ранее действовавшего ЕТКС, выпуск 13, утвержденного постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 13 января 1984 года N 19/1-88. Его разработка вызвана изменением технологии производства, возрастанием роли научно-технического прогресса в производственной деятельности и на основе этого повышением требований к уровню квалификации, общеобразовательной и специальной подготовке рабочих, качеству, конкурентоспособности продукции на внутреннем и внешнем рынках, а также изменением содержания труда.

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

Тарифно-квалификационная характеристика каждой профессии имеет два раздела. Раздел "Характеристика работ" содержит описание работ, которые должен уметь выполнять рабочий.

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

В тарифно-квалификационных характеристиках приводится перечень работ, наиболее типичных для данного разряда профессии рабочего. Этот перечень не исчерпывает всех работ, которые может и должен выполнять рабочий. Администрация может разрабатывать и утверждать по согласованию с профсоюзным комитетом или иным уполномоченным работниками представительным органом дополнительный перечень работ, соответствующих по сложности их выполнения тем, которые содержатся в тарифно-квалификационных характеристиках профессий рабочих соответствующих разрядов.

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

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

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

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

## § 1. Комплектовщик туб

3-й разряд

**Характеристика работ.** Навертывание бушонов на тубы на автоматах и полуавтоматах. Загрузка бушонов и туб. Контроль комплектования туб. Автоматическая укладка туб в ящики. Установка и снятие ящиков с поддонов. Подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

**Должен знать:** устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемых автоматов и полуавтоматов; технические требования, предъявляемые к тубам; основные свойства обрабатываемых материалов.

## § 2. Лакировщик туб

3-й разряд

**Характеристика работ.** Покрытие внутренней поверхности туб защитным слоем лака методом распыления. Накатывание эмали на внешнюю поверхность туб для создания фунта при нанесении цветной печати. Проверка давления воздуха при процессе лакировки туб и консистенции эмали. Контроль за процессом лакировки туб. Подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

**Должен знать:** устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемого оборудования; физико-химические и технологические свойства лака и эмали в пределах выполняемой работы; правила и методы покрытия металла лаком и эмалью.

При проведении комплекса работ по покрытию внутренней поверхности туб защитным слоем лака, а также при нанесении грунта, цветной печати на внешнюю поверхность туб и пооперационной сушке на оборудовании автоматической линии - **4-й разряд**

## § 3. Машинист лакировочных машин

3-й разряд

**Характеристика работ.** Управление лакировочными машинами при грунтовке, лакировке и покрытии эмалью листов, полос жести и жестяных банок. Сушка листов жести в сушильных агрегатах. Контроль температуры сушильных агрегатов с помощью ртутных термометров, пирометрических вольтметров. Подача листов или полос жести на вальцы лакировочной машины, регулировка скорости машины, заправка машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями. Смывка лака и эмали. Смена резины. Загрузка банок в машину. Наблюдение за работой автоматических приборов, сигнальных ламп и за качеством покрытия листов жести или полос и банок. Подналадка лакировочных машин.

**Должен знать:** принцип действия, устройство и способы подналадки обслуживаемых машин и агрегатов; правила определения толщины жести; температурный режим сушильных агрегатов; правила заправки лакировочных машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями; способы смывки лака и эмали; правила покрытия лаком и эмалью жести и банок; технические требования, предъявляемые к качеству грунтовки и лакировки поверхностей.

## § 4. Машинист лакировочных машин

4-й разряд

**Характеристика работ.** Управление лакировочными машинами при покрытии лаком листов, полос жести и жестяных банок на заданную толщину покрытия. Подбор необходимых сортов лака, эмали и лакировочных смесей. Установка температурного режима печей при прокатке, отжиге и сушке жести после грунтовки и лакировки. Регулировка работы установки при сушке инфракрасным облучением. Наладка лакировочных машин. Поддержание заданной вязкости лака, эмали и заданной толщины покрытия в процессе работы.

**Должен знать:** устройство и способы наладки лакировочных машин различных типов;

кинематические и электрические схемы, правила проверки на точность обслуживаемых машин; сорта, свойства лаков, эмалей и растворителей; способы составления лакировочных смесей; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; технологический и температурный режимы грунтовки, лакировки и покрытия эмалью.

## **§ 5. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства**

### **3-й разряд**

**Характеристика работ.** Наладка зигбочных, подвивочных, резиноприжимных и резиноукладочных автоматов и полуавтоматов с заменой и подгонкой быстроизнашивающихся деталей и дисковых ножниц. Текущий ремонт, профилактический осмотр, смазка и опробывание обслуживаемого оборудования перед пуском. Набивка сальников, инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании.

**Должен знать:** устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования; способы смазки, охлаждения и применяемые смазочные материалы; порядок разборки, сборки и регулировки узлов применяемого оборудования; устройство специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов и приборов; правила заточки нормального и специального режущего инструмента; допуски и посадки, квалитеты, параметры шероховатости поверхности; основы технологии металлов.

## **§ 6. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства**

### **4-й разряд**

**Характеристика работ.** Наладка автоматов и полуавтоматов для склепывания корпусов банок, воздушно-водяных тестеров, прессов для производства крышек, фланцеотгибочных и лакировочных станков, механических мешалок. Установление технологической последовательности режимов обработки. Подбор режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте или самостоятельно. Выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой машин, станков, прессов и другого оборудования. Установка используемых приспособлений и инструмента.

**Должен знать:** устройство оборудования различных типов; кинематические и электрические схемы; правила наладки и проверки на точность обслуживаемого оборудования; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов; конструкцию универсальных и специальных приспособлений; геометрию, правила термообработки и доводки нормального и специального режущего инструментов; элементарные правила подбора сменных шестерен; систему допусков и посадок.

## **§ 7. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства**

### **5-й разряд**

**Характеристика работ.** Наладка корпусообразующих, закаточных, пастонакладывающих, углорубочных автоматов и полуавтоматов, фигурных ножниц, штамп-прессов и автоматических тестеров. Подналадка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением. Выполнение технических расчетов, необходимых для наладки машин. Установка специальных приспособлений с выверкой их в различных плоскостях.

**Должен знать:** конструктивные особенности, кинематические, электрические схемы и способы проверки на точность обслуживаемого оборудования; схемы раскроя жести, размеры и номера банок; правила определения режимов работы обслуживаемого оборудования.

Требуется среднее профессиональное образование.

## **§ 8. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства**

### **6-й разряд**

**Характеристика работ.** Наладка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением на полный цикл обработки жестяных банок различных типов. Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования.

**Должен знать:** устройство, кинематические, электрические схемы и взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков; процесс обработки деталей и инструментов, применяемый на станках полуавтоматической и автоматической линий; нормы расхода инструментов и показатели их стойкости.

Требуется среднее профессиональное образование.

## **§ 9. Наладчик оборудования тубного производства**

### **5-й разряд**

**Характеристика работ.** Наладка и обслуживание формообразующего и механообрабатывающего оборудования (вытяжного прессы, обрезного автомата), печи отжига, оборудования по отделке и комплектованию туб (машин для наружного покрытия, нанесения печати, накручивания бушонов, сушильных печей); уход за приборами автоматики.

**Должен знать:** устройство, кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования, способы проверки его на точность; взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков, режимы их работы; процесс обработки туб и инструмент, применяемый на станках и автоматической линии; технические требования, предъявляемые к заготовкам и тубам; устройство, принцип работы и способы наладки приборов автоматического контроля.

Требуется среднее профессиональное образование.

При комплексном обслуживании всей автоматической линии типа "Херлан", "Хемокомплекс" и т.п. - **6-й разряд.**

## **§ 10. Обработчик заготовок для туб**

### **3-й разряд**

**Характеристика работ.** Ведение химической обработки заготовок для туб на специальных аппаратах. Промывка, сушка и прожиривание заготовок в соответствии с установленным режимом. Подготовка аппаратов и ванн к процессу обработки и загрузка заготовок для туб. Приготовление растворов. Регулирование аппаратов по приборам. Контроль за качеством заготовок для туб с применением индикаторного раствора. Выгрузка заготовок из аппарата. Ведение производственного журнала по учету расходов сырья. Подналадка и текущий ремонт специальных аппаратов.

**Должен знать:** устройство специальных аппаратов; правила ведения химической обработки заготовок для туб; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; рецептуру и способы приготовления растворов; физико-химические свойства компонентов растворов, вспомогательных и смазочных материалов.

## **§ 11. Оператор жестяно-баночного оборудования**

### **4-й разряд**

**Характеристика работ.** Ведение процессов жестяно-баночного производства на поточных линиях производительностью до 350 банок в минуту, оснащенных автоматизированным оборудованием, управляемым с пульта. Раскрой листов жести, прессование донышек, крышек и корпусов заготовок банок, корпусообразование, пайка шва корпуса, закатка донышка. Нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки и крышки банок с последующей сушкой. Обеспечение с помощью средств автоматики, контрольно-измерительных приборов и инструментов выполнения технологического режима, бесперебойности синхронной работы автоматов, функциональных узлов. Подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы.

**Должен знать:** технологию изготовления жестяных банок различных размеров; устройство, назначение и правила наладки обслуживаемого оборудования; назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и инструментов; правила выполнения технологических испытаний на герметичность и прочность изготавливаемых банок; состав и режим использования химических

материалов для промывки и смазки банок.

При обслуживании автоматической линии изготовления жестяных банок различных размеров производительностью 350 и более банок в минуту -**5-разряд**.

## § 12. Прессовщик туб

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Прессование туб методом глубокой вытяжки на агрегатированных прессах-автоматах с последующей механической обработкой на специализированных токарных автоматах (обрезка по длине, подрезка торца и накатка резьбы туб). Подготовка пресса и токарного станка к работе. Загрузка бункера заготовками. Проверка правильности геометрических параметров туб (цилиндра, конуса и носика тубы) с применением контрольно-измерительных инструментов. Подналадка оборудования в процессе работы, наладка и смена используемых инструментов.

**Должен знать:** устройство и способы наладки и подналадки обслуживаемого оборудования; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; правила заточки нормального и специального режущего инструмента; процесс вытяжки туб из заготовок; технические требования, предъявляемые к тубам, заготовкам; качества и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности; основные свойства обрабатываемых материалов.

При выполнении процесса обжига туб в печи, после их прессования, необходимого для снятия напряжений в материале туб и удаления следов смазки с поверхности изготовленных туб - **4-й разряд**.

## § 13. Приготовитель уплотняющих растворов и паст

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Приготовление уплотняющих бензиновых растворов и паст. Подготовка исходных материалов для изготовления паст. Загрузка каучука в баки и заливка его бензином по установленной рецептуре. Контроль процесса набухания каучука и перегрузка его в барабан. Перемешивание смеси с помощью механической мешалки. Подготовка инструмента. Подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы.

**Должен знать:** устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования; физико-химические свойства компонентов уплотняющих бензиновых растворов и паст; процесс изготовления и технические требования, предъявляемые к бензиновым растворам и пастам; правила ведения журналов регистрации состояния приготавливаемых растворов и паст в соответствии с технологическим процессом.

## § 14. Приготовитель уплотняющих растворов и паст

### 4-й разряд

**Характеристика работ.** Приготовление уплотняющих водно-аммиачных растворов и паст. Подготовка химикатов. Составление приготавливаемых растворов по установленной рецептуре и обработка их в шаровой мельнице. Контроль температурного режима и готовности пасты по степени вязкости, цвету, характеру пены и другим признакам. Добавление в смесь химикатов по данным химических анализов. Выпуск из мельницы и фильтрация растворов и пасты через специальные решета. Ведение журнала регистрации химических анализов растворов и паст в соответствии с технологическим процессом. Наладка обслуживаемого оборудования.

**Должен знать:** устройство, кинематические, электрические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования; физико-химические свойства компонентов, уплотняющих растворов и паст; процесс изготовления водно-аммиачных растворов и паст и технические требования, предъявляемые к ним.

## § 15. Сортировщик жести и изделий

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Сортировка с отбраковкой цельнотянутых банок и туб, донышек, крышек и изделий из жести после штамповки и прессования. Сортировка банок корпусов и полос раскроя жести на ножницах или углорубочных машинах. Сортировка листового оцинкованного железа, предназначенного для изготовления тары. Определение шероховатости поверхности оцинковки. Просвечивание донышек и крышек. Упаковка в бумагу отсортированных крышек по мерке-счету. Укладывание в тару заготовок, деталей и готовых изделий. Заполнение контрольных талонов и наклеивание их на тару или вкладывание в тару.

**Должен знать:** наименование и маркировку сортируемых заготовок, деталей и изделий; технические требования, предъявляемые к заготовкам, деталям и изделиям; способы упаковки и укладки в тару.

## § 16. Сортировщик жести и изделий

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Сортировка с отбраковкой корпусов после склепа, пайки и отгибки фланцев и банок после привальцовки донышек. Выборочная проверка качества нанесения пасты на донышки и крышки перед загрузкой их в сушильные аппараты с выгрузкой и отбраковкой по окончании процесса сушки.

**Должен знать:** технические требования, предъявляемые к деталям и готовым изделиям во всех фазах производства; назначение и свойства уплотняющих растворов и паст; способы отбраковки донышек и крышек по окончании сушки.

## § 17. Сортировщик жести и изделий

### 4-й разряд

**Характеристика работ.** Сортировка готовой продукции и литографированной жести по качеству изображения и отбраковка листов жести, имеющих дефекты. Проверка качества полуды жести. Определение толщины жести по звуку с периодическим или сплошным измерением микрометром, с сортировкой и подсчетом по маркам, сортам и назначению крышек, донышек, корпусов. Взвешивание листов и рулонов жести на весах.

**Должен знать:** марки и сорта жести; назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; способы определения толщины жести по звуку.

## § 18. Станочник оборудования жестяно-баночного производства

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Подкадка бортиков корпусов, донышек и крышек у жестяно-баночных изделий, подвивка донышек и крышек для жестяных и крышек для стеклянных банок, вырубание углов и прорезей у заготовок корпусов и полос жести фигурного раскроя на подкаточных, подвивочных и углорубочных полуавтоматах. Вальцовка заготовок корпусов на спаренных станках. Обрезинивание кольцами концов жестяных крышек и укладывание колец в крышки на резиноприжимных и резиноукладочных машинах. Обслуживание и подналадка оборудования в процессе работы. Укладывание в тару готовых изделий.

**Должен знать:** устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемых изделий; правила укладки в тару и основные механические свойства обрабатываемых материалов; назначение и условия применения наиболее распространенных специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов.

## § 19. Станочник оборудования жестяно-баночного производства

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Соединение донышек и корпусов жестяных банок с проверкой ширины поперечного шва и глубины посадки донышек; обрезка, зачистка, закатка лузги, бортов у изделий на закаточных полуавтоматах, автоматах и при помощи ручных приспособлений. Составление припоя. Нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки и крышки банок на пастонакладываемых автоматах и сушка их в механизированных сушильных аппаратах с регулированием температуры в них. Склепывание продольных швов корпусов жестяно-баночных изделий на склепывательных полуавтоматах с проверкой качества швов. Отбортовка торцевых концов корпусов банок на фланцеогибочных станках с периодической проверкой высоты отбортованного корпуса шаблоном. Подналадка и обслуживание оборудования в процессе работы.

**Должен знать:** устройство, способы, правила подналадки и режимы работы обслуживаемого оборудования; размеры элементов изготавливаемых деталей; технические требования, предъявляемые к выпускаемой продукции; условия применения контрольно-измерительных приборов и инструментов; основные сведения о допусках и посадках, качествах и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности; основные механические свойства обрабатываемых материалов.

При изготовлении корпусов жестяно-баночных изделий из заготовок на корпусообразующих автоматах, автоматических и полуавтоматических линиях - **4-й разряд.**

## § 20. Сушильщик жести

### 2-й разряд

**Характеристика работ.** Сушка или обжиг полос и листов жести в тоннельных сушильных печах после нанесения печати или лака. Накладывание листов жести на дужки, транспортер конвейерной сушильной печи или другие устройства. Наблюдение за приборами и контроль за температурой сушильных агрегатов и печей. Снятие листов и полос жести после сушки с подсчетом и укладкой. Отбраковка листов и полос жести по качеству.

**Должен знать:** устройство и принцип действия обслуживаемых тоннельных сушильных печей и транспортеров; виды, формы и сорта жести; правила накладывания листов жести на дужки, транспортер и другие устройства, а также их снятия после сушки; режим сушки.

## § 21. Сушильщик жести

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Сушка или обжиг полос и листов жести в карусельно-камерных сушильных печах после нанесения печати или лака. Установка листов и полос жести в сушильные корзины, подвешивание их на карусели камерных сушильных печей и выгрузка после сушки. Контроль за температурой печей по показаниям контрольно-измерительных приборов. Обслуживание вентиляторов.

**Должен знать:** устройство карусельно-камерных сушильных печей; правила установки листов и полос жести в сушильные корзины; температурные режимы обжига жести и сушки лакокрасочных покрытий.

## § 22. Штамповщик дисков для алюминиевых туб

### 3-й разряд

**Характеристика работ.** Разматывание рулона алюминия на разматывающем устройстве, правка алюминия в правильном устройстве, вальцовка полос алюминия на вальцовочном станке. Резка листа на полосы. Вырубка дисков на эксцентриковом автоматическом прессе усилием до 40 т.

**Должен знать:** устройство и принцип работы прессов различных типов; способы штамповки и правки в зависимости от марки металла и допустимой шероховатости поверхности дисков; размеры металлических лент и полос; способы установки, снятия и крепления штампов и используемых инструментов; устройство контрольно-измерительных инструментов; допуски и посадки, качества и параметры шероховатости.

### Перечень

**профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по**

**действовавшему разделу ЕТКС (издание 1984 года)**

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску ЕТКС (издание 1984 г.)	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1.	Комплектовщик туб	3	Комплектовщик туб	2-3	13	Жестяно-баночное пр-во
2.	Лакировщик туб	3-4	Лакировщик туб	3	13	"_
3.	Машинист лакировочных машин	3-4	Машинист лакировочных машин	2-4	13	"_
4.	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	13	"_
5.	Наладчик оборудования тубного производства	5-6	Новая профессия	-	-	-
6.	Обработчик заготовок для туб	3	Обработчик заготовок для туб	3	13	"_
7.	Оператор жестяно-баночного оборудования	4-5	Новая профессия	-	-	-
8.	Прессовщик туб	3-4	Прессовщик туб	3	13	"_
9.	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	2-4	13	"_
10.	Сортировщик жести и изделий	2-4	Сортировщик жести и изделий	2-4	13	"_
11.	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	Станочник жестяно-баночного оборудования	2-3	13	"_
12.	Сушильщик жести	2-3	Сушильщик жести	1-3	13	"_
13.	Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3	Новая профессия	-	-	-

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

--	--	--	--	--	--	--



№ п/п	Наименование профессий по действующему выпуску (издание 1984 г.)	Диапазон разрядов	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1.	Комплектовщик туб	2-3	Комплектовщик туб	3	13	Жестяно-баночное пр-во
2.	Лакировщик туб	3	Лакировщик туб	3-4	13	" _
3.	Машинист лакировочных машин	2-4	Машинист лакировочных машин	3-4	13	" _
4.	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	13	" _
5.	Обработчик заготовок для туб	3	Обработчик заготовок для туб	3	13	" _
6.	Прессовщик туб	3	Прессовщик туб	3-4	13	" _
7.	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	2-4	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	13	" _
8.	Сортировщик жести и изделий	2-4	Сортировщик жести и изделий	2-4	13	" _
9.	Станочник жестяно-баночного оборудования	2-3	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	13	" _
10.	Сушильщик жести	1-3	Сушильщик жести	2-3	13	" _

### Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов
1.	Комплектовщик туб	3
2.	Лакировщик туб	3-4
3.	Машинист лакировочных машин	3-4
4.	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6
5.	Наладчик оборудования тубного производства	5-6
6.	Обработчик заготовок для туб	3
7.	Оператор жестяно-баночного оборудования	4-5
8.	Прессовщик туб	3-4
9.	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4
10.	Сортировщик жести и изделий	2-4
11.	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4
12.	Сушильщик жести	2-3
13.	Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3