



Все ЕТКС в одном месте!

**Документ скачен с сайта ALLETKS.RU.
Навещайте наш сайт почаще!**

**Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих
Выпуск 45**

**Разделы: "Общие профессии производства керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий";
"Производство изделий строительной керамики"; "Производство электрокерамических изделий";
"Производство фарфоровых и фаянсовых изделий"
(утв. постановлением Госкомтруда СССР и ВЦСПС от 23 июля 1984 г. N 218/14-5)**

Введение

Разделы: "Общие профессии производства керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий", "Производство изделий строительной керамики", "Производство электрокерамических изделий", "Производство фарфоровых и фаянсовых изделий" Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) переработаны с учетом дальнейшего улучшения организации, нормирования и стимулирования труда. При этом осуществлено совершенствование тарификации аналогичных работ, уточнены тарифно-квалификационные характеристики профессий в связи с изменением содержания труда под влиянием научно-технического прогресса, возросших требований к качеству продукции, квалификации, 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. Как правило, каждая профессия включается только в один из разделов ЕТКС.

Настоящий выпуск включает специфичные профессии рабочих для данных производств или видов работ. Профессии, не являющиеся специфичными для этих производств 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 выпускам, содержащим тарифно-квалификационные характеристики, в качестве справочного материала при пользовании ЕТКС прилагаются: "Перечень (алфавит) профессий, помещенных в ЕТКС, с указанием наименований профессий по ранее действовавшим выпускам и разделам ЕТКС", "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 изложен в "Общих положениях" Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих - выпуск 1.

Общие профессии производства керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий

Тарифно-квалификационные характеристики

§ 1. Ангобировщик

2-й разряд

Характеристика работ. Сплошное покрытие изделий ангобом (обливанием, окунанием или пульверизатором). Разведение ангоба водой до требуемой консистенции с добавлением компонентов клеящих веществ. Очистка поверхности изделия от пыли и увлажнение ее губкой.

Должен знать: свойства ангоба; способы нанесения ангоба; цвета ангоба; способ определения готовности изделий к ангобированию; режимы сушки изделий до и после ангобирования; правила очистки изделий.

§ 2. Ангобировщик

3-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на изделия одноцветных рисунков пульверизатором по трафарету. Нанесение на художественно-утилитарные изделия элементов многоцветных рисунков по контурам резиновой грушей или кистью. Отводка края и ножки изделия.

Должен знать: приемы центровки изделия на турнетке; порядок нанесения цветных ангобов с четким сохранением границ ангобного покрытия; способы отводки края и ножки изделия.

§ 3. Ангобировщик

4-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на художественно-утилитарные изделия многоцветных рисунков по контурам резиновой грушей или кистью. Отводка линий и лент на поверхности изделий. Художественное оформление сосудов способом "фляндровки". Ручная роспись изделий растворами солей.

Должен знать: приемы равномерного нанесения лент ангоба на поверхность изделий и создания мраморовидного симметричного рисунка орнамента; способы определения растворов солей и правила работы с ними, цвета окраски, получаемые смешением солей металлов.

§ 4. Ангобировщик

5-й разряд

Характеристика работ. Многоцветная роспись ангобами уникальных, выставочных и скульптурных изделий по образцам или эскизам кистью или грушей. Гравирование рисунка в слоях ангоба на поверхности изделия по контуру. Свободная роспись поверхности изделий ангобами кистью и грушей без рельефа по эскизам авторов. Нанесение рисунка способом "сграфито" с многоцветным наложением ангоба.

Должен знать: приемы росписи ангобами многоцветных рисунков на поверхности изделий; характер цвета ангоба в зависимости от толщины слоя ангоба; соотношение красителя в ангобе и гаммы цвета; правила смешения ангобов для получения цвета, соответствующего цвету на эскизе; композицию цветного оформления изделий.

§ 5. Аэрографщик

2-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на поверхность изделий одноцветных покрытий с помощью аэрографа. Прочистка по трафарету контуров рисунка. Приготовление "эмульсий, промывка и очистка трафаретов от наплыва красителей. Заготовка одноцветной глазури.

Должен знать: принцип действия аэрографа; приемы определения годности применяемых трафаретов; способы нанесения одноцветных покрытий; основные свойства применяемых красок; виды брака, причины его возникновения и способы устранения.

§ 6. Аэрографщик

3-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на поверхность изделий до трех красочных, теневых и нисходящих покрытий. Заготовка многоцветных глазурей. Подготовка к работе аэрографного полуавтомата.

Должен знать: устройство и правила подготовки аэрографного полуавтомата; способы нанесения многоцветных покрытий; ассортимент изделий.

§ 7. Аэрографщик

4-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на поверхность изделий разнотонных, свыше трех многоцветных и многокрасочных покрытий при помощи комплекта трафаретов.

Приготовление многоцветных глазурей с проверкой соответствия государственным стандартам и техническим условиям. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: правила наладки обслуживаемого оборудования; способы и приемы нанесения разнотонных и многотонных покрытий на поверхность изделий.

§ 8. Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

1-й разряд

Характеристика работ. Выборка из капсулей, кассет, ячеек этажерок, с поддонов, огнеупорных плит и конвейерной ленты изделий технического фарфора и электрокерамических изделий без подставок. Подача вагонеток после обжига из камеры охлаждения для выборки. Укладка изделий и капсулей в определенном порядке, с отбраковкой негодных. Транспортировка изделий на последующие операции.

Должен знать: ассортимент изделий технического фарфора и электрокерамических изделий без подставок; требования, предъявляемые к изделиям и капсулям; приемы выборки изделий.

§ 9. Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Выборка из капсулей, ячеек этажерок, с поддонов, огнеупорных плит и конвейерной ленты мелких фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики и электрокерамических изделий массой до 1,3 кг, забираемых на подставку, в засыпку или на клеящую поверхность. Подача вагонеток после обжига из камеры охлаждения для выборки. Укладка изделий и капсулей в определенном порядке с отбраковкой негодных изделий и капсулей. Транспортировка изделий на последующие операции.

Должен знать: ассортимент мелких фарфоровых, фаянсовых изделий, изделий художественной керамики и электрокерамических изделий массой до 1,3 кг; требования, предъявляемые к изделиям и капсулям; приемы выборки изделий.

Примеры работ.

Выборка:

1. Блюдца чайные.
2. Пепельницы.
3. Селечницы.
4. Скульптура размером до 300 мм.
5. Тарелки диаметром до 240 мм.
6. Чашки и кружки.

§ 10. Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Выборка из капсулей, кассет, ячеек этажерок, с поддонов, огнеупорных плит и конвейерной ленты крупных фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики, изделий строительной керамики и электрокерамических изделий массой свыше 1,3 кг, забираемых на подставку, в засыпку или на клеящую поверхность. Подача вагонеток после обжига из камеры охлаждения для выборки. Укладка изделий и капсулей в определенном порядке с отбраковкой негодных изделий. Транспортировка изделий на последующие операции.

Должен знать: ассортимент крупных фарфоровых, фаянсовых изделий, изделий

художественной и строительной керамики; ассортимент электрокерамических изделий массой свыше 1,3 кг; требования, предъявляемые к изделиям и капсулам; приемы выборки изделий.

Примеры работ.

Выборка:

1. Блюда всех фасонов и размеров.
2. Вазы декоративные.
3. Детали встроенные.
4. Кувшины.
5. Плитки керамические для внутренней облицовки стен.
6. Плитки керамические для полов.
7. Скульптура размером свыше 300 мм.
8. Тарелки диаметром свыше 240 мм.
9. Чайники.
10. Чашки тонкостенные.

§ 11. Гончар

2-й разряд

Характеристика работ. Формовка и отделка керамических изделий на гончарных станках под руководством гончара более высокой квалификации. Протирка массы через сито. Перемешивание массы. Периодическая подсыпка массы в процессе формовки трамбовкой крупных изделий пневматическим молотком. Разборка и сборка форм.

Должен знать: состав и свойства масс, применяемых для формовки гончарных изделий; технологический процесс формовки, приемы подсыпки массы; инструмент, применяемый в работе; конструкции разъемных форм.

Примеры работ.

1. Горшки стекловаренные - отделка.
2. Кухи, дублежки, передки - формовка.
3. Тигли, муфельные коробки, шерберы, капли - изготовление под прессами на вращающихся станках и в ручных формах.

§ 12. Гончар

3-й разряд

Характеристика работ. Формовка и отделка керамических изделий на гончарных станках и вручную. Протирка массы через сито. Перемешивание массы. Периодическая подсыпка массы в процессе формовки трамбовкой крупных изделий пневматическим молотком. Разборка и сборка форм. Определение по внешнему виду пригодности массы для формовки. Сушка формованных изделий, обработка формованных изделий с доводкой размеров.

Должен знать: состав и свойства масс, применяемых для формовки гончарных изделий; технологический процесс формовки; приемы подсыпки массы; инструмент, применяемый в работе; конструкции разъемных форм; приемы и способы изготовления керамических изделий различными методами на гончарных станках; изменение формовочного материала при сушке; устройство сушил; назначение изготовленных изделий.

Примеры работ.

1. Желоба, плиты, заслонки - изготовление в разборных формах.
2. Плиты для леров, стеновые брусья - разметка, заготовка и обработка с доводкой размеров по чертежу.

§ 13. Гончар

4-й разряд

Характеристика работ. Формовка и отделка художественных керамических, майоликовых изделий по образцам простой формы на гончарных станках и вручную. Сушка формованных изделий, обработка формованных изделий с доводкой размеров. Загрузка гончарных изделий в печь.

Должен знать: состав и свойства масс, применяемых для формовки гончарных изделий; технологический процесс формовки; приемы подсыпки массы; инструмент, применяемый в работе;

конструкции разъемных форм; приемы и способы изготовления керамических изделий различными методами на гончарных станках; изменение формовочного материала при сушке; устройство сушил; назначение изготавливаемых изделий; основы композиции; изменение формовочного материала при обжиге; устройство печей; приемы загрузки печей гончарными изделиями.

Примеры работ.

1. Изделия художественные майоликовые и керамические по образцам диаметром до 200 мм и высотой до 300 мм - изготовление и формовка.

2. Трубы алундовые и многоканальные, надставки к муфелям, фасонные брусья, кранцы, мундштуки - изготовление.

§ 14. Гончар

5-й разряд

Характеристика работ. Формовка и отделка художественных керамических изделий сложной формы по образцам на гончарных станках. Обработка формовочных заготовок. Сушка формованных изделий, обработка формованных изделий с доводкой размеров. Загрузка гончарных изделий в печь.

Должен знать: состав и свойства масс, применяемых для формовки гончарных изделий; технологический процесс формовки; приемы подсыпки массы; инструмент, применяемый в работе; конструкции разъемных форм; приемы и способы изготовления керамических изделий различными методами на гончарных станках; основы композиции; технику нанесения рельефа на изделие; изменение формовочного материала при сушке и обжиге; устройство сушил; устройство печей; приемы загрузки печей гончарными изделиями.

Примеры работ.

1. Горшки стекловаренные и боты - изготовление.

2. Изделия художественные керамические высотой свыше 300 до 500 мм и диаметром свыше 200 до 300 мм - формовка.

3. Муфеля, конденсаторы, реторты - изготовление.

§ 15. Гончар

6-й разряд

Характеристика работ. Формовка и отделка художественных керамических изделий особо сложной формы с приставными деталями на гончарных станках.

Обработка формовочных заготовок. Сушка формованных изделий с доводкой размеров. Загрузка гончарных изделий в печь.

Должен знать: состав и свойства масс, применяемых для формовки гончарных изделий; технологический процесс формовки; приемы подсыпки массы; инструмент, применяемый в работе; конструкции разъемных форм; приемы и способы изготовления керамических изделий различными методами на гончарных станках; основы композиции; технику нанесения рельефа на изделие; способы изготовления крупных изделий вручную "в натир"; изменение формовочного материала при сушке и обжиге; устройство сушил; устройство печей; приемы загрузки печей гончарными изделиями.

Примеры работ.

1. Изделия художественные керамические с приставными деталями - формовка по собственной композиции.

2. Изделия художественные керамические высотой свыше 500 мм и диаметром свыше 300 мм - формовка.

§ 16. Дозировщик керамических материалов

2-й разряд

Характеристика работ. Взвешивание навесок порошков для прессования керамических изделий и сырьевых материалов для приготовления формовочной массы. Ведение журнала учета загружаемых материалов.

Должен знать: правила пользования техническими весами; виды пресс-порошков и сырьевых материалов.

§ 17. Дозировщик керамических материалов

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса дозирования сырьевых материалов. Наблюдение за заполнением бункеров до установленного предела. Устранение завалов порошков глины и шамота при поступлении в дозаторы. Удаление из порошков крупных кусков и посторонних предметов. Настройка дозирующих устройств.

Должен знать: устройство дозаторов и правила их настройки; состав дозируемых сырьевых материалов.

§ 18. Дробильщик (размольщик)

2-й разряд

Характеристика работ. Предварительная разбивка крупных кусков каменных и глинистых материалов при помощи ручных инструментов с сортировкой и очисткой от посторонних примесей. Промывка сырья. Наблюдение за загрузкой дробилки и регулирование наполнения бункеров. Транспортировка измельченного материала.

Должен знать: способы разбивки сырья; виды, свойства и назначение сырья.

§ 19. Дробильщик (размольщик)

3-й разряд

Характеристика работ. Дробление каменных и глинистых материалов на дробилках различных конструкций. Равномерная загрузка дробильной установки материалами и наблюдение за работой всех механизмов, входящих в дробильный узел.

Должен знать: устройство и принцип действия дробильного оборудования и других обслуживаемых механизмов; способы дробления материалов.

§ 20. Дробильщик (размольщик)

4-й разряд

Характеристика работ. Дробление и помол сырья на мельницах различных типов или комбинированных агрегатах с дозировкой сырья в смесительные установки. Проверка и подготовка к работе дробильных агрегатов. Подвозка разных видов сырья к помольной или смесительной установкам. Подготовка к загрузке сырья и мелющих тел. Загрузка материалов в дробильные агрегаты и заливка воды. Отбор проб, слив шликера в мешалки через сита, феррофильтры. Перекачка насосами шликера из мешалки в сборники. Регулирование равномерного поступления материалов, периодическая проверка качества и заданной тонины помола. Периодическая промывка и чистка помольных или смесительных установок. Наблюдение за исправностью сит и работой транспортирующих устройств. Очистка электромагнита от металлических включений. Устранение неполадок в работе оборудования и обеспечение его бесперебойной работы.

Должен знать: виды и свойства сырья и материалов; составы масс; правила взвешивания материалов на десятичных весах; режимы помола и смешивания; правила эксплуатации транспортных устройств (электрокар, тельферов), шаровых мельниц, мешалок, насосов, сит, феррофильтров и т.д.; требования к массе, глазури и качеству помола, их влияние на качество изделий.

§ 21. Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Заборка мелких фарфоровых, фаянсовых изделий, изделий технического фарфора, электрокерамических изделий без подставок и майоликовых изделий в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с рациональным использованием их объема и с отбраковкой негодных изделий. Подготовка к заборке капсул и огнеупорного припаса (гребенок, прокладок массы). Очистка капсул и промазка их каолиновым раствором. Установка капсул с изделиями на транспортер, тележку или в штабель.

Должен знать: ассортимент мелких фарфоровых, фаянсовых изделий, изделия технического

фарфора, электрокерамические изделия без подставок, майоликовые изделия; приемы заборки изделий; требования к качеству заборки.

Примеры работ.

Заборка:

1. Блюдца для варенья.
2. Воронки.
3. Горчичницы.
4. Мензурки емкостью до 1000 мл.
5. Перечницы.
6. Песты с диаметром головки до 60 мм.
7. Рюмки для яиц.
8. Сервизы кукольные.
9. Солонки.
10. Ступки диаметром до 180 мм.
11. Чаши выпарительные.
12. Тигли и крышки к ним всех размеров.
13. Шпатели всех размеров.

§ 22. Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Заборка фарфоровых, фаянсовых изделий, художественной керамики средних размеров, электрокерамических изделий массой до 1,3 кг, забираемых на подставку; крупных изделий технического фарфора и изделий строительной керамики в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с рациональным использованием их объема и с отбраковкой негодных изделий. Подготовка к заборке капсул и огнеупорного припаса (гребенок, прокладок, массы). Очистка капсул и промазка их каолиновым раствором. Установка капсул с изделиями на транспортер, тележку или в штабель.

Должен знать: ассортимент фарфоровых, фаянсовых изделий, художественной керамики средних размеров, электрокерамических изделий массой до 1,3 кг, забираемых на подставку; ассортимент крупных изделий технического фарфора и изделий строительной керамики; приемы заборки изделий; требования к качеству заборки.

Примеры работ.

Заборка:

1. Блюдца чайные.
2. Вазы.
3. Встроенные детали.
4. Кружки, чашки.
5. Мензурки емкостью свыше 1000 мл.
6. Пепельницы.
7. Песты с диаметром головки свыше 60 мм.
8. Плинтусы, карнизы, уголки.
9. Плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен.
10. Полоскательницы.
- И. Плитки керамические для полов.
12. Ступки диаметром свыше 180 мм.
13. Скульптура размером до 300 мм.
14. Селечницы.
15. Тарелки.
16. Чайники.

§ 23. Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Заборка фарфоровых, фаянсовых изделий, художественной керамики крупных размеров и электрокерамических изделий массой свыше 1,3 кг, забираемых на подставку, в

капсели, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с рациональным использованием их объема и с отбраковкой негодных изделий. Подготовка к заборке капсулей и огнеупорного припаса (гребенок, прокладок, массы). Очистка капсулей и промазка их каолиновым раствором. Установка капсулей с изделиями на транспортер, тележку или в штабель.

Должен знать: ассортимент фарфоровых, фаянсовых изделий, художественной керамики крупных размеров, электрокерамические изделия массой свыше 1,3 кг, забираемых на подставку; приемы заборки изделий; требования к качеству заборки.

Примеры работ.

Заборка:

1. Блюда всех видов.
2. Вазы декоративные.
3. Кофейники.
4. Кувшины.
5. Сахарницы.
6. Скульптура размером свыше 300 мм.

§ 24. Загрузчик-выгрузчик сушил

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка-выгрузка конвейерных сушилок. Укладка изделий в установленном порядке и количестве на полки конвейерной сушилки. Съём изделий с полок сушилки по окончании сушки и укладка их в установленном месте. Отбраковка негодных изделий и сбор их в ящики для отходов.

Должен знать: ассортимент изделий и правила укладки их на полки сушилки; требования к качеству изделий после сушки.

§ 25. Загрузчик-выгрузчик сушил

3-й разряд

Характеристика работ. Загрузка и выгрузка изделий из туннельных, камерных, подовых, горнов, вакуумных и других сушил. Осмотр вагонеток с определением качества укладки изделий на вагонетки. Заталкивание и выталкивание вагонеток из сушил при помощи толкателя. Укладка рамок на вагонетку. Загрузка тележки или вагонетки глиной (валюшкой). Транспортировка вагонеток к подъемнику, снижателью и сушилам. Контроль влажности выгружаемых изделий. Отвозка, разгрузка и размещение глины (валюшки) равномерным слоем на поду сушилки. Откидка в сторону посторонних предметов, попавших в глину. Погрузка высушенного материала в тележки или вагонетки, отвозка и разгрузка в установленном месте.

Смазывание вагонетки. Наблюдение за исправностью путей. Учет поступившего и высушенного полуфабриката и изделий.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; правила загрузки и выгрузки сушил; виды и марки загружаемых изделий, сырья и валюшки, схему загрузки сушил изделиями; требования, предъявляемые к качеству сырья, полуфабриката и изделий, загружаемых в сушилку; график толкания вагонеток в сушилку.

§ 26. Загрузчик-выгрузчик сушил

4-й разряд

Характеристика работ. Загрузка и выгрузка из конвективных сушил крупногабаритных изоляторов с помощью механизмов и приспособлений с отцентровкой по линии оси.

Должен знать: устройство, назначение и правила эксплуатации механизмов и приспособлений, используемых при загрузке и выгрузке крупногабаритных изоляторов в сушилку; правила пользования различным инструментом, применяемым при установке изделий на сушку.

§ 27. Запайщик фарфоровых труб

2-й разряд

Характеристика работ. Пайка различных профилей заготовок труб в приспособлениях. Подъем и подготовка заготовок труб к пайке. Выравнивание концов, вырубка, резка, зачистка и заделка концов труб с применением режущих инструментов и приспособлений. Установка готовых труб в штабель с соблюдением ассортиментных размеров.

Должен знать: ассортимент и назначение труб; приемы пайки и отделки труб; применяемый инструмент; требования, предъявляемые к запаянным трубам.

§ 28. Изготовитель капов

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную по моделям пристроя капов для гипсовых форм всех фасонов и размеров. Оправка и отделка пристроя капов, покрытие его лаком и олифой. Устранение дефектов, образовавшихся в процессе изготовления капов.

Должен знать: конструкции пристроев капов для гипсовых форм всех фасонов и размеров; приемы отливки и оправки пристроев капов для гипсовых форм всех фасонов и размеров.

§ 29. Изготовитель капов

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную капов для гипсовых форм, имеющих до четырех разъемных частей. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов для неразъемных гипсовых форм. Оправка и отделка капов, покрытие их лаком и олифой. Устранение дефектов, образовавшихся в процессе изготовления капов. Приготовление смазки и гипсового раствора по установленному рецепту с помощью дозирочного устройства, механической мешалки или вручную. Проверка размеров капов.

Должен знать: конструкции моделей капов для гипсовых форм, имеющих до четырех разъемных частей; приемы изготовления на вертикально-шпиндельных станках капов для неразъемных гипсовых форм; свойства гипса; влияние усадки массы на размер и форму изделий; состав и свойства смазки и гипсового раствора; приемы отливки и оправки гипсовых изделий; правила пользования дозирочным устройством и мешалкой.

§ 30. Изготовитель капов

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную капов для гипсовых форм, имеющих пять и более разъемных частей. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов из двух и трех разъемных частей. Оправка и отделка капов. Покрытие их лаком и олифой. Устранение дефектов, образовавшихся в процессе изготовления капов. Приготовление смазки и гипсового раствора по установленному рецепту с помощью дозирочного устройства и механической мешалки или вручную. Проверка размеров капов.

Должен знать: конструкции моделей капов для гипсовых форм, имеющих пять и более разъемных частей; приемы изготовления на вертикально-шпиндельных станках капов из двух и трех разъемных частей; свойства гипса; влияние усадки массы на размер и форму изделий; состав и свойства смазки и гипсового раствора; приемы отливки и оправки гипсовых изделий; правила пользования дозирочным устройством и мешалкой.

§ 31. Изготовитель капов

6-й разряд

Характеристика работ. Изготовление одноместных и многоместных капов по моделям для гипсовых форм всех фасонов и размеров. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов свыше трех разъемных частей. Оправка и отделка капов, покрытие их лаком и олифой. Устранение дефектов, образовавшихся в процессе изготовления капов. Приготовление смазки и гипсового раствора по установленному рецепту с помощью дозирочного устройства и механической мешалки или вручную. Проверка размеров капов.

Должен знать: конструкции моделей одноместных и многоместных капов для гипсовых форм

всех фасонов и размеров; приемы изготовления на вертикально-шпиндельных станках капов свыше трех разъемных частей; свойства гипса; влияние усадки массы на размер и форму изделий; состав и свойства смазки и гипсового раствора; приемы отливки и оправки гипсовых изделий; правила пользования дозировочным устройством и мешалкой.

§ 32. Изготовитель формодержателей

4-й разряд

Характеристика работ. Отливка формодержателей для формовочных станков. Ремонт, правка и выверка формодержателей. Изготовление колец для оправки. Подгонка формодержателей и колец к станку. Приготовление гипсового раствора.

Должен знать: устройство формовочного и справочного станков; свойства гипсового теста и требования, предъявляемые к его качеству; способы приготовления гипсового теста; рациональные приемы установки формодержателей и колец для формовки и оправки изделий; требования, предъявляемые к формодержателям.

§ 33. Калибровщик гипсовых форм

4-й разряд

Характеристика работ. Калибровка гипсовых форм, проверка их в различных плоскостях на калибровочном станке. Выверка наружных и внутренних размеров и толщин стенок форм. Контрольные камеры прокалиброванных форм. Комплектование и укладка гипсовых форм с передачей для сушки.

Должен знать: устройство калибровочного станка; ассортимент калибруемых форм; допускаемые отклонения в размерах калиброванных форм; последовательность технологических операций при калибровке гипсовых форм.

§ 34. Кантователь керамических труб

3-й разряд

Характеристика работ. Кантование керамических канализационных труб диаметром до 550 мм путем переворачивания и установка их на площадку под руководством кантователя более высокой квалификации. Подготовка площадки для установки переворачиваемых труб. Очистка пола и укладка на него специальных щитков.

Должен знать: ассортимент переворачиваемых труб; приемы переворачивания труб; правила очистки пола и укладки на него щитков.

§ 35. Кантователь керамических труб

4-й разряд

Характеристика работ. Кантование керамических канализационных труб диаметром свыше 550 мм путем переворачивания и установки их на площадку. Определение готовности труб к переворачиванию со ствола на муфту. Подготовка площадки для установки переворачиваемых труб.

Должен знать: приемы визуального определения влажности труб; ассортимент переворачиваемых труб и требования, предъявляемые к их качеству; приемы переворачивания труб.

§ 36. Комплектовщик гипсовых форм

3-й разряд

Характеристика работ. Комплектование гипсовых форм из отдельных деталей под руководством комплектовщика более высокой квалификации. Перенос и транспортировка гипсовых форм на сушку, на рабочее место литейщика и установка их в комплектованном виде. Расстановка форм в сушилке.

Должен знать: ассортимент и правила комплектации форм; свойства гипса; правила расстановки форм в сушилке; виды брака форм и меры по устранению его.

§ 37. Комплектовщик гипсовых форм

4-й разряд

Характеристика работ. Комплектование гипсовых форм из отдельных деталей. Определение степени высушенности форм. Установка гипсовых форм на стенды или каретки с подгонкой по месту.

Должен знать: правила комплектации форм; температуру сушки; правила установки форм на стенды или каретки с подгонкой по месту.

§ 38. Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Проверка по внешнему виду качества полуфабриката, поступающего на загрузку сушильных вагонеток, при помощи электролампочки и керосинового контроля для выявления технологических и механических дефектов. Ведение учета загружаемого на сушильные вагонетки полуфабриката по видам и размерам.

Должен знать: ассортимент и режим сушки загружаемого полуфабриката; требования к полуфабрикату и его пригодность по внешнему виду.

§ 39. Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль, приемка и отбраковка полуфабриката, простых гипсовых форм, капсулей, готовых изделий простой конфигурации. Рассортировка брака по дефектам. Ведение учета годных и забракованных изделий. Осуществление выборочного пооперационного контроля.

Должен знать: государственные стандарты и технические условия на изделия; ассортимент, изделий; способы контроля и правила приемки изделий; различные виды брака и причины его возникновения; методы устранения брака.

§ 40. Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль, прием и отбраковка гипсовых форм средней сложности и готовых изделий сложной конфигурации. Определение сортности изделий, согласно государственным стандартам и техническим условиям. Маркировка сорта изделий. Приготовление краски для маркировки. Отбор проб от партии для определения физико-химических показателей изделий. Проверка упаковки, укладка изделий в железнодорожные вагоны, автомашины и проверка ассортимента изделий по нарядам. Учет отгруженных изделий.

Должен знать: способы упаковки и укладки изделий в железнодорожные вагоны и автомашины; правила пользования контрольно-измерительными приборами и инструментами; чтение чертежей; правила составления приемных актов и протоколов испытаний; способы определения плотности черепка изделий.

§ 41. Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль, прием и отбраковка моделей, маточных форм, капов, пристроев, сложных гипсовых форм и готовых уникальных изделий, особо сложной конфигурации. Выборочный контроль в процессе отработки и выполнения отделочных технологических операций. Осмотр, контроль и приемка фарфоровых, фаянсовых изделий после художественного оформления. Контроль за процессом оформления поверхности изделий, а также их соответствия образцам, рисункам, чертежам. Определение готовности и годности шликера, массы и глазури к последующему процессу производства.

Должен знать: технологический процесс производства по изготовлению изделий; правила пользования контрольно-измерительными приборами, инструментами и приспособлениями; способы контроля и приемки всевозможных живописных разделок на фарфоровых и фаянсовых изделиях; свойства декоративных красок, золота и серебра; изменение цвета, яркости тонов изделий в процессе обжига.

§ 42. Литейщик гипсовых форм

2-й разряд

Характеристика работ. Отливка на замкнутом конвейере, карусельном литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм для плиток, подставок и других огнеупорных припасов. Разъем капов, выборка отлитых гипсовых форм. Зачистка и оправка гипсовых форм, установка их в сушило. Приготовление гипсового раствора и мыльно-масляной смазки. Очистка и смазка внутренней части капов. Сборка капов.

Должен знать: состав, свойства смазки и гипсового раствора; ассортимент капов и гипсовых форм для плиток, подставок и других огнеупорных припасов; приемы литья; правила пользования дозировочным устройством и мешалкой; требования к качеству гипсовых форм и влияние их на отливаемые или формуемые изделия.

§ 43. Литейщик гипсовых форм

3-й разряд

Характеристика работ. Отливка на замкнутом конвейере, карусельном литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм для встроенных деталей и других мелких изделий. Разъем капов, выборка отлитых гипсовых форм из капов. Зачистка и оправка гипсовых форм. Установка форм в сушило. Приготовление гипсового раствора и мыльно-масляной смазки. Очистка и смазка внутренней части капов. Сборка капов.

Должен знать: состав, свойства смазки и гипсового раствора; ассортимент капов и гипсовых форм для встроенных деталей и других мелких изделий; приемы литья; правила пользования дозировочным устройством и мешалкой; требования к качеству гипсовых форм и влияние их на отливаемые или формуемые изделия.

§ 44. Литейщик гипсовых форм

4-й разряд

Характеристика работ. Отливка на замкнутом конвейере, карусельном литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм, имеющих до пяти разъемных частей. Разъем капов, выборка отлитых частей гипсовых форм из капов. Зачистка и оправка частей и комплектование из них форм. Установка форм в сушило. Приготовление гипсового раствора и мыльно-масляной смазки. Сборка частей капов с их очисткой, подгонкой в соединительных замках, смазкой, установкой необходимой арматуры и пропитка специальным раствором.

Должен знать: состав, свойства смазки и гипсового раствора; ассортимент капов и гипсовых форм, имеющих до пяти разъемных частей; приемы литья; правила пользования дозировочным устройством и мешалкой; требования к качеству гипсовых форм и влияние их на отливаемые или формуемые изделия.

§ 45. Литейщик гипсовых форм

5-й разряд

Характеристика работ. Отливка на замкнутом конвейере, карусельном литейном столе, шпиндельном станке сложных гипсовых форм, имеющих свыше пяти разъемных частей. Разъем капов, выборка отлитых частей гипсовых форм из капов. Зачистка и оправка частей и комплектование из них

форм, зачистка и оправка их. Установка форм в сушило. Приготовление гипсового раствора и мыльно-масляной смазки. Сборка частей капов с их очисткой, подгонкой в соединительных замках, смазкой и установкой необходимой арматуры и пропитка специальным раствором.

Должен знать: состав, свойства смазки и гипсового раствора; ассортимент капов и гипсовых форм, имеющих свыше пяти разъемных частей; приемы литья; правила пользования дозировочным устройством и мешалкой; требования к качеству гипсовых форм и влияние их на отливаемые и формуемые изделия.

§ 46. Модельщик керамического производства

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную моделей для встроенных и других деталей. Проверка моделей по размерам чертежа с исправлением дефектов.

Должен знать: свойства керамических масс и гипса; необходимое количество разъемных частей в маточных формах в зависимости от конфигурации изделий; назначение контрольно-измерительного инструмента.

§ 47. Модельщик керамического производства

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную моделей и маточных форм, имеющих до четырех разъемных частей. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках моделей, маточных форм неразъемных и простой конфигурации. Проверка моделей по размерам чертежа с исправлением дефектов. Расчет усадки керамических изделий. Приготовление гипсового шликера и смазки. Пропитка моделей и модельных форм лаком и олифой.

Должен знать: принцип действия вертикально-шпиндельных станков; технологический процесс изготовления моделей и маточных форм; ассортимент изделий; необходимое количество разъемных частей в маточных формах; влияние гипсовых форм на качество изделий; способы приготовления гипсового шликера и смазки; правила применения используемого контрольно-измерительного инструмента; виды брака и меры предупреждения его.

§ 48. Модельщик керамического производства

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную моделей и маточных форм, имеющих свыше четырех разъемных частей. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках моделей, маточных форм средней сложности, конфигурации, имеющих до четырех переходов и сопряжений. Проверка моделей по размерам чертежа с исправлением дефектов. Расчет усадки керамических изделий. Пропитка моделей и модельных форм лаком и олифой. **Должен знать:** устройство вертикально-шпиндельного станка; ассортимент изделий; необходимое количество разъемных частей в маточных формах; арматуру, применяемую для форм; устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента.

§ 49. Модельщик керамического производства

6-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную и на вертикально-шпиндельных станках моделей и маточных форм сложной конфигурации, имеющих свыше четырех переходов и сопряжений. Проверка моделей по размерам чертежа с исправлением дефектов. Расчет усадки керамических изделий. Пропитка моделей и модельных форм лаком и олифой.

Должен знать: конструкцию вертикально-шпиндельных станков; ассортимент изделий; необходимое количество разъемных частей в маточных формах сложной конфигурации; методы расчета

усадки керамических изделий; чтение чертежей; правила проверки моделей по размерам.

§ 50. Наладчик оборудования керамического производства

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка конвейеров, отдельных узлов и механизмов станков, прессов, полуавтоматов и автоматов. Проверка исправности оборудования, подготовка его к работе, устранение обнаруженных неисправностей, смазывание трущихся частей, смена пресс-форм. Пуск и остановка оборудования. Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования.

Должен знать: чертежи и устройство обслуживаемого оборудования; правила эксплуатации, наладки и текущего ремонта оборудования; режим работы оборудования; ассортимент выпускаемых изделий и требования, предъявляемые к их качеству.

§ 51. Наладчик оборудования керамического производства

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка станков, прессов, полуавтоматов и автоматов. Проверка исправности оборудования. Регулировка механизмов. Замена изношенных деталей. Проверка паспортных характеристик оборудования. Текущий ремонт оборудования и ведение записей в журнале о работе оборудования. Инструктаж рабочих, обслуживающих оборудование.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; правила наладки и текущего ремонта оборудования; режим работы оборудования; ассортимент выпускаемых изделий и требования, предъявляемые к их качеству; правила ведения записей в журнале о работе оборудования.

Требуется среднее специальное образование.

§ 52. Обжигальщик материалов

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига различных глинистых и каменистых материалов по заданному режиму под руководством обжигальщика более высокой квалификации. Наблюдение за экономичным сгоранием топлива. Наблюдение за исправностью и бесперебойной работой печи и средств механизации.

Должен знать: рациональные приемы выполнения подготовительных операций по обслуживанию, ремонту и подготовке печи к обжигу каменистых материалов; назначение обжигаемых материалов; режим обжига.

§ 53. Обжигальщик материалов

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига различных глинистых и каменистых материалов по заданному режиму. Регулирование температурного режима обжига материалов. Определение степени окончания процесса обжига материалов. Участие в ремонтах обслуживаемой печи.

Должен знать: устройство печей для обжига материалов; основные требования, предъявляемые к обожженным материалам; методы определения готовности обжигаемых материалов; способы проверки готовности печи к обжигу материалов; приемы устранения мелких дефектов при работе печи.

§ 54. Оправщик-чистильщик

1-й разряд

Характеристика работ. Зачистка и замывка изделий. Подмазка массой небольших трещин и сколов в изделиях.

Должен знать: методы и способы зачистки и замывки изделий; допуски размеров зачищаемых изделий.

§ 55. Оправщик-чистильщик

2-й разряд

Характеристика работ. Оправка, снятие заусенцев, заделка трещин и зачистка изделий с применением простейших инструментов. Устранение дефектов изделий на любой стадии производства. Установка изделий на обдувку. Обдувка изделий сжатым воздухом.

Должен знать: приемы оправки; методы и способы устранения дефектов изделий; правила пользования приспособлениями и инструментами.

§ 56. Оправщик-чистильщик

3-й разряд

Характеристика работ. Оправка, выравнивание, заглаживание, протирка, промывка и зачистка изделий с применением приспособлений и измерительных инструментов.

Должен знать: виды дефектов изделий; правила пользования приспособлениями и измерительными инструментами.

§ 57. Оправщик-чистильщик

4-й разряд

Характеристика работ. Оправка и отделка изделий вручную с применением специальных приспособлений. Доведение изделий до требуемой формы и надлежащего вида (прокол монтажных отверстий, подмазка, заглаживание, выравнивание, протирка, промывка и т.д.).

Должен знать: ассортимент оправляемых изделий и требования к их качеству; правила пользования специальными приспособлениями.

§ 58. Оправщик-чистильщик

5-й разряд

Характеристика работ. Оправка и отделка на конвейерах или с помощью специальных машин изделий, отформованных методом литья или штамповки.

Должен знать: правила эксплуатации и режим работы обслуживаемого оборудования.

§ 59. Парафинировщик керамических и фарфоровых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Нанесение парафинового покрытия кистью на местах изделий, не подлежащих глазурированию. Парафинирование поверхности заготовок труб различных профилей, диаметров и длин. Разогрев парафина. Очистка и подготовка ванн для парафинирования. Приготовление краски для клеймения изделий. Проверка качества парафинируемых изделий. Разгрузка ванны. Транспортировка труб, покрытых парафином. Маркировка изделий и передача их обдувщику.

Должен знать: режимы парафинирования керамических изделий; правила загрузки парафинируемых заготовок в ванну и выгрузки их; способы приготовления раствора парафина; назначение контрольно-измерительных инструментов; виды материалов, применяемых для защитных

покрытий; место установки марки; состав мастики для маркировки; виды брака от парафина и красок.

§ 60. Прессовщик фарфоровых труб

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование труб с наружными и внутренними диаметрами до 22х18 мм. Подготовка заготовок к прессованию. Выборочная проверка полуфабрикатов на допусковую овальность, разностенность и требуемые размеры труб. Укладка прессованных труб в штабеля. Периодическая чистка пресса.

Должен знать: устройство обслуживаемого пресса; приемы прессования труб; способы определения готовности прессуемых полуфабрикатов; требования, предъявляемые к качеству прессованных труб.

§ 61. Прессовщик фарфоровых труб

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование труб с наружными и внутренними диаметрами свыше 22 х 18 мм. Установка и настройка мундштуков пресса. Укладка прессованных труб с соблюдением ассортиментных размеров.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого пресса; размеры мундштуков и диаметры труб; ассортимент труб; виды брака и способы его предупреждения и устранения.

§ 62. Приготовитель ангоба и глазури

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление ангоба, глазури и красок под руководством приготовителя более высокой квалификации. Взвешивание размолотых материалов и загрузка их в шаровые мельницы в соответствии с рецептурой. Слив ангоба, шликера и глазури из шаровых мельниц в мешалку или сборник и пропуск их через сита и феррофильтры. Наблюдение за работой шаровых мельниц.

Должен знать: виды сырья; режим помола материалов; правила взвешивания и загрузки материалов в мельницы; приемы слива ангоба, шликера и глазури,

§ 63. Приготовитель ангоба и глазури

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление ангоба, глазури и красок в соответствии с заданной рецептурой. Подвяливание части ангобных материалов в гипсовых формах, подсушивание и засыпка их в капсулы. Взвешивание декстрина и желатина на лабораторных весах согласно заданной рецептуре. Растворение декстрина и перемешивание с ангобом. Растворение желатина, охлаждение и перемешивание с глазурью. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: состав ангоба и глазури; требования, предъявляемые к качеству приготавливаемых материалов; правила устранения неполадок в работе оборудования.

§ 64. Приготовитель масс

1-й разряд

Характеристика работ. Приготовление штамповочной, вилитовой и литейной массы для холодного и горячего литья под руководством приготовителя более высокой квалификации. Загрузка материалами мельниц и мешалок.

Должен знать: рецептуру приготовления связок и керамических масс; правила загрузки мельниц и мешалок.

§ 65. Приготовитель масс

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление штамповочной, вилитовой и литейной массы для холодного и горячего литья, а также цементного раствора для армирования. Размол исходных материалов. Наблюдение за работой оборудования. Выгрузка приготовленной массы.

Должен знать: принцип действия мельниц, мешалок и дезинтеграторов; рецептуру приготовления цементирующих смесей; температуру смешивания и физические свойства связок, керамических масс и шликеров.

§ 66. Приготовитель масс

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление шамотных и других масс в смесителях и вакуум-прессах. Проверка исправности и подготовка к работе смесителя, глиномешалки, вакуум-пресса. Просеивание порошка, заливка его шликером и перемешивание. Пуск и остановка смесителя. Наблюдение за равномерной загрузкой смесителя и периодическая чистка его. Приготовление массы ямным способом. Транспортировка сырья и материалов к месту загрузки их в ямы. Взвешивание материалов в соответствии с заданной рецептурой. Загрузка ямы с соблюдением толщины слоев. Замачивание водой и пропаривание до заданной влажности, определение готовности массы. Выгрузка массы из ямы и отгрузка ее на транспортер для подачи в глиномешалку или вакуум-пресс. Резка выходящего из мундштука пресса или глиномешалки бруса на валюшки. Укладывание валюшки в штабель с пересыпкой шамотным порошком. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования и периодическая очистка его от массы.

Должен знать: устройство смесителя, глиномешалки и вакуум-пресса; виды сырья, состав и свойства применяемых масс; влажность массы и влияние ее на качество изделий и огнеупорных припасов; порядок послойной завалки сырья в яму; длительность и температурный режим пропаривания масс; свойства и рецептуру масс.

§ 67. Прокатчик фарфоровых труб

3-й разряд

Характеристика работ. Прокатка в холодном виде заготовок труб различных профилей, сечений, диаметров и длин вручную и на станках. Подготовка к прокату и подъем заготовок. Выборочная проверка качества прокатанных труб. Транспортировка и укладка в специальную тару.

Должен знать: устройство и принципы работы обслуживаемого оборудования и применяемый инструмент; различные способы прокатки труб; ассортимент выпускаемых труб; приемы устранения мелких неисправностей обслуживаемого оборудования.

§ 68. Промазчик форм

1-й разряд

Характеристика работ. Промазка капов и установка их в требуемом порядке. Приготовление смазки.

Должен знать: состав смазки капов; правила установки капов; правила приготовления смазки; способы промазки форм.

§ 69. Промазчик форм

2-й разряд

Характеристика работ. Промазывание капселей, кружков, плит и другого огнеприпаса,

установка их в требуемом порядке. Приготовление раствора установленной консистенции. Переборка капсулей.

Должен знать: состав смазки капсулей и другого огнеприпаса; состав раствора и правила их приготовления; приемы переборки капсулей.

§ 70. Просевальщик порошков

2-й разряд

Характеристика работ. Просев порошков на просевных агрегатах. Обслуживание электромоторов, элеваторов и течек.

Очистка просеивного агрегата при помощи сжатого воздуха или вручную механической щеткой от налипших порошков.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; номера сеток; тонину помола порошков.

§ 71. Разбивщик сырья

3-й разряд

Характеристика работ. Разбивка, кайловка, рыхление смерзшейся или слежавшейся глины и другого сырья до кусков установленного размера пневматическим и ручным инструментом с удалением посторонних включений. Складирование поступающей на склад глины с размещением ее по сортам и цветам. Удаление с площадки некачественного сырья и посторонних предметов.

Должен знать: устройство пневматического инструмента; сорта и виды глин и сырья.

§ 72. Резчик керамических и фарфоровых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Резка коржей на коржержезке. Резка заготовок прямых гладких, криволинейных фарфоровых труб с числом колен до двух, с наружными и внутренними диаметрами до 22 x 18 мм на станках или прессах. Регулирование подачи коржей на транспортер. Пуск и остановка коржержезки. Укладка нарезанных коржей в установленном порядке и месте. Периодическая очистка коржержезки от налипшей массы. Проверка исправности коржержезки и подготовка ее к работе. Равномерное распределение коржей на полотне транспортера. Укладка труб в специальную тару с соблюдением ассортимента и размеров.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; правила резки изделий; требования, предъявляемые к качеству резки изделий.

§ 73. Резчик керамических и фарфоровых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Резка керамических плиток на резательном станке. Резка заготовок фигурных, ребристых, резьбовых, фарфоровых труб с числом колен свыше двух, с наружными и внутренними диаметрами свыше 22 x 18 мм на станках или прессах. Выборочная проверка качества резки труб. Раскалывание блока с помощью зубила или молотка на отдельные плиты. Подноска блока к месту расколки и установка его в требуемом для раскола положении. Укладка плит по размерам, маркам и сортам. Укладка нарезанных плиток в ящики и на транспортер. Проверка исправности резательного станка и очистка его. Отбор плиток, подлежащих резке, с укладкой негодных изделий в ящики для отходов. Сбор отходов в ящики и отнеска их в установленное место.

Должен знать: устройство резательного станка; ассортимент нарезанных изделий и требования, предъявляемые к их качеству; правила заточки и заправки режущих инструментов; механические свойства блоков.

§ 74. Резчик керамических и фарфоровых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Резка блока, пористых и фильтровальных плит. Установка и закрепление блока на тележке резательного станка. Пуск, остановка станка. Укладка нарезанных блоков и плит в установленном месте с отбраковкой негодных изделий. Проверка исправности резательного станка и подготовка его к работе. Смена и установка диска на станок совместно со слесарем, закрепление защитных приспособлений к станку. Наблюдение за исправной работой вентиляционной системы. Устранение мелких неисправностей в работе станка. Смазывание трущихся частей станка и очистка его.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и правила его эксплуатации; ассортимент блоков и плит; требования, предъявляемые к качеству резки изделий; правила устранения мелких неисправностей в работе станка.

§ 75. Склещик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Склеивание капсул и изделий. Отбор подлежащих склейке капсул и изделий. Приготовление, согласно установленному рецепту, раствора силикатной массы. Установка изделий в штабеля для сушки или на полку транспортного устройства.

Должен знать: состав и свойства склеиваемой массы и способ ее приготовления; ассортимент склеиваемых капсул и изделий; способы склейки изделий.

Примеры работ.

1. Капсулы.
2. Огнеупорные припасы.
3. Солонки, пепельницы, чернильницы.

§ 76. Склещик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Склеивание изделий попарно. Нанесение равномерного слоя клея. Визуальная примерка и подбор простейших изделий и капсул для попарного склеивания. Приготовление клея по заданному рецепту. Подготовка поверхностей изделий к склейке. Установка склеенных изделий на полку транспортного устройства. Приготовление кислотостойкой замазки из диабазовой муки и кремнефтористого натрия с добавлением жидкого стекла.

Должен знать: ассортимент изделий и капсул; приемы подбора, примерки и подготовки изделий и капсул, предназначенных для обжига в склеенном виде; рациональные способы притирки и склеивания изделий попарно; дефекты изделий из-за некачественного склеивания; рецептуру кислотостойких замазок; чтение чертежей.

Примеры работ.

1. Блюдца, масленки, кружки, полоскательницы, чашки.
2. Изделия химической аппаратуры: ректификационные колонны различных диаметров.

§ 77. Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка сырья, материалов и простых изделий. Тщательный осмотр, очистка, промывка сортируемого сырья от посторонних включений. Укладка отсортированного сырья, изделий и отходов в установленное место.

Должен знать: технические условия на сырье и изделия; виды применяемого сырья и посторонних включений; приемы сортировки мелких изделий.

Примеры работ.

Изделия фарфоровые и фаянсовые:
горчичницы, перечницы, рюмки для яиц, солонки, кукольные сервизы, чернильницы - сортировка.

§ 78. Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка полуфабриката и изделий средней сложности по сортам и видам в соответствии с требованиями государственных стандартов и техническими условиями. Определение пригодности полуфабриката к дальнейшей обработке и устранение небольших дефектов. Укладка годных изделий и брака в установленные места. Ведение учета годных и бракованных изделий.

Должен знать: ассортимент сортируемых изделий; государственные стандарты и технические условия на полуфабрикаты и готовые изделия; правила пользования контрольно-измерительными инструментами; способы сортировки изделий; виды брака и дефектов, причины их возникновения и способы устранения.

Примеры работ.

1. Изделия строительной керамики: санитарные керамические, плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен, плитки керамические для полов, трубы керамические канализационные, кислотоупорные изделия, фасадные плитки и изделия простой керамики - сортировка.

2. Изделия художественной керамики, фарфоровые и фаянсовые: блюда всех размеров, чайные сервизы, масленки, подливочники, полоскательницы, пиалы, чашки и скульптура - сортировка.

3. Электрокерамические изделия массой до 1 кг - сортировка.

§ 79. Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка сложных изделий по сортам в соответствии с требованиями государственных стандартов и техническими условиями. Проверка соответствия изделий чертежам и разбраковка их. Комплектование изделий согласно спецификациям заказчиков.

Должен знать: государственные стандарты, технические условия и чертежи на изделия химаппаратуры; правила комплектации изделий; порядок ведения учета изделий; правила установки и хранения изделий.

Примеры работ.

1. Изделия строительной керамики (химаппаратура) - сортировка.

2. Изделия художественной керамики, фарфоровые и фаянсовые: тарелки, бульонки, кофейники, кувшины, молочники, сухарницы, чайники - сортировка.

3. Электрокерамические изделия массой свыше 1 до 20 кг - сортировка.

§ 80. Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка особо сложных уникальных и дорогостоящих фарфоровых и фаянсовых изделий. Определение изделий в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами. Выявление технологических дефектов и сортности. Отбор изделий первой категории для нанесения художественных разделок различными красками, препаратами золота и серебра.

Должен знать: способы сортировки особо сложных и дорогостоящих фарфоровых и фаянсовых изделий; приемы внешнего осмотра изделий и разборки их на категории.

Примеры работ.

Электрокерамические изделия массой свыше 20 кг - сортировка.

§ 81. Ставильщик-выборщик изделий из печей

3-й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка изделий из печей под руководством ставильщика-выборщика более высокой квалификации. Подготовка пода периодической печи перед ставкой. Установка и пуск передвижного ленточного транспортера и других механизмов у входа в печь. Укладка изделий на ленту транспортера для подачи в печь.

Должен знать: устройство печи, ленточного транспортера и других механизмов; приемы выгрузки и ставки изделий из печи и в печь; виды дефектов изделий при ставке-выборке, способы их предупреждения.

§ 82. Ставильщик-выборщик изделий из печей

4-й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка капсулей, огнеупорного припаса, электрокерамических изделий массой до 20 кг и изделий художественной керамики с транспортерного устройства и установка их в камере печи в соответствии с утвержденной схемой садки. Установка капсулей в колонны с размещением их внутри печи по зонам температур. Выгрузка изделий и капсулей с изделиями из печи и установка их на транспортер или вагонетку с применением отвесов. Перемещение вагонеток к разгрузочной площадке, разгрузка и укладка изделий с отбраковкой негодных. Очистка камеры от боя изделий. Ведение учета загруженных и выгруженных изделий.

Должен знать: устройство и правила пользования электрокарой и электротельфером; ассортимент капсулей, электрокерамических изделий массой до 20 кг, изделий художественной керамики, огнеупорного припаса и схему садки их в камере печи; способы устройства этажерок и правила садки и выгрузки изделий с "этажерок; требования, предъявляемые к различным изделиям и порядок их размещения по зонам температур; способы предупреждения обвалов колонн капсулей с изделиями в процессе обжига; виды брака неправильной садки.

§ 83. Ставильщик-выборщик изделий из печей

5-й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка санитарных керамических изделий, плиток керамических глазурованных для внутренней облицовки стен и полов; керамических канализационных труб; изделий кислотоупорных керамических, химаппаратуры, шамотизированных ванн, фарфоровых, фаянсовых и электрокерамических изделий массой свыше 20 кг с применением подъемно-транспортных механизмов и приспособлений, установка их в камере печи в соответствии с утвержденной схемой садки, с использованием необходимого огнеупорного припаса или с сооружением этажерок для многоярусной садки. Выгрузка изделий из печи и установка их на транспортер или вагонетку с применением отвесов. Перемещение вагонеток к разгрузочной площадке, разгрузка и укладка изделий с отбраковкой негодных. Очистка камеры от битых изделий. Ведение учета загруженных и выгруженных изделий.

Должен знать: ассортимент различных изделий; схему садки изделий в камере печи; ассортимент огнеупорного припаса, необходимого для садки; способы устройства этажерок и правила садки и выгрузки изделий с этажерок; требования, предъявляемые к различным изделиям, и порядок их размещения по зонам температур; виды брака от неправильной садки.

§ 84. Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках

2-й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка изделий на вагонетки с соблюдением комбинированной схемы садки, габарита и заданной плотности с применением необходимого огнеупорного припаса под руководством ставильщика более высокой квалификации. Подача груженых вагонеток с передаточной тележки к туннельной печи. Перемещение вагонеток к месту установки и разгрузки изделий. Разгрузка изделий с вагонеток и укладка их в установленном порядке.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации передаточной тележки и электролебедки; приемы установки изделий на вагонетки.

§ 85. Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках

3-й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка мелких фарфоровых, фаянсовых изделий и электрокерамических изделий массой до 3 кг на вагонетки с соблюдением комбинированной схемы садки, габарита и заданной плотности с применением необходимого огнеупорного припаса. Подача груженых вагонеток с помощью передаточной тележки к туннельной печи. Проверка исправности вагонеток и очистка их. Перемещение вагонеток к месту установки изделий. Обмазка футеровки каолиновым раствором или подсыпка песка. Прочистка каналов пода вагонеток. Перемещение вагонеток с обожженными изделиями к месту разгрузки. Разгрузка изделий с вагонеток и укладка их в установленном порядке.

Должен знать: схему садки и приемы установки на вагонетку электрокерамических изделий массой до 3 кг, мелких фарфоровых и фаянсовых изделий; правильное размещение каналов в поду вагонетки; виды брака изделий при неправильной садке и разгрузке.

§ 86. Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках

4-й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка изделий на вагонетки с соблюдением комбинированной схемы садки, габарита, заданной плотности и с применением необходимого огнеупорного припаса: фарфоровых, фаянсовых изделий средних размеров; электрокерамических изделий массой свыше 3 до 20 кг, простых изделий строительной керамики и изделий художественной керамики. Подача груженых вагонеток с помощью передаточной тележки к туннельной печи. Проверка исправности вагонеток и очистка их. Перемещение вагонеток к месту установки изделий. Прочистка каналов пода вагонеток. Перемещение вагонеток с обожженными изделиями к месту разгрузки. Разгрузка изделий с вагонеток и укладка их в установленном порядке.

Должен знать: схему садки и приемы установки на вагонетку фарфоровых и фаянсовых, изделий средних размеров, электрокерамических изделий массой свыше 3 до 20 кг, простых изделий строительной керамики и изделий художественной керамики; правильное размещение каналов в поду вагонетки; виды брака изделий при неправильной садке и разгрузке и меры предупреждения его.

Примеры работ.

Ставка - выборка:

1. Изделия санитарные керамические - выборка.
2. Керамика фасонная.
3. Кирпич и плитки кислотоупорные керамические.
4. Кольца насадочные.
5. Плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен.
6. Плитки керамические для полов.
7. Трубы керамические канализационные диаметром до 300 мм.

§ 87. Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках

5-й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка изделий на вагонетки с соблюдением комбинированной схемы садки, габарита, заданной плотности и с применением необходимого припаса: фарфоровых, фаянсовых изделий крупных размеров, электрокерамических изделий массой свыше 20 кг и сложных изделий строительной керамики. Подача груженых вагонеток с помощью передаточной тележки к туннельной печи. Проверка исправности вагонеток и очистка их. Перемещение вагонеток к месту установки изделий. Прочистка каналов пода вагонеток. Перемещение вагонеток с обожженными изделиями к месту разгрузки. Разгрузка изделий с вагонеток и укладка их в установленном порядке.

Должен знать: схему садки и приемы фарфоровых, фаянсовых изделий крупных размеров; электрокерамических изделий массой свыше 20 кг и сложных изделий строительной керамики; правильное размещение каналов в поду вагонетки; виды брака изделий при неправильной садке и разгрузке и меры устранения его.

Примеры работ.

Ставка - выборка:

1. Изделия санитарные керамические.
2. Изделия химваппаратуры.
3. Трубы керамические канализационные диаметром свыше 300 мм.

§ 88. Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья

2-й разряд

Характеристика работ. Сушка сырья в сушильном барабане. Регулирование подачи топлива и воздуха в топку сушильного барабана, контроль температуры и тяги воздуха по контрольно-измерительным приборам. Пуск и остановка сушильного барабана. Обслуживание ковшевого элеватора, дымососа, ленточного транспортера и наблюдение за их работой. Удаление шлака и заливка его водой. Отвозка шлака в установленное место. Наблюдение за равномерным питанием сушильного барабана. Проверка влажности глины и сырья, выходящих из сушильного барабана. Осмотр и проверка работы вентиляторов и газовой аппаратуры. Смазывание трущихся деталей сушильного барабана и связанных с ним агрегатов.

Должен знать: устройство сушильного барабана, элеватора, транспортера и правила их эксплуатации; режим сушки сырья и способы его регулирования; назначение контрольно-измерительных приборов; виды, свойства и нормы расхода топлива; инструкцию сжигания газового топлива и способ проверки исправности газовой сети.

§ 89. Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья

3-й разряд

Характеристика работ. Сушка изделий в сушилах различной конструкции по установленному режиму. Регулирование подачи теплоносителя в сушила и поддержание заданной температуры. Заталкивание и выталкивание груженых вагонеток (кареток) в соответствии с утвержденным графиком. Проверка давления или разряжения в камерах и каналах по показаниям контрольно-измерительных приборов. Проверка наличия полуфабриката у сушил и готовности к загрузке. Руководство загрузкой вагонеток с изделиями, капсулами и валюшкой в камеры сушилок. Осмотр дверей сушилок и ликвидация подсосов воздуха. Наблюдение за состоянием обслуживаемого оборудования, поддержание его в исправном состоянии. Определение влажности изделий, капсул и валюшки после сушки. Ведение записей в журналах о работе.

Должен знать: устройство калорифера, толкателя, сушилок различных конструкций; режим и сроки сушки; нормы расхода топлива на сушку различных видов изделий; виды брака и причины его возникновения; назначение контрольно-измерительных приборов; определение остаточной влажности в изделиях после сушки; способы устранения утечек газа.

§ 90. Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки шликера в башенных сушилках и сушильном барабане под руководством сушильщика более высокой квалификации. Контроль за работой сушилок по показаниям приборов с регистрацией в специальном журнале. Очистка внутренних стен сушилок от осевшего порошка. Розжиг башенно-распылительных сушилок, прогрев и вывод на заданный температурный режим. Ведение журнала работы обслуживаемых сушилок.

Пуск и остановка мембранного насоса, подающего шликер в сушильный барабан. Наблюдение за наполнением приемного бачка и за возвращением избытка шликера в расходный бассейн. Регулировка подачи шликера в сушильный барабан и выхода высушенной массы из сушильного барабана. Периодическая чистка топки сушильного барабана.

Должен знать: принцип действия башенных распылительных сушилок, сушильного барабана и другого вспомогательного оборудования; режимы сушки шликера; правила регулирования подачи шликера в сушильный барабан; правила применения контрольно-измерительных инструментов.

§ 91. Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки шликера в башенных сушилках и сушильных

барабанах. Проверка состояния и исправности газооборудования, запорной арматуры, вентиляционной системы и систем питания шликером. Подготовка системы питания шликером к работе. Участие в ремонте и смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство башенных сушилок и сушильных барабанов; нормы расхода топлива, причины его перерасхода и способы снижения; требования, предъявляемые к качеству шликера; способы определения влажности шликера.

§ 92. Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Съем валюшки со стола пресса или подъемника с отноской и укладкой в штабель или на вагонетку. Пуск и остановка полочного подъемника. Съем трубы с движущегося цепного конвейера с помощью съемного механизма под руководством съемщика более высокой квалификации. Установка тарели на стол трубного пресса. Посыпка тарели, шамотным порошком и смазывание керосином. Выемка тарели из раструба свежееотформованной трубы. Уборка обрезков массы с укладкой их на ленточный транспортер или другие транспортные средства. "

Должен знать: устройство полочного подъемника; правила съема и укладки валюшки; размеры тарелей для канализационных труб; приемы удаления из трубы тарели без повреждения муфты; пригодность обрезков для последующей загрузки их в трубный пресс.

§ 93. Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Съем и укладка на вагонетки, стенды, стеллажи, люльки транспортера изделий строительной керамики: полуфабрикатов, санитарных изделий, керамических плиток, кислотоупорных изделий, блоков, капселей, фасадной керамики и канализационных труб диаметром до 300 мм; фарфоровых, фаянсовых изделий и изделий художественной керамики. Перемещение вагонеток с изделиями к разгрузочной площадке с помощью электролебедки и передаточной электротележки. Укладка изделий в штабеля по сортам и маркам. Съем трубы с движущегося цепного конвейера с помощью съемного механизма. Установка трубы на приспособление для освобождения ее от штанги и тарели. Отвозка трубы и установка ее на пол. Подвешивание штанги с тарелью на цепной транспортер для возвращения к прессу. Проверка исправности и подготовка к работе механизма для перегрузки керамических канализационных труб.

Очистка вагонеток от боя и мусора, смазка подшипников вагонеток. Относка брака в специально отведенное место. Подготовка тележек и футляров для снятия и укладки канализационных труб.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы съема и укладки изделий; правила подготовки тележек и футляров для снятия и укладки канализационных труб; приемы визуального определения влажности канализационных труб.

§ 94. Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Съем и укладка канализационных труб диаметром свыше 300 мм. Снятие труб со стола пресса на специальную тележку при помощи футляра. Вкладывание цилиндров для предохранения их от деформации. Перемещение на транспортных средствах канализационных труб с подвальной площадки. Съем с транспортных средств футляра с трубой и установка трубы на пол или щиток.

Должен знать: правила транспортировки и установки труб; применяемые приспособления при транспортировке и установке труб на сушку; ассортимент "труб; способы съема и укладки изделий; виды брака и меры по его устранению; требования, предъявляемые к качеству труб.

§ 95. Фильтрпрессовщик

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обезвоживания шликера под руководством фильтрпрессовщика более высокой квалификации. Подготовка к работе фильтрпресса. Зажим дисков с помощью гидравлического затвора. Включение насоса и накачивание шликера в фильтрпресс. Разъем дисков и отделение коржей от полотен.

Должен знать: принцип действия фильтрпресса; технологию процесса обезвоживания шликера; правила подготовки фильтрпресса; способы зажима и разъема дисков; назначение насосов.

§ 96. Фильтрпрессовщик

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обезвоживания шликера. Проверка исправности и подготовка к работе фильтрпрессов и другого вспомогательного оборудования. Осмотр целостности фильтрпрессных полотен, очистка их от налипшей массы, замена поврежденных и износившихся полотен новыми. Смазка пресса. Подогрев шликера в расходном бассейне. Включение насоса и накачивание шликера в фильтрпресс. Устранение утечки шликера в случае прорыва полотен фильтрпресса.

Должен знать: устройство фильтрпресса и других обслуживаемых механизмов; технологию процесса обезвоживания шликера; правила подготовки, способы зажима и разъема дисков; состав и свойства шликера; требования к качеству коржей.

§ 97. Формовщик капсулей

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на одношпиндельных формовочных станках капсулей диаметром до 190 мм. Заготовка массы. Съем отформованных капсулей с установкой на вагонетку и транспортировкой к месту сушки. Выбивка сухих капсулей из форм, установка их в штабель. Осмотр и очистка форм.

Должен знать: принцип работы одношпиндельных формовочных станков; технологический процесс формования капсулей; свойства массы; режим сушки капсулей; правила установки и выверки шаблонов; способы определения степени изношенности шаблонов; виды брака капсулей и меры его предупреждения.

§ 98. Формовщик капсулей

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на формовочных станках и фрикционных гидравлических прессах капсулей диаметром свыше 190 до 260 мм и огнеупорных изделий. Формование капсулей вручную под руководством формовщика более высокой квалификации. Обклеивание краев капсуля бумагой и обмазывание каолином. Относки капсулей на стеллажи для сушки. Снятие капсулей с деревянных щитков и установка в штабель. Определение степени влажности и качества капсульных масс. Съем отформованных капсулей с установкой на вагонетку и транспортировкой к месту сушки. Выбивка сухих капсулей из форм, установка их в штабель. Определение, правильности установки и степени пригодности к работе формующего узла.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы определения степени влажности и качества капсульных масс; ассортимент изделий; возможные допуски по размерам и форме; виды брака при формовании и способы их устранения; меры предупреждения брака капсулей.

§ 99. Формовщик капсулей

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на формовочных станках, прессах капсулей, коробов и других изделий диаметром свыше 260 мм. Формовка капсуля вручную. Обработка внутренней и наружной части капсуля циклиной и тканью для придания гладкой поверхности стенкам и донышку.

Проверка надежности крепления и регулировка шаблондержателя. Устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; технологический процесс формовки капсул; способы определения степени влажности и качества капсульных масс; ассортимент изделий; возможные допуски по размерам и форме; режим сушки капсул; способы и правила установки и выверки шаблонов; способы определения степени изношенности шаблонов; виды брака при формовании и способы его устранения; меры предупреждения брака капсул.

§ 100. Фриттовщик

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса "варки фритты по установленному температурному режиму в фриттоварочной печи длиной до 1,5 м. Проверка исправности фриттоварочной печи, оборудования, контрольно-измерительных приборов и подготовка печи к работе. Дозировка материалов согласно заданной рецептуре. Загрузка материалов в фриттоварочную печь. Определение готовности фритты. Спуск в ванну готовой фритты, наблюдение за охлаждением ее и при необходимости измельчение на куски. Выгрузка фритты из ванны и затаривание ее.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации фриттоварочной печи и применяемых контрольно-измерительных приборов; температурный и газовый режимы варки; рецептуру и свойства загружаемых в печь материалов; влияние обжига на свойство фритты; виды глазурей; нормы расхода топлива.

§ 101. Фриттовщик

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки фритты по установленному температурному режиму в фриттоварочной печи длиной свыше 1,5 м. Дозировка материалов, согласно заданной рецептуре. Загрузка материалов в фриттоварочную печь. Определение готовности фритты. Спуск в ванну готовой фритты, наблюдение за охлаждением ее и при необходимости измельчение на куски. Выгрузка фритты из ванны и затаривание ее.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; правила применения контрольно-измерительных приборов; температурный и газовый режимы варки; рецептуру и свойства загружаемых в печь материалов; влияние обжига на свойства фритты; виды глазурей; нормы расхода топлива.

§ 102. Шихтовщик

3-й разряд

Характеристика работ. Составление шихты согласно заданной рецептуре. Дозирование материалов с предварительным взвешиванием и удалением из них посторонних включений. Смешивание сухих или увлажненных компонентов в смесителях различных типов. Проверка исправности и подготовка к работе смесителя, транспортера, питателя, дозирочного аппарата и других обслуживаемых механизмов.

Должен знать: устройство смесителя, дозирочного аппарата и других обслуживаемых механизмов; состав, свойства и назначение приготовленной шихты; требования, предъявляемые к качеству шихты.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим разделам ЕТКС, издания 1969 года

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделам ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
-------	--------------------------------------------------------	-------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	-------------------	--------------------	----------------------------------

1	Ангобировщик	2-5	Ангобировщик	2-5	45	Общие керамического производства
2	Аэрографщик	2-4	Аэрографщик	2-4	45	То же
3	Выборщик фарфоровых, фаянсовых керамических изделий	1-3	Выборщик	1-3	45	"
4	Гончар	2-6	Гончар-формовщик	2-6	45	"
5	Дозировщик керамических материалов	2-3	Дозировщик керамического производства	2-3	45	"
6	Дробильщик (размольщик)	2-4	Дробильщик (размольщик)	2-4	45	"
7	Заборщик фарфоровых, фаянсовых керамических изделий	2-4	Заборщик	2-4	45	"
8	Загрузчик-выгрузчик сушил	2-4	Загрузчик-выгрузчик сушил	2-4	45	"
9	Запайщик труб	2	Запайщик труб	2	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
10	Изготовитель капов	3-6	Каповщик	3-6	45	Общие керамического производства
11	Изготовитель формодержателей	4	Изготовитель формодержателей	4	45	То же
12	Калибровщик гипсовых форм	4	Калибровщик	4	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
13	Кантователь труб	3-4	Поворотчик труб	3-4	45	Стройкерамика
14	Комплектовщик гипсовых форм	3-4	Комплектовщик гипсовых форм	3-4	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
15	Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых керамических изделий	2-5	Контролер-приемщик керамических изделий	2-5	45	Общие керамического производства
16	Литейщик гипсовых форм	2-5	Литейщик гипсовых форм	2-5	45	Общие керамического производства
			Формовщик-литейщик гипсовых форм	3	42	Стеновые и вяжущие материалы
17	Модельщик керамического производства	3-6	Модельщик керамического производства	3-6	45	Общие керамического производства
18	Наладчик оборудования керамического производства	4-5	Наладчик оборудования	4-5	45	То же
19	Обжигальщик материалов	3-4	Обжигальщик материалов	3-4	45	"
20	Оправщик-чистильщик	1-5	Оправщик-чистильщик	1-5	45	"
21	Парафинировщик керамических и фарфоровых изделий	2	Парафинировщик керамических изделий	2	45	Стройкерамика
			Парафинировщик труб	2	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
22	Прессовщик фарфоровых труб	3-4	Прессовщик труб	3-4	45	То же
23	Приготовитель ангоба и глазури	3-4	Приготовитель ангоба и глазури	3-4	45	Общие керамического производства

			Сливщик шликера и глазури	2	45	То же
24	Приготовитель масс	1-3	Приготовитель масс	1-3	45	"
25	Прокатчик фарфоровых труб	3	Прокатчик труб	3	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
26	Промазчик форм	1-2	Промазчик капсулей и капов	1-2	45	Общие керамического производства
27	Просевальщик порошков	2	Просеивщик порошков	2	45	Общие керамического производства
28	Разбивщик сырья	3	Свальщик-разбивщик сырья	3	45	То же
29	Резчик керамических и фарфоровых изделий	2-4	Резчик керамических изделий	2-4	45	Стройкерамика
			Резчик труб	2-3	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
30	Склеивщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий	2-3	Склеивщик	2-3	45	Общие керамического производства
31	Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	Сортировщик	2-5	45	Общие керамического производства
32	Ставильщик-выборщик изделий из печей	3-5	Ставильщик-выборщик изделий из печей	3-5	45	То же
33	Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках	2-5	Ставильщик-выборщик изделий при обжиге на печных вагонетках	2-5	45	"
34	Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья	2-5	Сушильщик	2-3	45	"
			Сушильщик шликера в сушильном барабане	4-5	45	Стройкерамика
			Оператор башенных сушилок	4-5	45	То же
35	Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	Съемщик-укладчик	2-4	45	Общие керамического производства
			Перегрузчик труб	3	45	Стройкерамика
			Установщик тарели	2	45	То же
36	Фильтрпрессовщик	3-4	Фильтрпрессовщик	3-4	45	Общие, керамического производства
37	Формовщик капсулей	2-4	Формовщик капсулей вручную	3-4	45	Стройкерамика
			Формовщик капсулей на станках	2-4	45	Общие керамического производства
38	Фриттовщик	4-5	Фриттовщик	4-5	45	То же
39	Шихтовщик	3	Шихтовщик	3	45	"

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

№ п/п	Наименование профессий по действовавшему разделу выпуска ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действующим разделам и выпускам ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Ангобировщик	2-5	Ангобировщик	2-5	45	Общие керамического производства
2	Аэрографщик	2-4	Аэрографщик	2-4	45	То же
3	Выборщик	1-3	Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	1-3	45	"
4	Гончар-формовщик	2-6	Гончар	2-6	45	"
5	Дозировщик керамического производства	2-3	Дозировщик керамических материалов	2-3	45	"
6	Дробильщик (размольщик)	2-4	Дробильщик (размольщик)	2-4	45	"
7	Заборщик	2-4	Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	45	"
8	Загрузчик-выгрузчик сушил	2-4	Загрузчик-выгрузчик сушил	2-4	45	"
9	Изготовитель формодержателей	4	Изготовитель формодержателей	4	45	"
10	Каповщик	3-6	Изготовитель капов	3-6	45	"
11	Контролер-приемщик керамических изделий	2-5	Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	45	"
12	Литейщик гипсовых форм	2-5	Литейщик гипсовых форм	2-5	45	"
13	Модельщик керамического производства	3-6	Модельщик керамического производства	3-6	45	Общие керамического производства
14	Наладчик оборудования	4-5	Наладчик оборудования керамического производства	4-5	45	То же
15	Обдувщик изделий	2	Аннулирована			
16	Обжигальщик материалов	3-4	Обжигальщик материалов	3-4	45	Общие керамического производства
17	Оправщик-чистильщик	1-5	Оправщик-чистильщик	1-5	45	То же
18	Приготовитель ангоба и глазури	3-4	Приготовитель ангоба и глазури	3-4	45	"
19	Приготовитель масс	1-3	Приготовитель масс	1-3	45	"
20	Промазчик капсул и капов	1-2	Промазчик форм	1-2	45	"
21	Просевщик порошков	2	Просевальщик порошков	2	45	"
22	Свальщик-разбивщик сырья	3	Разбивщик сырья	3	45	"
23	Склещик	2-3	Склещик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий	2-3	45	*
24	Сливщик шликера	2	Приготовитель ангоба и	3-4	45	"

	и глазури		глазури			
25	Сортировщик	2-5	Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	45	"
26	Ставильщик-выборщик изделий из печей	3-5	Ставильщик-выборщик изделий из печей	3-5	45	*
27	Ставильщик-выборщик изделий при обжиге на печных вагонетках	2-5	Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках	2-5	45	"
28	Сушильщик	2-3	Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья	2-5	45	Общие керамического производства
29	Съемщик-укладчик	2-4	Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	45	То же
30	Токарь по керамике	4-5	Токарь	2-6	2	Механическая обработка
31	Фильтрпрессовщик	3-4	Фильтрпрессовщик	3-4	45	Общие керамического производства
32	Формовщик капсулей на станках	2-4	Формовщик капсулей	2-4	45	То же
33	Фриттовщик	4-5	Фриттовщик	4-5	45	"
34	Шихтовщик	3	Шихтовщик	3	45	"

Производство изделий строительной керамики

Тарифно-квалификационные характеристики

§ 1. Ангобировщик санитарно-строительных изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на санитарно-строительные изделия ангоба в несколько слоев кистью. Снятие скребком поверхностного слоя с изделий. Зачистка изделий наждачной бумагой и промывка влажной губкой. Обдувка сжатым воздухом изделий от пыли. Покрытие изделий после ангобирования глазурью в несколько слоев кистью. Зачистка изделий после глазурования.

Должен знать: состав и свойства ангоба и глазури; приемы ангобирования и глазурования изделий и требования к их качеству; характеристики применяемых кистей и необходимого наждачного полотна; виды брака и способы его устранения; нормы расхода ангоба и глазури.

§ 2. Армировщик санитарно-строительных изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Армирование унитазов, умывальников, смывных бачков. Монтаж металлической, пластмассовой и деревянной арматуры к фаянсовым, фарфоровым изделиям. Транспортировка арматуры и изделий к рабочему месту.

Должен знать: правила армирования и испытания армированных изделий; требования государственного стандарта к арматуре; ассортимент арматуры; ассортимент армированных изделий; назначение деталей арматуры; правила монтажа узлов арматуры.

§ 3. Армировщик санитарно-строительных изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Армирование унитазов в комплекте с бачком, биде керамических,

бачков смывных с непосредственным присоединением к унитазу, сливов больничных (видуар). Армирование - бронировка химаппаратуры. Транспортировка арматуры и изделий к рабочему месту. Испытание армированного изделия гидравликой.

Должен знать: правила армирования и испытания армированных изделий; ассортимент арматуры и армированных изделий; правила присоединения к унитазу смывных бачков; способы армирования химаппаратуры.

§ 4. Глазуровщик изделий строительной керамики

2-й разряд

Характеристика работ. Глазуrowание кистью заделанных и недоглазуrowанных участков изделий. Подготовка раствора для устранения дефектов в изделиях после их глазуrowания. Осмотр изделий после глазуrowания. Зачистка трещин и ошебененных участков и заделывание их раствором.

Должен знать: ассортимент изделий; состав и способ приготовления раствора для заделки дефектов; виды дефектов, подлежащих заделке и способы их устранения.

§ 5. Глазуровщик изделий строительной керамики

3-й разряд

Характеристика работ. Глазуrowание встроенных деталей и мелкой химической аппаратуры вручную окунанием, пульверизацией и доглазуrowка кистью. Глазуrowание керамических плиток для внутренней облицовки стен на глазуrowочной машине. Обдувка изделий перед глазуrowанием, протирка их и парафинирование. Процеживание глазури через сито, наполнение бака глазурью и разбавление ее до требуемой плотности в зависимости от ассортимента глазуrowаемых изделий. Проверка готовности глазуrowочной машины к работе. Включение и выключение пропеллерной мешалки. Загрузка стопочного делителя плитками. Регулирование подачи глазури на изделия. Оправка глазуrowанных изделий и установка их на стеллажи или заборка в капсулы. Наблюдение за движением изделий по транспортеру. Мойка глазуrowочной машины.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; состав и плотность глазури; способы глазуrowания и ассортимент глазуrowаемых изделий; качественные требования, предъявляемые к глазуrowанию изделий; толщину глазуrowного слоя и нормы расхода глазури; правила пользования контрольно-измерительными приборами.

§ 6. Глазуровщик изделий строительной керамики

4-й разряд

Характеристика работ. Глазуrowание керамических канализационных труб диаметром до 300 мм и изделий санитарных керамическим поливом, погружением в ванну, при помощи аэрографа, кисти, комбинированным способом и на глазуrowочной машине. Разбавление глазури до требуемой плотности в зависимости от ассортимента глазуrowаемых изделий. Заполнение ванны глазуrowочной машины глазурью с соблюдением заданной плотности. Установка изделий на решетки для стока излишков глазури или на стеллажи для просушки. Перемещение к месту глазуrowания монорельсовых вагонеток с трубами. Съем вручную с вагонеток труб и укладка их на приемное приспособление глазуrowочной машины. Регулирование подачи пара в калорифер. Перемещение порожних вагонеток на запасной монорельс.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; состав, свойства и плотность глазури; способы глазуrowания; ассортимент глазуrowаемых изделий; толщину глазуrowного покрова и нормы расхода глазури; требования к глазуrowанию; дефекты при глазуrowании и способы их предупреждения.

§ 7. Глазуровщик изделий строительной керамики

5-й разряд

Характеристика работ. Глазуrowание керамических канализационных труб диаметром свыше 300 мм, керамических ванн и плиток для внутренней облицовки стен при однократном обжиге поливом, погружением в ванну при помощи аэрографа, кисти, комбинированным способом и на глазуrowочной

машине. Проверка исправности и подготовка к работе глазуровочных, транспортных устройств. Обслуживание сушильно-глазуровочного конвейера. Нанесение слоя глазури на облицовочную плитку при помощи специальных устройств. Наблюдение за сушкой изделий до и после глазурования. Определение плотности глазури в расходном бассейне. Наблюдение за качеством покрытия плиток глазурью. Соблюдение установленного расхода глазури. Ведение записей в журнале. Регулирование подачи теплоносителя в сушила, поддержание температуры, установленной режимом сушки по контрольно-измерительным приборам.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования и вспомогательных механизмов; состав, свойства и плотность глазури; способы глазурования; ассортимент глазуруемых изделий; толщину глазурного покрова и нормы расхода глазури; требования к глазурованию; способы предупреждения дефектов в изделиях при глазуровании.

§ 8. Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка вагонетки или другого вида транспорта материалами в капсулах или без них, подлежащих обжигу. Перемещение груженой вагонетки к печи. Разгрузка вагонетки и укладка материалов в печь. Выгрузка обожженных материалов из печи и погрузка их на вагонетку.. Перемещение вагонетки к месту отвозки и разгрузка ее.

Должен знать: виды обжигаемых материалов и их назначение; требования к качеству загружаемых и обожженных материалов; порядок загрузки и разгрузки камеры печи.

§ 9. Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей

3-й разряд

Характеристика работ. Загрузка материалов в печи различных типов. Подвозка вагонетками, тележками или другими транспортными средствами брикета или комьев глины к скиповому подъемнику или к печи. Наблюдение за работой транспортных механизмов и устранение мелких неполадок в их работе. Выгрузка обожженных материалов из печи.

Должен знать: устройство печи, скипового подъемника, элеватора, транспортера и других обслуживаемых механизмов; правила загрузки материалов в печь и выгрузки обожженных их из печи; требования к качеству загружаемых материалов.

§ 10. Загрузчик дробильно-помольного оборудования

2-й разряд

Характеристика работ. Подготовка к загрузке материалов с разбивкой крупных кусков вручную и удалением посторонних включений. Подвозка на тележке или вагонетке материалов к дробильно-помольным агрегатам и кабелю. Подвозка коржей и валюшки к прессу. Очистка дробильно-помольных установок, кабеля и пресса.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; виды и назначение измельчаемых материалов и расположение бункеров; правила подготовки материалов к загрузке.

§ 11. Загрузчик дробильно-помольного оборудования

3-й разряд

Характеристика работ. Загрузка дробильно-помольных агрегатов материалами. Включение и выключение питателей и прессов разных систем и вакуум-насосов и наблюдение за их работой. Равномерная загрузка соответствующей массы с допустимой влажностью в пресс из штабеля или с движущегося транспортера. Наблюдения за показаниями амперметра с целью недопущения перегрузки пресса и электродвигателя. Протирка верхней части пресса и вакуум-насоса.

Должен знать: устройство дробильно-помольных агрегатов и других механизмов; виды и количество загружаемых материалов и требования к их качеству; правила чистки шаровых мельниц; режим загрузки пресса массой; показания вакуумметра и амперметра; виды, назначение и влажность массы по внешним признакам.

§ 12. Литейщик облицовочных плиток

2-й разряд

Характеристика работ. Литье облицовочных плиток. Наблюдение за поливом лещадки разделительным слоем, шликером и глазурью с прочисткой щелей. Снятие с транспортера чистой лещадки, очистка ее от пыли при помощи щетки и укладка ее в автомат подачи на конвейер. Осмотр лещадки по внешнему виду. Снятие лещадки с конвейера после резки плитки ножами, очистка боковых и тыльных сторон от наплывов шликера и глазури и укладка их обратно на транспортерную ленту для подачи в автотолкатель щелевой печи.

Должен знать: государственные стандарты и технические условия на лещадку; правила сортировки лещадок; виды брака и способы их устранения; устройство транспортных средств; технические правила загрузки плиток в щелевую печь; приемы зачистки и правила пользования приспособлениями, и инструментами.

§ 13. Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере

4-й разряд

Характеристика работ. Литье керамических умывальников комбинированным способом. Заливка форм шликером. Очистка и протирка гипсовых форм с установкой и съемом воронок, промазыванием швов массой. Крепление форм. Слив шликера из форм. Удаление пробок из сливных отверстий гипсовых форм. Разъем форм, выемка изделий и отнеска их к месту подвялки. Очистка внутренней поверхности изделий. Прокалывание и прочистка монтажных отверстий. Установка подставочного кольца, прием изделия при полном раскрытии формы. Предварительная отделка наружной поверхности изделий. Подноска изделий. Оправка поверхностей изделий. Заделка мелких трещин и других дефектов соответствующим материалом и инструментом. Отделка труднодоступных мест в изделии губкой и другими материалами. Нанесение на изделие рабочего номера и установка изделий на вагонетки.

Должен знать: устройство конвейера; свойства шликера и гипсовых форм; виды брака, причины возникновения и способы его устранения; приемы сборки, крепления, заливки и разъема форм; правила слива из форм излишнего шликера; способы оправки изделий.

§ 14. Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере

5-й разряд

Характеристика работ. Литье унитазов сливным и наливным способом. Заливка гипсовых форм унитаза и приставных деталей шликером. Очистка высушенных деталей гипсовой формы, унитаза и приставных деталей. Сборка гипсовых форм с установкой воронок. Промазывание швов массой и крепление форм. Съем с конвейера гипсовых форм и разъем их. Освобождение формы от креплений. Выемка деталей форм, оформляющих чашу и сифон. Приставка необходимых деталей. Очистка унитазов от массы и установка их на конвейер. Замазывание внутренней поверхности керамических унитазов, оправка и заделка трещин в унитазах при помощи приспособлений, влажной ткани и т.п. Подача унитаза на подвялку. Проколка монтажных отверстий. Заделка сливного отверстия.

Должен знать: конструкцию и режим работы конвейера; свойства шликера и гипсовых форм; устройство приспособлений для сборки форм; приемы сборки форм, крепления и приставки деталей; способы оправки и заделывания дефектов в изделиях; виды брака при литье и оформлении изделия, способы его устранения.

§ 15. Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде

3-й разряд

Характеристика работ. Литье и оправка на стенде встроенных деталей, приставных частей к унитадам, корпусов вентилях всех марок и т.п. Заливка гипсовых форм шликером. Очистка форм от приставшей массы и пыли, сборка их и промывка. Доливание шликера в формы. Слив из формы излишнего шликера. Разъем форм и выемка из них отлитых деталей вручную или с помощью тельфера.

Подгонка и приставка к изделиям мелких деталей. Раскрытие формы с нанесением рифления и склеивающего вещества на каждую половину корпуса вентиля. Склейка двух половин корпуса вентиля и закрепления форм скобами. Обертывание корпуса вентиля бумагой для равномерной сушки. Относки на стеллаж для сушки.

Должен знать: принцип действия тельфера; ассортимент гипсовых форм; свойства шликера; требования к качеству гипсовых форм; приемы сборки и разъемки форм; приемы приставки и оправки изделий.

§ 16. Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде

4-й разряд

Характеристика работ. Литье и оправка на стенде керамических умывальников III и IV величины, смывных бачков, писсуаров, крышек и корпусов насосов всех марок и т.п. Заливка форм шликером. Очистка форм от приставшей массы и пыли, сборка их и промывка. Доливание шликера в формы. Слив из формы излишнего шликера. Разъем форм и выемка из них отлитых изделий вручную или с помощью тельфера. Срезка подливов массы с изделий и заделывание трещин. Прокалывание и заделка отверстий, замывка и протирка изделий, установка на подвялку. Оправка корпусов керамических насосов с внутренней стороны. Подноска поддонов и переворачивание форм. Установка ламп для сушки изделий. Наблюдение за процессом подвялки и сушки изделий. Перестановка изделий с помощью тельфера.

Должен знать: принцип действия сушильных ламп; правила оправки изделий заданных размеров согласно государственным стандартам и техническим условиям; ассортимент гипсовых форм и отливаемых в них изделий; свойства шликера; приемы сборки и разъемки форм, заливки форм и оправки отлитых изделий; требования к качеству изделий; приемы приставки и оправки изделий; режим подвялки и сушки изделий.

§ 17. Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде

5-й разряд

Характеристика работ. Литье и оправка на стенде керамических унитазов, умывальников I и II величины, медицинских, парикмахерских, хирургических высокорасполагаемых смывных бачков, лопастей насосов всех марок. Заливка форм шликером. Очистка форм от приставшей массы и пыли, сборка их и промывка. Доливание шликера в формы. Слив из формы излишнего шликера. Разъем форм и выемка из них отлитых изделий вручную или с помощью тельфера. Срезка подливов массы с изделий и заделывание трещин. Подгонка и приставка к изделиям мелких деталей. Прокалывание и заделка отверстий, заливка и протирка изделий, установка на подвялку. Оправка и зачистка проходных отверстий крылатки. Вставка отформованных "сухарики" в проходные отверстия. Подготовка форм для каждой части лопастей (крылаток). Установка ламп для сушки изделий. Наблюдение за процессами подвялки и сушки изделий. Перестановка изделий с помощью тельфера.

Должен знать: ассортимент гипсовых форм и отливаемых в них изделий; свойства шликера; приемы сборки и разъемки форм и оправки отлитых изделий; требования, предъявляемые к качеству гипсовых форм и изделий; режим и условия подвялки и сушки изделий; правила оправки и зачистки проходных отверстий лопастей (крылатки); приемы вставки отформованных "сухарики" в проходные отверстия; виды деформаций в изделиях и способы их предупреждения; правила применения "сушильных ламп".

§ 18. Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде

6-й разряд

Характеристика работ. Литье и оправка на стенде шамотированных ванн, напольных писсуаров и унитазов. Заливка форм шликером. Очистка форм от приставшей массы и пыли, сборка их и промывка. Доливание шликера в формы. Слив из форм излишнего шликера. Разъем форм и выемка из них отлитых изделий вручную или с помощью тельфера. Срезка подливов массы с изделий и заделывание трещин. Подгонка и приставка к изделиям мелких деталей. Прокалывание и заделка отверстий, замывка, протирка изделий и установка на подвялку. Наблюдение за процессом подвялки и сушки изделий. Перестановка изделий с помощью тельфера.

Должен знать: ассортимент гипсовых форм и отливаемых в них изделий; свойства шликера; приемы сборки и разъемки форм и оправки отлитых изделий; требования, предъявляемые к качеству гипсовых форм и изделий; приемы приставки и оправки изделий; режим и условия подвялки и сушки изделий.

§ 19. Наборщик керамических плиток в ковры

2-й разряд

Характеристика работ. Набор керамических плиток в ковры типа "Брекчия". Набивка ячеек шаблона порошком соответствующего цвета. Выравнивание засыпанного в шаблон порошка. Съем шаблона и рам. Вставка шаблона соответствующего рисунка в раму. Разгрузка пустых щитков с вагонетки и укладка их в штабель у рабочего стола. Подготовка матрицы нужного размера для сборки плитки. Подноска воды и клея на рабочее место. Смазка бумаги клеем и наклеивание бумаги на ковер. Установка деревянного щитка на матрицу с ковром, перевертывание щитка вместе с матрицей. Установка готовых ковров на вагонетку или в штабель.

Должен знать: размеры матриц, шаблонов и бумаги; качество бумаги и клея; технические условия на готовую продукцию; типы рисунков-узоров; виды брака и причины его возникновения; влажность пресс-порошков; правила укладки изделий на вагонетки или в штабель.

§ 20. Наборщик керамических плиток в ковры

3-й разряд

Характеристика работ. Набор плиток керамических в ковры (кроме типа "Брекчия"). Сортировка плиток по размерам, сортам, цветам, оттенкам. Раскладывание плиток по клеткам матрицы в соответствии с рисунком ковра согласно государственным стандартам и техническим условиям.

Должен знать: ассортимент набираемых плиток; технические условия на плитки; ассортимент ковров и приемы раскладывания плиток по клеткам матриц для составления ковров; требования к качеству набираемых ковров; дефекты ковров и способы их предупреждения; правила пользования контрольно-измерительными инструментами.

§ 21. Обжигальщик изделий строительной керамики

2-й разряд

Характеристика работ. Охлаждение периодических печей до надлежащей температуры, распределение отходящего тепла. Разборка ходков, открывание шиберов, транспортировка и установка вентиляторов, наблюдение за их работой.

Должен знать: правила эксплуатации вентиляционных установок и систему трубопроводов; режим охлаждения.

§ 22. Обжигальщик изделий строительной керамики

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига изделий строительной керамики в печах различных типов под руководством обжигальщика более высокой квалификации в соответствии с установленным режимом. Проверка пригодности вагонеток к обжигу. Контроль за соблюдением схемы садки изделий на вагонетке.

Должен знать: принцип действия обслуживаемых печей и их механизмов; температурный и газовый режим обжига изделий строительной керамики; схему садки изделий на вагонетки или в камеру печи; ассортимент обжигаемых изделий.

§ 23. Обжигальщик изделий строительной керамики

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига капселей и огнеупорного припаса в печах различных типов, в соответствии с установленным режимом. Проверка состояния печи, оборудования и

контрольно-измерительной аппаратуры. Наблюдение за температурным режимом и обеспечение заданной равномерности распределения и скорости подъема температуры в печи. Обеспечение заданного режима печи. Проверка пригодности вагонеток к обжигу. Контроль за состоянием изделий, находящихся в печи, и за показаниями контрольно-измерительных приборов. Ведение записей в журнале работы печи.

Должен знать: устройство и правила технической эксплуатации печей периодического действия и туннельных печей, обслуживающих их механизмов и контрольно-измерительных приборов; температурный и газовый режим обжига капселей и огнеупорного припаса; влияние обжига на физико-химические свойства изделий; схему садки изделий на вагонетки или в камеру печи; нормы расхода топлива; ассортимент обжигаемых изделий; причины возникновения брака от обжига и способы его устранения; виды и характеристику топлива; элементарные знания по теории горения; виды и устройство горелок.

§ 24. Обжигальщик изделий строительной керамики

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига керамических изделий в печах периодического действия, туннельных, кольцевых, роликовых и с сетчатым подом, в соответствии с установленным режимом. Проверка состояния печи и контрольно-измерительной аппаратуры. Наблюдение за температурным режимом и обеспечением заданной равномерности распределения и скорости подъема температуры в печи. Контроль за работой горелок и периодическая прочистка их. Обеспечение заданного гидравлического режима печи. Проверка пригодности вагонеток к обжигу. Контроль за соблюдением схемы садки изделий на вагонетки. Контроль за состоянием изделий, находящихся в печи, по показаниям контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: устройство обслуживаемых печей и их механизмов; правила применения контрольно-измерительных приборов; температурный и газовый режим обжига керамических изделий; влияние обжига на физико-химические свойства изделий; схему садки изделий на вагонетки или в камеру печи; нормы расхода топлива; ассортимент обжигаемых изделий; причины возникновения брака от обжига и способы его устранения; виды и характеристику топлива; виды и устройство горелок.

§ 25. Обжигальщик изделий строительной керамики

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига химической кислотоупорной аппаратуры и канализационных труб в печах различных типов в соответствии с установленным режимом. Наблюдение за температурным режимом и обеспечение заданной равномерности распределения и скорости подъема температуры в печи. Контроль за соблюдением схемы садки изделий на вагонетки. Контроль за состоянием изделий, находящихся в печи по показаниям контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: конструкцию обслуживаемых печей и их механизмов; температурный и газовый режим обжига химической кислотоупорной аппаратуры и канализационных труб; влияние обжига на физико-химические свойства изделий; схему садки изделий на вагонетки или в камеру печи; нормы расхода топлива; ассортимент обжигаемых изделий.

§ 26. Прессовщик изделий строительной керамики

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование керамических плиток для многоцветных полов (парфировидные, мраморовидные, узорчатые) под руководством прессовщика более высокой квалификации. Засыпка рам порошком глины и выравнивание его линейкой. Установка рам под пресс. Подноска полок с плитками к подъемнику и укладка их на подъемник. Переноска плиток от подъемника на сушку. Съем отпрессованных плиток, осмотр, оправка, отбраковка и укладка их в стопки. Подача рамок. Вытаскивание рамок с плитками и укладка плиток на стол. Очистка рамок от пыли и прилипшей глины.

Должен знать: виды сырья и его качество; размеры рамок; виды плиток и их внешние дефекты; правила установки рам под пресс.

§ 27. Прессовщик изделий строительной керамики

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование керамических плиток для многоцветных полов (парфировидные, мраморовидные, узорчатые). Засыпка глины в пресс-форму. Регулирование процесса прессования плиток. Предупреждение дефектов при прессовании плиток. Прессование плиток керамических для одноцветных полов на трех-четырёхколонных прессах. Выталкивание каретки после прессования плитки. Очистка матрицы каретки от прилипшей глины и пыли щеткой и вталкивание каретки обратно под пресс.

Должен знать: принцип действия пресса; виды и размеры прессуемых плиток; режим прессования; правила засыпки сырья в пресс-форму; способы выталкивания кареток из пресса.

§ 28. Прессовщик изделий строительной керамики

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование керамических глазурованных плиток для внутренней облицовки стен, плиток фасадных, для полов на автоматах и полуавтоматах различных типов, фасонных плиток, кислотоупорных изделий, изделий из пористой керамики, лещадок для плиток методом литья. Проверка исправности и подготовка к работе пресса и питательного бункера. Наблюдение за электроподогревом матрицы и пуансонов пресса. Промывка пресс-формы. Съём и чистка изделий от заусенцев и порошка с одновременной отбраковкой изделий по внешнему осмотру. Укладка изделий стопками на стол, ленточный транспортер или заборка в капсуль. Устранение мелких неполадок в работе пресса.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; ассортимент прессуемых изделий; степень влажности порошка; виды брака при прессовании и способы его предупреждения; правила устранения неполадок в работе пресса.

§ 29. Раскольщик блоков

3-й разряд

Характеристика работ. Подноска блока к месту его расколки. Установка блока в требуемом для раскола положении. Раскол блока с помощью зубила и молотка на отдельные плиты. Сколка внутренних стенок блока и откидка отходов в сторону, зачистка плит. Укладка плит по размерам, маркам и сортам.

Должен знать: механические свойства блоков; схему надрезов; ассортимент плит; виды брака.

§ 30. Сборщик химаппаратуры и химоборудования

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка химаппаратуры и химоборудования путем склеивания соответствующих деталей, частей, монтажа и установки требуемых деталей (подшипников, сальников и т.п.) под руководством сборщика более высокой квалификации. Подготовка комплектующих деталей, сборных частей и разметка их. Упаковка и сдача готовой продукции на склад.

Должен знать: назначение химаппаратуры; правила подготовки комплектующих деталей, сборных частей и разметки их; правила упаковки и сдачи готовой продукции на склад.

§ 31. Сборщик химаппаратуры и химоборудования

5-й разряд

Характеристика работ. Сборка химаппаратуры и химоборудования путем склеивания соответствующих деталей, частей, монтажа и установки требуемых деталей (подшипников, сальников и т.п.). Ознакомление с чертежами собираемой химаппаратуры и химоборудования. Обработка деталей на шлифовальном станке. Сверление отверстий, нарезание резьб и т.п. Подгонка деталей по соответствующему классу точности и классу чистоты. Приготовление кислотостойкой клеящей массы. Проведение испытаний химаппаратуры и химоборудования на механическую прочность, герметичность швов после склейки.

Должен знать: приемы обработки, оправки и подгонки частей химаппаратуры; состав кислотостойкой клеящей массы и способ ее приготовления; правила сборки и методы испытания

аппаратуры; требования, предъявляемые к качеству химаппаратуры и химоборудования; чтение чертежей на собираемую химаппаратуру и химоборудование.

§ 32. Сборщик этажерочных вагонеток

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка этажерочных вагонеток. Смазка припаса раствором и установка на вагонетку. Проверка надежности собранных вагонеток и их габарита. Перемещение вагонеток к месту сборки. Подноска стоек, плит, брусков и другого огнеупорного припаса. Приготовление раствора по установленному рецепту.

Должен знать: состав и способ приготовления раствора; ассортимент и назначение припаса; приемы сборки и проверки надежности этажерочных вагонеток; типы этажерок.

§ 33. Формовщик изделий строительной керамики

2-й разряд

Характеристика работ. Формование вручную и на прессах вставочных колец, подставок под химаппаратуру и стройдеталей к санизделиям. Подноска к прессу валюшек, рамок, щитков и поддонов. Набивка форм массой, утрамбовка, заглаживание, выравнивание и удаление излишков массы. Очистка щитков, поддонов и рамок. Съём отформованных изделий и укладка на поддоны, рамки и щитки. Разборка форм и выемка изделий. Оправка изделия и его маркировка. Осмотр и очистка, сборка форм и промазка их. Чистка и смазывание пресса. Приготовление смазки и подноска ее.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого пресса; состав и основные свойства различных формовочных масс; ассортимент формуемых изделий и требования, предъявляемые к их качеству; схемы укладки изделий на поддоны, рамки и щитки.

§ 34. Формовщик изделий строительной керамики

3-й разряд

Характеристика работ. Формование вручную, на ленточных прессах, а также с использованием гончарного круга втулок, кислотоупорных ванн, кранов диаметром до 80 мм, фасонных камней и плит весом до 10 кг, насадочных колец, подставок для бескапельного обжига. Подноска массы к месту формования шамотных припасов для бескапельного обжига, настил хлопчатобумажного полотна внутри формы. Пуск и остановка обслуживаемого оборудования. Приготовление брикета по заданной технологии. Загрузка валюшки в пресс. Проверка влажности и качества массы, загружаемой в пресс. Выравнивание пласта, сформованного на ленточном прессе, удаление излишков массы, заглаживание, придание изделию для бескапельного обжига нужной формы. Проформовка деталей, прорезка отверстий. Приставка составных частей. Установка изделия на поддон соответствующей формы. Установка изделий на деревянные щитки и отоска для сушки на стеллажи. Зачистка заусенцев и шлифование краев изделий. Наблюдение за изделием в период его подвялки и сушки. Проверка исправности форм.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; влажность и степень вакуумирования массы; ассортимент формуемых изделий; требования, предъявляемые к их качеству; допуски по размерам и форме; дефекты формовки и способы их устранения; виды брака при формовке, сушке и обжиге, способы его устранения; приемы ручной формовки; требования, предъявляемые к изделиям при сушке.

§ 35. Формовщик изделий строительной керамики

4-й разряд

Характеристика работ. Формование вручную, на ленточных прессах, а также с использованием гончарного круга фасонных камней и плит весом свыше 10 кг до 25 кг, кранов диаметром свыше 80 мм, капселей, кислотоупорных плиток, сосудов емкостью до 50 л, кирпича, канализационных труб диаметром до 300 мм, облицовочных блоков, огнеупорного припаса, ширм для бескапельного обжига. Проверка сформованного изделия по размерам и профилю. Установка изделия на поддон соответствующей формы. Регулирование влажности выходящего бруса. Контроль за качеством изделий, сталкивание

отформованных труб со стола пресса. Выталкивание капсуля из формы, съем и укладка его на транспортное устройство или в штабель. Допрессовка кирпича и плиток на прессах. Проверка исправности прессов и вакуум-насосов. Ликвидация забивания массой вакуум-камеры и периодическая чистка решеток и пресса. Контроль за разряжением в вакуум-камере. Участие в работе по замене мундштуков и устранение мелких неполадок в работе пресса и вакуум-насоса.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; ассортимент формуемых изделий, требования к их качеству; допуски по размерам и форме; дефекты формовки и способы их устранения; виды брака при формовке, сушке и обжиге, способы его устранения; приемы ручной формовки; правила замены мундштука в прессе; способы регулирования работы пресса и устранения мелких неполадок в работе.

§ 36. Формовщик изделий строительной керамики

5-й разряд

Характеристика работ. Формование вручную, на ленточных прессах, а также с использованием гончарного круга кислотоупорных труб, колонн, тройников, крестовин шиберов, отводов, переходов, кислотоупорных сосудов емкостью свыше 50 до 500 л, звеньев башен, коллекторов нутч-фильтров, абсорбционных башен, бромных плит, царг, вакуум-турил, змеевиков, аккумуляторных баков, фасонных плит и камней весом свыше 25 до 45 кг, пористой керамики, канализационных труб диаметром свыше 300 мм, стоек и этажерочных плит для бескапсельного обжига. Пуск и остановка прессов, брикетных вальцов, двухвального смесителя, грохота, ковшового элеватора и ленточного транспортера, конвейера и справочного механизма. Откатка каретки к конечному фиксатору. Регулирование влажности входящего бруса.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; состав и основные свойства различных формовочных масс; ассортимент формуемых изделий; допуски по размерам и форме; размеры труб; дефекты формовки и способы их устранения; виды брака при формовке, сушке и обжиге, способы его устранения; правила регулирования стола пресса и справочных механизмов.

§ 37. Формовщик изделий строительной керамики

6-й разряд

Характеристика работ. Формование на ленточных прессах, а также с использованием гончарного круга кислотоупорных, сосудов емкостью свыше 500 л, управляющих головок автоматических монжусов, эксгаустеров, насосов и аппаратов, фасонных плит и камней весом свыше 45 кг. Разборка формы и выемка изделия. Проверка сформованного изделия по размерам и профилю. Остановка изделия на поддон соответствующей формы.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; состав и основные свойства различных формовочных масс; ассортимент формуемых изделий; предъявляемые требования к их качеству; допуски по размерам и форме; дефекты формовки и способы их устранения.

§ 38. Шлифовщик изделий строительной керамики

2-й разряд

Характеристика работ. Шлифование после обжига плоскостей санитарных керамических изделий, торцов керамических глазурованных плиток для внутренней облицовки стен, керамических фасадных плиток и изделий из пористой керамики абразивами по заданным допускам. Замеры шлифуемых изделий точным контрольно-измерительным инструментом. Установка, выверка и крепление обрабатываемых изделий.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; применяемые эмульсии и абразивные материалы; требования к механической прочности абразива при различных скоростях шлифования; ассортимент шлифуемых изделий; назначение контрольно-измерительного инструмента.

§ 39. Шлифовщик изделий строительной керамики

3-й разряд

Характеристика работ. Шлифование, после обжига керамических изделий "под замок".

Шлифование и притирка кранов и вентилях абразивами по заданным допускам. Подбор и правка шлифовальных абразивов. Замеры шлифуемых, изделий Точным контрольно-измерительным инструментом. Подналадка обслуживаемого станка. Подбор наивыгоднейших режимов шлифования.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования; требования к механической прочности абразива при различных скоростях шлифования; правила подбора наивыгоднейших режимов шлифования; ассортимент шлифуемых изделий; систему допусков при шлифовании; правила применения контрольно-измерительного инструмента.

§ 40. Шлифовщик изделий строительной керамики

4-й разряд

Характеристика работ. Шлифование, доводка и притирка центробежных и вакуумных насосов в производстве химаппаратуры абразивами по заданным допускам после обжига. Установка изделий на станок и отрегулирование соосности изделий. Установка режущей кромки абразива под определенным углом к изделию. Подбор наивыгоднейших режимов шлифования. Наладка обслуживаемого станка. Замеры шлифуемых изделий точным контрольно-измерительным инструментом. Заточка абразивов алмазным камнем и смена образцов в процессе работы.

Должен знать: конструкцию и правила наладки шлифовальных станков различного назначения; ассортимент шлифуемых изделий; марки шлифовальных кругов; правила проверки шлифовальных кругов на прочность; устройство контрольно-измерительного инструмента; правила заточки абразивов.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим разделам ЕТКС, издания 1969 г.

N п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделам ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Ангобировщик санитарно-строительных изделий	5	Ангобировщик санитарно-строительных изделий	5	45	Стройкерамика
2	Армировщик санитарно-строительных изделий	3-4	Армировщик санитарно-строительных изделий	3-4	45	То же
3	Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	45	"
4	Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей	2-3	Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей	2-3	45	"
5	Загрузчик дробильно-помольного оборудования	2-3	Загрузчик питателей и дробильно-помольного оборудования	2-3	45	"
6	Литейщик облицовочных плиток	2	Литейщик облицовочных плиток	2	45	"
7	Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере	4-5	Литейщик санитарно-строительных керамических изделий на конвейере	4-5	45	"
8	Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде	3-6	Литейщик санитарно-строительных керамических изделий на стенде	3-6	45	Стройкерамика
			Литейщик химаппаратуры	3-5	45	То же
9	Наборщик керамических плиток в ковры	2-3	Наборщик керамических плиток в ковры	2-3	45	"

			Набивщик узоров	2	45	"
10	Обжигальщик изделий строительной керамики	2-6	Обжигальщик изделий строительной керамики	2-6	45	"
11	Прессовщик изделий строительной керамики	2-4	Прессовщик изделий строительной керамики из порошковых масс	2-4	45	Стройкерамика
12	Раскольщик блоков	3	Кольщик блоков	3	45	То же
13	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4-5	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4-5	45	"
14	Сборщик этажерочных вагонеток	4	Сборщик этажерочных вагонеток	4	45	"
15	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	45	"
			Прессовщик изделий строительной керамики и заготовок из пластических масс	2-5	45	"
			Формовщик шамотного припаса	3-5	45	"
16	Шлифовщик изделий строительной керамики	2-4	Шлифовщик изделий строительной керамики	2-4	45	"

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

№ п/п	Наименование профессий по действовавшему разделу выпуска ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действующим разделам и выпускам ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Ангобировщик санитарно-строительных изделий	5	Ангобировщик санитарно-строительных изделий	5	45	Стройкерамика
2	Арматурщик форм	3	Арматурщик	1-6	42	Железобетон
3	Армировщик санитарно-строительных изделий	3-4	Армировщик санитарно-строительных изделий	3-4	45	Стройкерамика
4	Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	45	То же
5	Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей	2-3	Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей	2-3	45	"
6	Загрузчик питателей и дробильно-помольного оборудования	2-3	Загрузчик дробильно-помольного оборудования	2-3	45	"
7	Кольщик блоков	3	Раскольщик блоков	3	45	"
8	Комплектовщик гипсовых форм	3-4	Комплектовщик гипсовых форм	3-4	45	Общие керамического производства
9	Литейщик	2	Литейщик облицовочных	2	45	Стройкерамика

	облицовочных плиток		плиток			
10	Литейщик санитарно-строительных керамических изделий на конвейере	4-5	Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере	4-5	45	То же
11	Литейщик санитарно-строительных керамических изделий на стенде	3-6	Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде	3-6	45	"
12	Литейщик химаппаратуры	3-5	Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде	3-6	45	Стройкерамика
13	Набивщик узоров	2	Наборщик керамических плиток в ковры	2-3	45	Стройкерамика
14	Наборщик керамических плиток в ковры	2-3	То же	2-3	45	"
15	Обжигальщик изделий строительной керамики	2-6	Обжигальщик изделий строительной керамики	2-6	45	"
16	Оператор башенных сушилок	4-5	Сушильщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	45	Общие керамического производства
17	Парафинировщик керамических изделий	2	Парафинировщик керамических и фарфоровых изделий	2	45	То же
18	Перегрузчик труб	3	Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	45	"
19	Поворотчик труб	3-4	Кантователь труб	3-4	45	"
20	Подготовщик обжиговых вагонеток	2	Моторист передаточной тележки	2-3	43	Теплоизоляционные материалы
21	Прессовщик изделий строительной керамики и заготовок из пластических масс	2-5	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	45	Стройкерамика
22	Прессовщик изделий строительной керамики из порошковых масс	2-4	Прессовщик изделий строительной керамики	2-4	45	То же
23	Резчик керамических изделий	2-4	Резчик керамических и фарфоровых изделий	2-4	45	Общие керамического производства
24	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4-5	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4-5	45	Стройкерамика
25	Сборщик этажерочных вагонеток	4	Сборщик этажерочных вагонеток	4	45	Стройкерамика
26	Сепараторщик	2	Сепараторщик	2-6	4	Общие обогащения
27	Сушильщик шликера сушительном барабане	4-5	Сушильщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий и сырья	2-5	45	Общие керамического производства
28	Установщик тарели	2	Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	45	То же

29	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	45	Стройкерамика
30	Формовщик капсулей вручную	3-4	Формовщик капсулей	2-4	45	Общие керамического производства
31	Формовщик шамотного припаса	3-5	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	45	Стройкерамика
32	Шлифовщик изделий строительной керамики	2-4	Шлифовщик изделий строительной керамики	2-4	45	То же

Производство электрокерамических изделий

Тарифно-квалификационные характеристики

§ 1. Армировщик электрокерамических изделий

1-й разряд

Характеристика работ. Перенос и транспортировка деталей арматуры, фарфора и цементного раствора к месту армирования. Подготовка деталей арматуры и фарфора к армированию: очистка, протирка. Установка армированных изделий на отведенное место.

Должен знать: ассортимент армируемых изделий; детали применяемой арматуры; методы и способы очистки арматуры и фарфора; назначение применяемого инструмента и приспособлений.

§ 2. Армировщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Армирование изоляторов простой конфигурации на столах и вибрационных станках с соблюдением установленных допусков для армированных изделий.

Должен знать: виды применяемой арматуры; технологию армирования изоляторов различных типов; основные свойства цементного раствора; устройство и правила применения приспособлений и вибрационных станков; виды брака деталей, недопустимые при армировании.

Примеры работ.

1. Изоляторы опорные на напряжение до 10 кВ - армирование.
2. Изоляторы подвесные линейные - армирование.
3. Изоляторы проходные на напряжение до 6 кВ - армирование.
4. Патроны для высоковольтных предохранителей - армирование.

§ 3. Армировщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Армирование изоляторов средней сложности конфигурации на столах, вибрационных и пневматических станках с помощью спецприспособлений с соблюдением установленных допусков для армированных изделий. Плавка свинца и сурьмы в электрованне.

Должен знать: ассортимент изоляторов, армируемых цементным раствором и свинцовым сплавом; свойства применяемых при армировании материалов (сурьма, свинец); устройство, правила использования оборудования, спецприспособлений и электрованн для плавки свинца; виды брака при армировании и способы его предупреждения. **Примеры работ.**

1. Изоляторы опорные на напряжение свыше 10 до 15 кВ - армирование.
2. Изоляторы опорно-стержневые и опорно-штыревые на напряжение до 10 кВ - армирование.
3. Изоляторы проходные на напряжение свыше 6 до 35 кВ - армирование.
4. Изоляторы шинные, колонковые и сдвоенные на напряжение до 10 кВ - армирование.

§ 4. Армировщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Армирование изоляторов сложной конфигурации с применением арматуры, состоящей из двух и более деталей, различных растворов и сплавов в отдельности или в определенном соотношении. Армирование изоляторов в экспортном и тропическом исполнении на спецприспособлениях с использованием различного измерительного инструмента и шаблонов.

Должен знать: устройство и правила пользования различными приспособлениями, инструментом и шаблонами; технологию армирования изоляторов различных типов; чтение чертежей армируемых изделий.

Примеры работ.

1. Изоляторы опорные на напряжение свыше 15 кВ - армирование.
2. Изоляторы опорно-стержневые и опорно-штыревые свыше 10 кВ - армирование, сборка.
3. Изоляторы колонковые, сдвоенные на напряжение свыше 10 кВ - армирование.
4. Изоляторы подвесные, опорно-ребристые - армирование.
5. Ограничители перенапряжения - армирование.
6. Покрышки на напряжение до 750 кВ - армирование.

§ 5. Армировщик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Армирование и монтаж крупногабаритных покрышек, маслonaполненных вводов и бетонокерамических элементов цементным раствором на вибрационных станках с использованием грузоподъемных механизмов, различного измерительного инструмента и шаблонов. Распалубка спецприспособлений.

Должен знать: устройство и правила использования вибрационных станков, грузоподъемных механизмов, различных спецприспособлений; технологию армирования изоляторов различных типов; виды брака при армировании и способы его предупреждения.

Примеры работ.

1. Герметичные вводы - армирование.
2. Покрышки на напряжение свыше 750 кВ - армирование.

§ 6. Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка мялки массой. Промин массы на мялках всех конструкций без вакуумирования. Наблюдение за работой мялки и промином массы. Определение окончания промина массы. Прием массы из мялки, разрезка ее и укладка.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых мялок; необходимую влажность и качество промина массы.

§ 7. Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок

3-й разряд

Характеристика работ. Вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром до 0,1 м и длиной до 0,3 м на вакуум-прессах. Непрерывная загрузка вакуум-пресса массой и наблюдение за его работой и приборами. Отрезка заготовок заданного размера. Чистка вакуум-камеры и перфорированных решеток.

Должен знать: устройство вертикальных и горизонтальных вакуум-прессов и принцип работы вакуум-камеры; значение показаний вакуумметра; состав керамической массы, влажность и влияние вакуумирования на ее свойства; диаметр мундштуков, сердечников; длину и диаметр заготовок различных изделий.

§ 8. Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок

4-й разряд

Характеристика работ. Вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром свыше 0,1 до

0,3 м и длиной свыше 0,3 до 1,0 м на вакуум-прессах с расширителями. Смена мундштуков и центровка сердечников, определение качества массы при выходе ее из мундштуков.

Должен знать: устройство и принцип работы вакуум-камеры с расширителями; состав керамической массы; способы замены мундштуков и центрирования сердечников; требования, предъявляемые к качеству массы.

§ 9. Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок

5-й разряд

Характеристика работ. Вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром свыше 0,3 м и длиной свыше 1 м на вакуум-прессах с расширителями и с применением разъемных мундштуков и сердечников сложной конструкции. Использование при вытяжке подъемно-транспортных механизмов и опрокидывающих лотков. Наблюдение за нормальной работой вакуум-пресса и обслуживаемых механизмов.

Должен знать: устройство и правила использования обслуживаемых механизмов и приспособлений; способы вытяжки заготовок различных профилей; чтение чертежей в пределах выполняемой работы; правила обслуживания установленных на рабочем месте механизмов.

§ 10. Выбивщик изделий из гипсовых форм

1-й разряд

Характеристика работ. Определение готовности изделий к выбивке из форм. Выбивка из форм изоляторов на напряжение до 35 кВ. Установка изделий для провялки. Сушка и отбраковка форм.

Должен знать: свойства гипса; правила обращения с гипсовыми формами; приемы выбивки изделий из форм.

§11. Выбивщик изделий из гипсовых форм

2-й разряд

Характеристика работ. Выбивка из форм изоляторов на напряжение свыше 35 кВ с использованием гипсовых кругов, подставок и подъемного оборудования. Установка изделий для провялки. Сушка и отбраковка форм.

Должен знать: свойства гипса; правила обращения с гипсовыми формами; приемы выбивки изделий из форм; правила эксплуатации подъемного оборудования.

§ 12. Глазуровщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Парафинирование и глазурование простых изделий вручную, кистью или окунанием с применением простых приспособлений и на глазуровочных машинах с соблюдением равномерного покрытия. Поддержание необходимой плотности глазури. Чистка и замывка изделий до и после глазурования.

Должен знать: приемы очистки, замывки, парафинирования и глазурования изделий; ассортимент изделий; свойства парафина и глазури; устройство и правила использования простых приспособлений и несложных глазуровочных машин; основные виды брака.

Примеры работ.

1. Детали с гладкими поверхностями: кубики, цилиндры и платы - чистка, замывка, парафинирование, глазурование, заделка дефектов.

2. Изделия низковольтные - глазурование.

§ 13. Глазуровщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Парафинирование и глазурование изделий средней сложности методом пульверизации на глазуровочных машинах, окунанием вручную и на спецприспособлениях.

Глазуρωση изделий после обжига. Поддержание необходимой плотности глазури и фритты. Нанесение фарфоровой крошки на поверхность изделий, подлежащих армированию.

Должен знать: ассортимент глазуруемых изделий; свойства фритты, приемы покрытия изделий фриттой; чтение чертежей в пределах выполняемой работы; устройство и правила использования глазурильной машины, механизмов и спецприспособлений; методы глазурирования изделий после обжига; виды брака и методы его предупреждения и устранения.

Примеры работ.

1. Изделия электроустановочные - глазурирование на конвейере.
2. Изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде до 1 кг - глазурирование.
3. Изоляторы стеатитовые - глазурирование и покрытие фриттой"
4. Изоляторы стеатитовые обожженные - глазурирование.

§ 14. Глазурищик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Парафинирование и глазурирование сложных изделий способом окунания и пульверизацией с применением механизмов и полуавтоматов с соблюдением размеров парафинированных поверхностей.

Должен знать: приемы замывки, парафинирования, глазурирования и чистки различных типов изделий; устройство и правила использования применяемых при глазурировании механизмов и полуавтоматов; чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

Примеры работ.

1. Изделия электроустановочные - глазурирование на полуавтоматах.
2. Изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде свыше 1 кг до 20 кг - глазурирование.

§ 15. Глазурищик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Глазурирование особо сложных изделий в экспортном и тропическом исполнении с использованием манипуляторов и подъемно-транспортных механизмов.

Должен знать: устройство и правила использования специальных приспособлений и подъемно-транспортных механизмов; свойства различных по составу глазурей; способы глазурирования.

Примеры работ.

- Изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде свыше 20 кг - глазурирование.

§ 16. Заготовщик материалов и деталей

2-й разряд

Характеристика работ. Заготовка материалов, поковок и простых литых деталей. Разметка отверстий и пазов. Выполнение работ по комплектовке материалов и поковок на изготавливаемые изделия. Подвозка их к месту комплектования.

Должен знать: свойства материалов; ассортимент изделий; устройство и правила использования применяемого инструмента.

§ 17. Заготовщик материалов и деталей

3-й разряд

Характеристика работ. Заготовка материалов, поковок и литых деталей средней сложности. Резка проволоки, рубка шин с пробивкой отверстий на прессах и спецустановках. Правка проволоки, прутка, ленты и шин. Сварка деталей и пайка контактов. Подбор готовых деталей по габаритным размерам и типам изделий.

Должен знать: марки и свойства металлов и их заменителей; устройство и правила обслуживания прессов и установок; методы пайки.

§ 18. Заготовщик материалов и деталей

4-й разряд

Характеристика работ. Заготовка поковок и сложных литых деталей. Сборка с разметкой узлов деталей с применением специальных приспособлений, шаблонов и универсального контрольно-измерительного инструмента. Монтаж деталей с керамикой припоями, обеспечивающими герметичность и механическую прочность. Отжиг деталей. Аргонная сварка деталей и узлов. Подбор необходимых деталей по сборочным чертежам.

Должен знать: марки и свойства металлов; монтаж, сварку и сборку комплектующих деталей; чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

§ 19. Изготовитель профильных заготовок

1-й разряд

Характеристика работ. Изготовление профильных заготовок для прессования низковольтных фарфоровых изделий на комовой машине. Отрезка кусков массы на кускорезке с ручной обрезкой одного торца куска на конус.

Должен знать: формы и размеры заготовок, идущих на прессование изделий; устройство комовой машины и кускорезки; приспособления и инструмент, применяемые в работе.

§ 20. Изготовитель профильных заготовок

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление профильных заготовок для прессования высоковольтных фарфоровых изделий на заготовительных машинах. Загрузка заготовок определенной длины в машину. Наблюдение за работой машины и обслуживание этих машин. Подача готовых профильных заготовок к прессформовочным станкам.

Должен знать: устройство и правила обслуживания заготовительных машин; свойства масс, идущих на изготовление заготовок.

§ 21. Испытатель электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Проведение механических, гидравлических, электрических испытаний простых электрокерамических изделий. Выбор оптимального режима испытаний, обеспечивающего наилучшие параметры.

Выполнение необходимых расчетов, связанных с испытанием изделий на водопоглощение. Определение сопротивления изоляции, открытой пористости и водопоглощения по показаниям контрольно-измерительных приборов. Проведение испытаний на стойкость к термоударам. Выявление дефектов испытуемых изделий и их выбраковка. Составление технической документации по результатам испытаний.

Должен знать: назначение, принцип работы и правила эксплуатации испытываемых изделий, назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов; режимы испытания; основы электротехники в пределах выполняемой работы; нормативно-техническую документацию на испытания; правила ведения журнала.

Примеры работ.

1. Изоляторы напряжением до 1 кВ - испытания одноминутным напряжением и на водопоглощение, изгиб.

2. Изоляторы опорные, фарфоровые - испытания на изгиб.

§ 22. Испытатель электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Проведение механических, гидравлических, электрических и климатических испытаний электрокерамических изделий средней сложности. Самостоятельная сборка схемы испытаний и выбор оптимального режима. Регулировка постоянного давления при испытании на определение открытой пористости. Замеры напряжения, подаваемого на изолятор, находящегося в

жидком диэлектрике. Исследование изделий, находящихся под нагрузкой. Измерение температурного режима при испытании на стойкость к термоударам и сопротивлению изоляции. Выявление внутренних дефектов с помощью ультразвука. Наблюдение за исправностью оборудования и измерительных приборов и их настройка.

Должен знать: технологию изготовления изделий; правила подготовки и сборки схем; последовательность проведения испытаний; основы расчета температуры нагрева; правила оформления окончательных результатов испытаний.

Примеры работ.

1. Изоляторы напряжением свыше 1 кВ до 10 кВ - испытания на непрерывный поток искр.
2. Изоляторы антенные, стеатитовые, стержневые и крестообразные - испытания током высокой частоты.
3. Изоляторы высокочастотные и фарфоровые высоковольтные - испытания на механическую прочность.

§ 23. Испытатель электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Проведение механических, гидравлических, высокочастотных, электрических и климатических испытаний сложных и особо сложных электрокерамических изделий в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами. Определение вакуумплотности и сопротивления изоляции герметичных вводов, переходного сопротивления спая тоководов с помощью сложных контрольно-измерительных приборов и установок. Испытания одноминутным и разрядным напряжением тока промышленной частоты в сухом состоянии и климатических условиях. Нагрев изделий номинальным током и определение действия тока на термическую стойкость. Испытание изделий на виброустойчивость и воздействие удара свободно падающего бойка. Наладка комплекса сложного испытательного оборудования и управление им. Оформление протоколов по результатам испытаний.

Должен знать: назначение, устройство, принцип работы и наладку испытательного оборудования; методику снятия характеристик; назначение и технологию изготовления испытуемых изделий; технические условия и государственные стандарты; правила оформления документации по результатам испытаний.

Примеры работ.

1. Вводы герметичные - испытания на вакуумплотность и сопротивление изоляции.
2. Изоляторы напряжением свыше 10 кВ - испытания ультразвуком и на механическую прочность.
3. Изоляторы и изделия из специальных масс - испытания на стойкость к термоударам.

§ 24. Лепщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Лепка изделий с поверхностью, имеющей до двух изгибов в гипсовых разъемных формах. Обрезка заусенцев и зачистка изделий после лепки вручную. Определение пригодности гипсовых форм для лепки керамических изделий. Определение влажности и качества применяемой массы, доведение ее до требуемой влажности.

Должен знать: способы определения пригодности гипсовых форм по их влажности и состоянию рабочей поверхности; способы обрезки и зачистки изделий после лепки; назначение и правила пользования инструментом; свойства и качество применяемой массы; способы лепки изделий.

§ 25. Лепщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Лепка изделий с поверхностью, имеющей свыше двух изгибов, в гипсовых разъемных формах с последующей прорезкой пазов, канавок и отверстий. Правка резцов и проколов.

Должен знать: способы заточки резцов и проколов; пригодность металлических форм по размерам и чистоте рабочей поверхности; чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

§ 26. Литейщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Литье изделий в гипсовых формах из различных керамических материалов. Приготовление литейного шликера согласно рецептуре и определение его пригодности для литья. Сборка гипсовых форм.

Должен знать: ассортимент изделий, изготавливаемых способом холодного литья; устройство и правила использования установок для литья; последовательность сборки и способы крепления разъемных и многогнездных форм; способы литья в гипсовых формах; устройство и правила пользования контрольно-измерительным инструментом; виды брака.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой в обожженном виде до 2 кг - литье.
2. Кольца, колодки переходные, бомбы и платы - литье.
3. Конденсаторы керамические - литье.

§ 27. Литейщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Литье фарфоровых изделий в гипсовых формах диаметром до 600 мм с установкой арматуры. Горячее литье электроизоляционных изделий под давлением в металлических формах. Сборка, заливка и охлаждение металлических форм. Определение времени набирания черепка к заданной толщине. Регулирование и контролирование давления воздуха и температуры шликера.

Должен знать: физические свойства литейного шликера; устройство и принцип действия мешалок и установок для горячего литья под давлением; методы установки металлических форм в установках для горячего литья; способы заливки гипсовых форм и установки арматуры; ассортимент изделий, изготавливаемых способом горячего литья под давлением, и требования, предъявляемые к ним; способы очистки и мелкий ремонт гипсовых форм; чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой в обожженном виде свыше 2 до 12 кг - литье в гипсовых формах.
2. Изделия массой в обожженном виде до 50 г - литье под давлением.
3. Огнеприпасы - литье в гипсовых формах.

§ 28. Литейщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Литье фарфоровых изделий в многоразъемных гипсовых формах диаметром свыше 600 мм и горячее литье под давлением в металлических многоразъемных формах. Определение времени набирания черепка заданной толщины и отвердевания горячего шликера. Вакуумирование шликера. Литье изделий на различных литейных автоматах и полуавтоматах.

Должен знать: рецептуру литейного шликера; устройство и правила использования машин для литья различных типов изделий под давлением; виды брака и меры его устранения; сложный ремонт гипсовых форм; чтение сложных чертежей.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой в обожженном виде свыше 12 кг - литье в гипсовых формах.
2. Изделия массой в обожженном виде свыше 50 г - литье под давлением.

§ 29. Металлизатор электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Металлизация изделий вручную кистью или окунанием с применением приспособлений и механизмов, при соблюдении равномерного покрытия металлизующей пастой.

Доводка металлизующей пасты до необходимой консистенции. Обработка и сушка изделий перед металлизацией.

Должен знать: способы определения качества и текучести пасты; приемы замывки, обезжиривания и травления изделий; виды и свойства органических растворителей и порядок пользования ими; устройство и правила использования простых приспособлений и несложных машин.

§ 30. Металлизатор электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Металлизация изделий и комплектующих деталей металлизующими суспензиями до и после термообработки в водородных печах, на специальных станках с использованием различного контрольно-измерительного инструмента. Приготовление металлизующих суспензий из пяти и более компонентов с доведением их до необходимой консистенции. Подготовка изделий и комплектующих деталей к металлизации.

Должен знать: способы определения качества и вязкости суспензий; виды и свойства смол, щелочных растворов и порядок пользования ими; устройство и принцип работы спецстанков, контрольно-измерительных инструментов и приборов; основы физики, химии и электротехники.

§ 31. Мешальщик керамического шликера

3-й разряд

Характеристика работ. Дозирование материалов. Загрузка мешалок пластичными материалами и заливка электролитами или водой. Размешивание пластичных материалов в мешалках различных конструкций. Определение степени готовности шликера к сливу и слив шликера через вибросито и электромагнит в сборники.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации мешалок различных конструкций и других механизмов; рецептуру приготовления различных фарфоровых масс; правила дозирования материалов; способы загрузки мешалок.

§ 32. Намотчик изоляционных остонов вводов

3-й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остонов вводов на напряжение 110 кВ промасляной бумажной лентой ручным способом. Наложение обкладок из алюминиевой и медной фольги, напайка измерительных выводов, выравнивание с помощью манжет краев обкладок. Изготовление обкладок из алюминиевой и медной фольги.

Контроль толщины изоляционного слоя между обкладками с замером диаметров. Равномерная подача бумажной ленты для намотки изоляционного слоя.

Должен знать: типы и конструкцию цилиндрических конденсаторов и изоляционных остонов конденсаторного типа; классификацию применяемой при намотке бумаги и фольги; технологию наложения промасляной бумажной изоляции; приемы отделки конденсаторов.

§ 33. Намотчик изоляционных остонов вводов

4-й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остонов вводов на напряжение свыше 110 до 220 кВ целым полотном нелакированной бумаги с одновременным регулированием температуры сушки бумаги и величины натяжения полотна бумаги тормозным устройством. Наложение уравнивающих обкладок, контроль толщины изоляции с помощью счетчиков. Измерение емкости изоляции готовых остонов мостами.

Должен знать: устройство намоточного станка; правила пользования измерительными мостами и микрометрами; способы подгонки емкости; правила пользования подъемными механизмами при установке рулонов бумаги.

§ 34. Намотчик изоляционных остонов вводов

5-й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остонов вводов на напряжение свыше 220 кВ до 750 кВ сухой бумажной лентой. Наложение уравнивающих обкладок из различных проводящих материалов. Экранирование с помощью манжет краев обкладок. В процессе намотки контроль диаметра остова и толщины изоляционного слоя между уравнивающими обкладками специальными шаблонами и измерительными инструментами. Регулирование величины натяжения бумаги тормозным устройством

на каретке. Подбор в процессе намотки нужного соотношения движения каретки и скорости вращения валков.

Должен знать: кинематическую и электрическую схемы намоточного станка; назначение реостатов хода каретки и вращения валков; чтение сложных чертежей в пределах выполняемой работы; технологию наложения сухой бумажной изоляции.

§ 35. Намотчик изоляционных остовов вводов

6-й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остовов вводов на напряжение свыше 750 кВ сухой бумажной лентой. Изготовление одной и двухсекционных остовов к маслonaполненным вводам. Наложение уравнительных обкладок из различных проводящих и полупроводящих материалов. Контроль толщины изоляционного слоя между обкладками с замером диаметров. Регулирование натяжения и величины нахлеста бумажной ленты.

Должен знать: свойства проводящих и полупроводящих материалов; требования, предъявляемые к вводам экспортного и тропического исполнения.

§ 36. Обжигальщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Обжиг изделий в силитовых электропечах камерного типа периодического действия с использованием измерительных приборов и средств автоматизации. Ставка изделий в электропечи. Наблюдение за работой печи.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации силитовых электропечей; правила эксплуатации контрольно-измерительных приборов и средств автоматизации; зоны ставки и режимы обжига и охлаждения в зависимости от объема и конфигурации изделий; ассортимент обжигаемых изделий; виды возможного брака изделий при нарушении режима обжига и способы его предупреждения.

§ 37. Обжигальщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Обжиг изделий в силитовых электропечах щелевого типа непрерывного действия. Заборка полуфабрикатов на плиты и ввод плит на обжиг согласно заданного режима. Определение температуры в печи по контрольно-измерительным приборам. Наблюдение за бесперебойным прохождением плит по каналу печи и ликвидация завалов.

Должен знать: устройство и правила использования агрегатов обжига; температурные режимы обжига изделий в силитовых электропечах; зоны обжига и охлаждения.

§ 38. Обжигальщик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Обжиг изделий в туннельных электропечах вагонеточного типа и печах периодического действия на водороде. Обжиг изделий в печах непрерывного и периодического действия на жидком и газообразном топливе под руководством обжигальщика более высокой квалификации с подготовкой печей к розжигу и чисткой топок, с проверкой исправности топливопроводов и вентиляционного хозяйства. Расстановка пироскопических конусов по всем зонам печи, наблюдение за температурой и режимами обжига по падению конусов, по показаниям термоэлектрического пирометра. Регулирование подачи топлива и воздуха. Создание необходимой газовой среды. Регулирование давления или разряжения в печи. Наблюдение за расстановкой изделий по зонам обжига. Определение окончания обжига по падению конусов и пробе.

Должен знать: устройство и принцип действия печей непрерывного и периодического действия; режимы обжига и охлаждения, установленные для различных изделий; виды и марки применяемого топлива и его теплотворную способность; способы регулирования давления в печи.

§ 39. Обжигальщик электрокерамических изделий

6-й разряд

Характеристика работ. Обжиг изделий в печах непрерывного и периодического действия с выкатным подом. Установление и регулирование термической обработки изделий по технологической карте и инструкциям. Наблюдение за правильной расстановкой изделий в печах периодического действия и на вагонетках по зонам обжига.

Определение окончания обжига по падению конусов, пробе и термопарам. Проверка изделий после обжига.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации различных печей и топливно-вентиляционного хозяйства; физико-химические процессы, происходящие в процессе обжига изделий; зоны и режимы обжига, установленные для различных изделий.

§ 40. Оправщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Обтачивание простых изделий на горизонтальных станках однорезцовыми приспособлениями без последующей дополнительной обработки. Обрезка и чистка литников стеатитовых изоляторов на станках. Установка и снятие заготовок, полуфабрикатов со станка. Наблюдение за работой обслуживаемого оборудования, периодические замеры обтачиваемых изделий.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемых горизонтальных обточных станков; необходимую влажность заготовок и их размеры; ассортимент обтачиваемых и отрезаемых изделий; чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой в обожженном виде до 2 кг - обтачивание.
2. Изоляторы стеатитовые - обрезка литников.

§ 41. Оправщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Обтачивание изделий средней сложности на горизонтальных и вертикальных обточных станках однорезцовыми и многорезцовыми приспособлениями. Дополнительная обработка ручными резцами. Установка заготовок в станки на планшайбы и снятие.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемых обточных станков и технологической оснастки; состав массы; правила установки и подналадки многорезцовых приспособлений; установленные допуски, усадки.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой в обожженном виде свыше 2 до 5 кг - обтачивание.
2. Изоляторы линейно-штыревые - обтачивание фигурными резцами.

§ 42. Оправщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Обтачивание сложных изделий на копировальных, горизонтальных и вертикальных станках с многорезцовыми приспособлениями, вертикальных и горизонтальных многопозиционных полуавтоматах с дополнительной обработкой ручными резцами и заглаживанием изделий. Изготовление изоляторов ручными резцами.

Установка заготовок и снятие изделий со станка, планшайбы вручную или с помощью подъемных механизмов. Подналадка полуавтоматов.

Должен знать: устройство и правила использования обслуживаемых станков, полуавтоматов, подъемных механизмов, измерительных инструментов; физические свойства масс; размеры заготовок, режимы обработки заготовок из различных масс.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой в обожженном виде свыше 5 до 7 кг - обтачивание на копировальных, горизонтальных станках с многорезцовыми приспособлениями.
2. Изоляторы массой в обожженном виде до 5 кг - обтачивание на многопозиционных автоматах.

§ 43. Оправщик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Обтачивание особо сложных изделий, имеющих крылья сложной конфигурации, на горизонтальных и вертикальных станках вручную и многорезцовыми приспособлениями и на многопозиционных полуавтоматах. Обтачивание изделий повышенной точности из полусухих заготовок на токарных станках ручными резцами. Обработка фигурных переходов на крыльях под размер шаблона.

Должен знать: устройство и правила использования станков и подъемно-транспортных механизмов; технологию изготовления изоляторов; способы подвядки заготовок и изделий; необходимую влажность заготовок, идущих на обработку; режимы обработки различных масс; чтение чертежей средней сложности.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой в обожженном виде свыше 7 до 60 кг - обтачивание.
2. Изоляторы массой в обожженном виде свыше 5 кг - обтачивание на многопозиционных полуавтоматах.

§ 44. Оправщик электрокерамических изделий

6-й разряд

Характеристика работ. Обтачивание ответственных и уникальных изделий вручную на горизонтальных и вертикальных станках с ручной доводкой резцами по шаблону и по чертежам. Доводка размеров крыльев, фигурных переходов и корпуса изолятора до заданных размеров с учетом допусков на усадку после сушки и обжига.

Должен знать: устройство и правила использования обслуживаемых станков и механизмов, различного мерительного и режущего инструмента, шаблонов; чтение сложных чертежей, необходимых для выполнения работы.

Примеры работ.

Изоляторы массой в обожженном виде свыше 30 кг - обтачивание.

§ 45. Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подготовительных работ по изготовлению изделий методом гидростатического прессования в резиновых формах. Взвешивание керамического порошка. Установка бункера и засыпка порошка в пресс-форму. Извлечение из пресс-формы изделий вместе с керном с помощью тельфера. Съем изделий с керна. Установка керна в пресс-форму.

Должен знать: дозировку керамического порошка для прессуемых изделий; устройство и правила эксплуатации тельфера; правила извлечения изделий из пресс-форм.

§ 46. Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление изделий методом гидростатического прессования в резиновых формах. Вакуумирование массы перед прессованием. Наблюдение за контрольно-измерительными приборами. Определение окончания прессования.

Должен знать: устройство и правила использования установки для гидростатического прессования, вакуум-насоса, компрессора и высоконапорного гидравлического насоса; ассортимент прессуемых изделий, свойства и техническую характеристику резиновых форм.

§ 47. Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление изделий на ручных прессформовочных станках. Очистка и смазка пуансонов. Закладка заготовок в матрицы. Съём отпрессованных изделий. Наблюдение за работой и обслуживание прессформовочных станков.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила использования обслуживаемых прессформовочных станков; качество массы; влажность и размеры заготовок; требования, предъявляемые к отпрессованным изделиям.

§ 48. Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование изделий размером в обожженном виде до 500 мм на полуавтоматах, автоматах, механических и гидравлических прессах. Смазка матриц и пуансонов. Загрузка матриц массой. Съём отпрессованных изделий.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; качество различных масс и необходимую влажность.

§ 49. Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование изделий в обожженном виде размером свыше 500 мм на полуавтоматах, автоматах и прессах специальной конструкции. Обслуживание матриц, пуансонов и станка в процессе выполнения работы. Съём отпрессованных изделий.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования; качество различных масс; плотность прессования.

§ 50. Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование изделий массой до 50 г на ручных, механических и гидравлических прессах. Взвешивание порошка и засыпка его в пресс-формы. Регулирование давления пресса.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемых прессов; правила дозировки порошков и засыпки их в пресс-формы; требования, предъявляемые к прессованным изделиям.

§ 51. Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование изделий свыше 50 до 100 г на ручных, механических и гидравлических прессах. Регулирование режимов прессования. Выполнение необходимого количества допрессовок.

Должен знать: устройство и схему управления обслуживаемых прессов; методы проверки форм в соответствии с рабочими чертежами; приемы прессования изделий; определение количества допрессований; правила применения приспособлений для выталкивания отпрессованных изделий.

§ 52. Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование изделий массой свыше 100 г, а также изделий из корундовых и карборундовых масс на гидравлических и механических прессах. Регулирование режимов прессования.

Должен знать: свойства корундовых и карборундовых масс; правила эксплуатации оборудования и способы его регулирования; чтение чертежей прессуемых изделий любой сложности; допуски на прессование и припуски на усадку после сушки и обжига.

§ 53. Сборщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка отдельных узлов и деталей маслonaполненных вводов, изделий электроустановочных до 5 комплектующих единиц, каркасов, шин, фланцев и пружин. Подготовка деталей и фарфора к сборке. Заливка компаундом и промазка собранных изделий.

Должен знать: порядок сборки отдельных деталей и узлов; назначение применяемой арматуры и фарфора, габаритные размеры вводов и изоляторов; чтение чертежей отдельных деталей и простейших узлов.

§ 54. Сборщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка и комплектование отдельных узлов разрядников, проходных изоляторов на напряжение до 20 кВ и электроустановочных изделий свыше 5 до 8 комплектующих единиц. Установка, крепление каркасов и конденсаторов в нижней части маслonaполненных вводов. Сборка верхней крышки поддона и консерватора с маслоуказателем. Стяжка вводов с центровкой крышек на бесфланцевых маслonaполненных вводах. Установка и крепление в проходных изоляторах собранных токоведущих шин.

Должен знать: конструкцию и основные характеристики разрядников и маслonaполненных вводов; требования, предъявляемые к фарфору и деталям; порядок сборки отдельных деталей и узлов; устройство приспособления для измерения напряжения и особенности его изоляции по вводе; правила комплектования разрядников.

§ 55. Сборщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение до 500 кВ, антенных стейтативных изоляторов и проходных изоляторов напряжением свыше 20 кВ до 35 кВ и электроустановочных изделий свыше 8 комплектующих единиц. Установка и крепление цилиндров во втулках. Пайка и изоляция измерительного устройства. Оттяжка бесфланцевых маслonaполненных вводов на пружинах с центровкой верхней крышки и поддона. Сборка каркаса маслonaполненных вводов конденсаторного типа. Установка вводов на сушку и вакуумную обработку. Установка консерватора с маслоуказателем. Уплотнение верхней мембраны. Сборка компенсирующего узла маслonaполненных вводов. Стабилизация вольтамперных характеристик переменных сопротивлений (дисков) разрядников. Сборка единичных искровых промежутков с вращающейся дугой с подгонкой разрядных напряжений, монтаж колонок искровых промежутков и их шунтировка. Проверка герметичности вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на специальной вакуумной установке.

Должен знать: конструкцию и основные характеристики вводов/разрядников и ограничителей перенапряжения; технологию подгонки емкости конденсаторов, вакуумной обработки и пропитки вводов; технологию подгонки разрядных напряжений искровых промежутков; технические требования по разрядным напряжениям; способы зачалки и транспортировки вводов; способы герметизации разрядника и его испытания; законы электротехники в пределах выполняемой работы.

§ 56. Сборщик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Полная сборка вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение свыше 500 кВ до 750 кВ и проходных изоляторов напряжением свыше 35 кВ до 110 кВ. Монтаж вводов на испытательные стенды и баки. Сборка схемы галлоидных и фрионовых течеискателей. Контроль сборки вакуумсушительных установок и уплотнения вводов на них.

Определение глубины вакуума вводов и сушильных агрегатах с помощью измерительных приборов. Замеры в процессе сборки основной изоляции остовов. Снятие вольтамперных характеристик рабочих и определение коэффициента нелинейности. Сборка моделей и головных разрядников и вводов.

Должен знать: свойства диэлектриков и проводников; расчеты по подгонке емкости "С" до заданной величины; правила установки и проверки термопар в вакуумных сушилах; устройства и правила применения контрольно-измерительных приборов.

§ 57. Сборщик электрокерамических изделий

6-й разряд

Характеристика работ. Полная сборка вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение свыше 750 кВ и проходных изоляторов напряжением свыше 110 кВ. Установка подгоночных конденсаторов в цепь основной емкости вводов и шунтирующих емкостей в цепь разрядников. Сборка опытных образцов вводов и разрядников. Проверка герметичности разрядников и вводов со встроенными компенсаторами.

Должен знать: технические характеристики сопротивлений для всех типов разрядников; типы комплектующих разрядников и схемы обслуживаемых аппаратов; устройство и правила технической эксплуатации высоковольтных электроустановок; калибровку генераторов импульсных напряжений, импульсных токов и высоковольтных электротехнических контрольно-измерительных установок; правила установки и проверки термопар и двухступенчатых вакуумных сушилах; оборудование и приборы глубокого вакуума; определение качества сопротивления на генераторе импульсных токов с помощью катодного осциллографа; правила транспортировки герметичных разрядников или вводов на электроиспытания и установки на испытательные стенды.

§ 58. Сверловщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Сверление и прорезка отверстий и пазов в керамических изделиях вручную по кондуктору и на полуавтоматах с использованием различного рабочего и измерительного инструмента. Правка режущего инструмента.

Должен знать: устройство и правила использования обслуживаемых сверлильных станков и полуавтоматов, оснастки и инструмента; технологический процесс прорезки и сверловки; правила заточки и установки сверл; необходимую влажность заготовок; ассортимент обрабатываемых изделий.

§ 59. Сверловщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Сверление отверстий с одновременной накаткой резьб в заготовках керамических изделий на горизонтальных спаренных автоматах. Установка заготовок в резьбонакатный полуавтомат с периодическим смачиванием керосином метчиков (и металлических подставок). Накатка резьбы с помощью специальных метчиков, расположенных в головке станка. Установление изделий на транспортерную ленту.

Должен знать: устройство и правила пользования обслуживаемыми резьбонакатными полуавтоматами; технологический процесс сверловки и накатки резьб; правила заточки и установки метчиков в соответствии с чертежами.

§ 60. Склещик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Склеивание изделий массой до 30 кг силикатной массой и эпоксидной смолой, попарное склеивание электроустановочных изделий. Визуальная примерка и подбор изделий для склеивания. Подготовка поверхности изделий к склеиванию. Приготовление клея по заданному рецепту.

Должен знать: состав и свойства склеивающей массы и способы ее приготовления; приемы подбора, примерки и подготовки изделий к склеиванию; рациональные способы притирки и склеивания изделий; дефекты изделий при некачественном склеивании и меры по их устранению.

§ 61. Склейщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Склеивание изделий и отдельных элементов массой свыше 30 до 50 кг на содовом растворе, эпоксидных смолах и шликере с применением специальных приспособлений, подъемных механизмов и измерительного инструмента. Приготовление содового раствора и шликера.

Должен знать: устройство и правила использования применяемого оборудования, приспособлений и инструмента; состав и свойства, влажность массы и методы их определения; свойства содового раствора, эпоксидной смолы и шликера; ассортимент склеиваемых изделий и их элементы.

§ 62. Склейщик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Склеивание изделий и отдельных элементов массой свыше 50 кг на содовом растворе, эпоксидных смолах и шликере на вертикальных станках с опускающейся планшайбой с применением вспомогательных механизмов, специальных приспособлений и различного инструмента.

Должен знать: устройство и принцип действия применяемых механизмов, приспособлений и инструмента; свойства различных масс и растворов; чтение сложных чертежей в пределах выполняемой работы.

§ 63. Формовщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Формование изделий под руководством формовщика более, высокой квалификации. Сбивка комов массы. Съем отформованных изделий с планшайб, установка изделий на подвялку.

Должен знать: методы формования заготовок несложной конфигурации; свойства и влажность массы; ассортимент формируемых изделий.

Примеры работ.

Капсели и обечайки, огнеупорные форсунки высотой до 100 мм с внутренним диаметром до 100 мм - формовка.

§ 64. Формовщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Формование простых изделий в гипсовых, металлических формах с выталкивателем и методом свободной формовки на вертикально-формовочных станках. Установка шаблонов и планшайб.

Должен знать: устройство вертикально-формовочных станков; способы, и правила установки планшайб и шаблонов; основные свойства фарфоровой и капсульной массы.

Примеры работ.

1. Изоляторы диаметром до 150 мм - формование.

2. Капсели и обечайки высотой свыше 100 до 200 мм с внутренним диаметром свыше 100 до 200 мм - формование.

§ 65. Формовщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Формование изделий средней сложности конфигурации в гипсовых, металлических формах и методом свободной формовки на вертикально-формовочных станках. Определение влажности качества промина масс, состояния гипсовых, металлических форм и их пригодности для формования.

Должен знать: устройство и принцип действия вертикально-формовочных станков; основные формы и их пригодность для формования; способы определения влажности масс.

Примеры работ.

1. Изоляторы диаметром свыше 150 до 500 мм - формование.
2. Капсели и обечайки высотой свыше 200 мм, с внутренним диаметром свыше 200 мм - формование.

§ 66. Формовщик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Формование изделий сложной конфигурации на различных вертикально-формовочных станках с применением более 5 шаблонов в разъемных формах.

Должен знать: методы и способы формовки сложных заготовок и изделий; свойства и качества применяемых масс и различных форм; чтение чертежей формуемых изделий.

Примеры работ. Изоляторы диаметром свыше 500 мм - формование.

§ 67. Шлифовщик электрокерамических изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Шлифование, резка и торцовка простых изделий абразивными и ручными инструментами на шайбах, специальных станках для торцевого шлифования. Подбор шлифовальных абразивов. Упаковка, выверка и крепление обрабатываемых изделий и абразивов.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации шайб и специальных станков для торцевого шлифования и ручных инструментов; применяемые эмульсии и абразивные материалы; ассортимент шлифуемых изделий; правила пользования мерительным инструментом; чтение простых чертежей.

Примеры работ.

1. Огнеприпасы - шлифование.
2. Трубки - резка и торцовка.

§ 68. Шлифовщик электрокерамических изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Шлифование изделий средней сложности по торцам абразивным и алмазным инструментом на радиально-шлифовальных, бесцентрово-шлифовальных и токарных станках по заданным допускам и режимам. Выверка и правка абразивного и алмазного инструмента. Замеры шлифуемых изделий. Подбор охлаждающей жидкости. Использование подъемно-транспортных механизмов.

Должен знать: устройство и управление станками; устройство и правила пользования измерительным инструментом; режимы шлифования алмазной резки; марки абразивного и алмазного инструмента; чтение чертежей; правила техники безопасности при работе на обслуживаемом оборудовании.

Примеры работ.

1. Изделия высотой до 500 мм - шлифование на планшайбах с применением спецприспособлений, токарных и плоско-шлифовальных станках.
2. Изделия высотой до 900 мм - шлифование на радиально-шлифовальных станках.

§ 69. Шлифовщик электрокерамических изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Шлифование сложных изделий на различных станках с подбором оптимальных режимов шлифования, абразивами по заданным допускам. Шлифование торцов углов, фланцев, выборка канавок. Установка, выверка и крепление обрабатываемых изделий, абразивного и алмазного инструмента различной конфигурации.

Должен знать: устройство и управление различными типами шлифовальных станков; требования к механической прочности абразивного и алмазного инструмента; ассортимент шлифуемых изделий; систему допусков при шлифовании.

Примеры работ.

1. Изделия высотой свыше 500 мм - шлифование конической, цилиндрической поверхностей на

бесцентрово-шлифовальных станках.

2. Изделия высотой свыше 900 мм - шлифование на радиально-шлифовальных станках.
3. Изделия из высокоглиноземистых материалов - шлифование.

§ 70. Шлифовщик электрокерамических изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Шлифование, доводка и полировка особо сложных, ответственных и уникальных изделий на различных станках. Установка изделий на станок по индикатору, регулирование соосности изделий. Замеры шлифуемых изделий точным контрольно-измерительным инструментом. Подбор оптимальных режимов шлифования абразивными и алмазными камнями.

Должен знать: устройство, правила использования, наладку и правила проверки на точность шлифовальных станков различного назначения; правила проверки шлифовальных кругов на прочность; разнообразный контрольно-измерительный инструмент; основы теории резания фарфора.

Примеры работ.

1. Изделия с прерывной поверхностью - шлифование.
2. Изделия стеатитовые для мачтовых опор - шлифование.
3. Изделия ультрафарфоровые для герметичных вводов - шлифование.
4. Изделия из специальных керамических масс - шлифование на плоско-шлифовальных станках.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему разделу ЕТКС, издания 1969 г.

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделам ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Армировщик электрокерамических изделий	1-5	Армировщик электрокерамических изделий	1-4	45	Электрокерамика
2	Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок	2-5	Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок	2-5	45	То же
3	Выбивщик изделий из гипсовых форм	1-2	Выбивщик изделий из гипсовых форм	1-2	45	"
4	Глазуровщик электрокерамических изделий	2-5	Глазуровщик электрокерамических изделий	1-5	45	"
5	Заготовщик материалов и деталей	2-4	Заготовщик материалов и деталей	1-3	45	"
6	Изготовитель профильных заготовок	1-2	Изготовитель профильных заготовок	1-2	45	"
7	Испытатель электрокерамических изделий	3-5	Новая профессия			
8	Лепщик электрокерамических изделий	2-3	Лепщик электрокерамических изделий	1-3	45	"
9	Литейщик электрокерамических изделий	2-4	Литейщик электрокерамических изделий	1-4	45	"
10	Металлизатор электрокерамических изделий	3-4	Металлизатор электрокерамических изделий	2-3	45	Электрокерамика
11	Мешальщик керамического шликера	3	Мешальщик керамического шликера	3	45	То же

12	Намотчик изоляционных остовов вводов	3-6	Намотчик изоляционных остовов вводов	2-5	45	"
13	Обжигальщик электрокерамических изделий	3-6	Обжигальщик электрокерамических изделий	2-5	45	Электрокерамика
14	Оправщик электрокерамических изделий	2-6	Оправщик электрокерамических изделий	2-6	45	То же
15	Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах	2-3	Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах	2-3	45	"
16	Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс	2-4	Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс	2-4	45	"
17	Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс	2-4	Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс	1-4	45	"
18	Сборщик электрокерамических изделий	2-6	Сборщик электрокерамических изделий	1-6	45	"
19	Сверловщик электрокерамических изделий	2-3	Сверловщик электрокерамических изделий	2	45	"
20	Склещик электрокерамических изделий	3-5	Склещик электрокерамических изделий	2-5	45	Электрокерамика
21	Формовщик электрокерамических изделий	2-5	Формовщик электрокерамических изделий	2-5	45	То же
22	Шлифовщик электрокерамических изделий	2-5	Шлифовщик электрокерамических изделий	2-5	45	"

**Перечень
наименований профессий рабочих, предусмотренных действовавшим разделом 45 выпуска ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, разделов и номеров выпусков, в которые они включены**

N п/п	Наименование профессий по действовавшему разделу выпуска ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действующим разделам и выпускам ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Армировщик электрокерамических изделий	1-4	Армировщик электрокерамических изделий	1-5	45	Электрокерамика
2	Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок	2-5	Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок	2-5	45	То же
3	Выбивщик изделий из гипсовых форм	1-2	Выбивщик изделий из гипсовых форм	1-2	45	"
4	Глазуровщик электрокерамических изделий	1-5	Глазуровщик электрокерамических изделий	2-5	45	"
5	Заготовщик материалов и деталей	1-3	Заготовщик материалов и деталей	3-4	45	"
6	Изготовитель	1-2	Изготовитель профильных	1-2	45	"

	профильных заготовок		заготовок			
7	Лепщик электрокерамических изделий	1-3	Лепщик электрокерамических изделий	2-3	45	"
8	Литейщик электрокерамических изделий	1-4	Литейщик электрокерамических изделий	2-4	45	"
9	Металлизатор электрокерамических изделий	2-3	Металлизатор электрокерамических изделий	3-4	45	"
10	Мешальщик керамического шликера	3	Мешальщик керамического шликера	3	45	"
11	Намотчик изоляционных остовов вводов	2-5	Намотчик изоляционных остовов вводов	3-6	45	Электрокерамика
12	Обжигальщик электрокерамических изделий	2-6	Обжигальщик электрокерамических изделий	3-6	45	То же
13	Оправщик электрокерамических изделий	2-6	Оправщик электрокерамических изделий	2-6	45	"
14	Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах	2-3	Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах	2-3	45	"
15	Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс	2-4	Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс	2-4	45	"
16	Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс	1-4	Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс	2-4	45	"
17	Сборщик электрокерамических изделий	1-6	Сборщик электрокерамических изделий	2-6	45	"
18	Сверловщик электрокерамических изделий	2	Сверловщик электрокерамических изделий	2-3	45	"
19	Склещик электрокерамических изделий	2-5	Склещик электрокерамических изделий	3-5	45	"
20	Формовщик электрокерамических изделий	2-5	Формовщик электрокерамических изделий	2-5	45	"
21	Шлифовщик электрокерамических изделий	2-5	Шлифовщик электрокерамических изделий	2-5	45	"

Производство фарфоровых и фаянсовых изделий

Тарифно-квалификационные характеристики

§ 1. Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий

1-й разряд

Характеристика работ. Глазурование простых изделий вручную или на машине. Подготовка изделий к глазурованию (осмотр, очистка, протирка, увлажнение и изолировка). Установка глазурованных изделий на движущуюся ленту конвейера.

Должен знать: правила обслуживания глазуровочной машины; технологический процесс глазурования простых по форме изделий; правила установки изделий на конвейер; требования, предъявляемые к глазурной суспензии.

Примеры, работ.

Глазурование:

1. Горчичницы.
2. Крышки.
3. Перечницы.
4. Сервизы кукольные.
5. Солонки одногнездные.
6. Чернильницы.

§ 2. Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Глазурование изделий средней сложности вручную, на глазуровочной машине или полуавтомате. Декорирование одно- и двухцветными потечными глазурями, кистью майоликовых изделий. Промазка глазурью ручек при помощи волосяной кисточки. Подготовка глазурной суспензии до требуемой рецептуры. Проверка качества покрытий, зачистка заливов, потеков и других дефектов.

Должен знать: принцип действия глазуровочных машин и полуавтоматов; технологический процесс глазурования изделий средней сложности; свойства глазури; приемы предупреждения и устранения заливов, потеков и других дефектов при глазуровании изделий; способы декорирования потечными глазурями.

Примеры работ.

Глазурование:

1. Блюдца всех размеров.
2. Бокалы.
3. Бульонки емкостью до 1,2 л.
4. Вазы для соуса.
5. Кружки.
6. Масленки.
7. Пепельницы.
8. Пиалы всех размеров.
9. Полоскательницы.
10. Рюмки для яиц.
11. Сливочники.
12. Солонки многогнездные.
13. Тарелки диаметром до 175 мм.
14. Чашки стандартные.
15. Хренницы.
16. Трубки прямые и криволинейные с числом колен до двух.

§ 3. Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Глазурование сложных изделий вручную, на глазуровочной машине или полуавтомате. Декорирование многоцветными потечными глазурями и подглазурными красками кистью майоликовых изделий. Подготовка глазурной суспензии требуемой рецептуры. Проверка качества покрытий. Устранение дефектов глазурования.

Должен знать: принцип действия глазуровочных машин и полуавтоматов; технологический процесс глазурования изделий сложных по форме; свойства глазури; методы ручного глазурования; приемы предупреждения и устранения потеков и других дефектов; способы декорирования многоцветными потечными глазурями.

Примеры работ.

Глазурование:

1. Барельефы портретные и пейзажные.

2. Блюда всех фасонов диаметром до 300 мм.
3. Бульонки емкостью свыше 1,2 л.
4. Бюсты высотой до 300 мм.
5. Вазы для компота емкостью до 2 л.
6. Вазы для варенья и фруктов.
7. Вазы для цветов и декоративные высотой до 300 мм.
8. Изделия чайные тонкостенных сервизов.
9. Масленки рельефные и с вырезным краем.
10. Подливочники.
11. Молочники.
12. Полоскательницы рельефные.
13. Салатники круглые и четырехугольные емкостью до 1,2 л.
14. Сахарницы.
15. Селедочницы.
16. Скульптура мелкая анималистическая.
17. Сухарницы и сухарницы на приставных ножках.
18. Тарелки диаметром свыше 175 до 200 мм.
19. Трубки криволинейные с числом колен свыше двух.
20. Хренницы рельефные.
21. Чайники емкостью до 0,75 л.
22. Чашки и кружки подарочные.

§ 4. Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Глазурование особо сложных по форме крупных, декоративных и уникальных изделий при помощи ручных и механизированных средств покрытия. Декорирование потечными глазурями и подглазурными красками кистью майоликовых изделий. Подготовка глазурной суспензии требуемой рецептуры. Проверка качества покрытий и устранение дефектов.

Должен знать: технологические процессы сложного и экспериментального глазурирования одноцветными и цветными глазурями особо сложных по форме крупных, декоративных и уникальных изделий; состав и требования, предъявляемые к покрытиям высокохудожественных изделий; применяемые средства покрытия.

Примеры работ.

Глазурование:

1. Блюда всех фасонов диаметром свыше 300 мм.
2. Бюсты высотой свыше 300 мм.
3. Вазы суповые и для бульона, вазы для компота свыше 2 л.
4. Вазы для цветов и декоративные высотой свыше 300 мм.
5. Изделия для однократного обжига.
6. Кофейники.
7. Салатники четырехугольные емкостью свыше 1,2 л.
8. Скульптуры крупные анималистические и многофигурные.
9. Сухарницы с рельефом.
10. Тарелки диаметром свыше 200 мм.
11. Чайники емкостью свыше 0,75 л.

§ 5. Живописец

2-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на поверхность фарфоровых и фаянсовых изделий простейших однотипных оттисков раскидных рисунков при помощи штампов по заданному образцу. Дорисовка отдельных элементов или деталей несложных рисунков красками, препаратами жидкого золота или серебра. Простая раскраска изделий малой анималистической скульптуры.

Должен знать: приемы выполнения простых операций по нанесению различных дорисовок, отдельных элементов или деталей несложных рисунков красками, препаратами золота или серебра; последовательность применения отдельных штампов; приемы перехода от одного цвета раскраски на другой.

§ 6. Живописец

3-й разряд

Характеристика работ. Художественная роспись и цветное оформление поверхности фарфоровых и фаянсовых изделий простыми рисунками. Роспись изделий красками, препаратами жидкого золота или серебра с частичной разработкой деталей рисунка. Нанесение на плоские и полые изделия массового ассортимента сплошного одноцветного и однотонного крытья. Раскраска скульптуры солями без дорисовки. Нанесение на изделия по образцам оттисков орнаментов, овальных, круглых, раскидных, бортовых и других видов рисунков вручную при помощи комплекта штампов, а также на различных машинах и полуавтоматах.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс, последовательность выполнения операций художественной росписи фарфоровых и фаянсовых изделий; способы нанесения оттисков орнаментов и других видов рисунков на машинах и полуавтоматах; способы нанесения на изделия сплошного одноцветного или однотонного крытья; требования, предъявляемые к качеству применяемых красок и рисунков.

§ 7. Живописец

4-й разряд

Характеристика работ. Художественная роспись по образцам фарфоровых и фаянсовых изделий рисунками средней сложности с применением подглазурных, надглазурных красок с разработкой отдельных деталей рисунка. Выполнение рисунка по гладкой поверхности или по рельефному изображению, построенного на орнаментальных и цветочных мотивах с нанесением тонов и полутонов, пестрение отдельных деталей препаратами жидкого золота и серебра. Прочистка фона по готовым контурам. Нанесение на изделие в различных комбинациях сложного многоцветного нисходящего или восходящего крытья. Многопереходное крытье различных изделий кобальтом.

Должен знать: технологический процесс и последовательность выполнения операций художественной росписи фарфоровых и фаянсовых изделий рисунками средней сложности; приемы размещения и распределения рисунка с постепенным нанесением всего содержания деталей и контуров рисунка; приемы сложного крытья изделий с сохранением четких границ в местах соприкосновения красок различных цветов и назначения; требования, предъявляемые к качеству красок и рисунков.

§ 8. Живописец

5-й разряд

Характеристика работ. Комбинированная художественная роспись фарфоровых, фаянсовых и сложных по форме майоликовых изделий по заданным образцам сложными рисунками с применением надглазурных, подглазурных красок, препаратов золота или серебра. Роспись изделий сложными многоцветными цветочными мотивами с последующей разработкой отдельных деталей. Оформление рисунков кобальтом, препаратами золота, серебра с отделкой, прочисткой, цировкой, тонкой ажурной гравировкой по золоту и серебру, художественными надписями; скульптуры солями, всевозможными красками с нанесением красочных полутонов. Нанесение на майоликовые изделия различными способами цветных матовых, кристаллических потечных и других декоративных глазурей, эмалей.

Должен знать: основы живописи по фарфору, фаянсу и майолике; физико-химические свойства и степень вязкости художественных красок; приемы художественной росписи изделий по заданным образцам сложными многоцветными рисунками с последующей тщательной разработкой отдельных деталей рисунка; требования, предъявляемые к качеству красок, рисунков; приемы подготовки кистей; рецептуру красок, препаратов золота и серебра; способы выполнения несложных эскизов рисунков.

§ 9. Живописец

6-й разряд

Характеристика работ. Высокохудожественная роспись особо сложных по форме и уникальных декоративных фарфоровых и фаянсовых изделий, предназначенных для выставок, дворцов, музеев, домов культуры и пр., требующих сложных графических решений, разнообразных красочных наложений

с самостоятельным распределением на поверхности изделия отдельных частей и всей композиции рисунка. Выполнение в творческом содружестве с автором формы художественных рисунков, воссоздающих пейзажи, персонажи, сюжеты, портреты, сказочные образы; стилизованные изображения животного и растительного мира в едином ансамбле; национальные орнаменты с разработкой до предельной выразительности с тончайшей гравировкой по золоту и серебру.

Должен знать: основы живописи и цветоведения; основы композиции рисунка; законы построения теней; физико-химические свойства и степень вязкости художественных красок; приемы высокохудожественной росписи особо сложных и уникальных декоративных фарфоровых изделий с применением всевозможных живописных и графических средств; способы копирования рисунков с оригиналов в любых масштабах; приемы тончайшей гравировки по золоту и серебру; приемы разработки деталей рисунков до предельной выразительности и требуемой яркости красок; приемы зарисовки эскизов при совместной работе с автором формы. Требуется среднее специальное образование.

§ 10. Изготовитель штампов

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление матриц. Снятие гипсовых форм с различных клише. Изготовление желатиновых и резиновых штампов при помощи прессы-вулканизатора в матрицах и гипсовых формах с последующей наклейкой штампов на резиновую губку и ручку-держатель.

Должен знать: приемы изготовления штампов; основные свойства материалов, применяемых при изготовлении штампов; технические требования, предъявляемые к качеству штампов.

§ 11. Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Комплектование пар, гарнитуров, сервизов, партий по отдельным видам простых и средней сложности изделий массового ассортимента. Отбор и переборка рассортированных изделий. Группировка изделий по ассортименту, типоразмерам, сортам и живописными разделками. Ведение учета и оформление документации на комплектуемые изделия.

Должен знать: приемы отбора, перебора, и комплектования изделий массового ассортимента; порядок размещения посуды в таре после комплектования; правила оформления изделий сопроводительной документацией.

Примеры работ.

Комплектование:

1. Барельефы высотой до 300 мм.
2. Блюда всех фасонов.
3. Бокалы.
4. Бюсты высотой до 300 мм.
5. Вазы для бульона емкостью до 0,9 л.
6. Горчичницы.
7. Кружки.
8. Перечницы, пепельницы.
9. Рюмки для яиц.
10. Сервизы кукольные.
11. Сервизы чайные до 12 персон.
12. Скульптура мелкая анималистическая и настольно-бытовая.
13. Солонки одногнездные.
14. Хренницы.
15. Чашки стандартные.
16. Чернильницы.

§ 12. Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Комплектование наборов, гарнитуров, сервизов по отдельным видам сложных изделий. Отбор и переборка сложных и уникальных изделий. Перемаркировка первоначально принятой сортности, в случае необходимости. Ведение учета и оформление документации на

комплектующие изделия.

Должен знать: приемы отбора, перебора и комплектования высокохудожественных и сложных по форме изделий; порядок размещения посуды в таре после комплектования; правила оформления изделий сопроводительной документацией.

Примеры работ.

Комплектование:

1. Барельефы высотой свыше 300 мм.
2. Блюда всех размеров и фасонов.
3. Бюсты высотой свыше 300 мм.
4. Вазы для бульона емкостью свыше 0,9 л.
5. Вазы декоративные и для цветов.
6. Кофейники.
7. Кувшины.
8. Масленки.
9. Молочники.
10. Пиалы.
11. Подливочники.
12. Полоскательницы.
13. Салатники всех размеров.
14. Сахарницы.
15. Селечницы.
16. Сервизы чайные свыше 12 персон.
17. Скульптура многофигурная и крупная анималистическая.
18. Сливочники.
19. Солонки двухгнездные.
20. Сухарницы.
21. Тарелки.
22. Хренницы рельефные.
23. Чайники.
24. Чашки подарочные.

§ 13. Обжигальщик фарфоровых и фаянсовых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига фарфоровых, фаянсовых и майоликовых изделий в печах периодического и непрерывного действия под руководством обжигальщика более высокой квалификации. Поддержание установленного режима обслуживаемых топок и соблюдение заданной температуры в соответствующих точках печного канала. Наблюдение за загрузкой вагонеток, за исправным состоянием муфельных плит, за экономичным расходом топлива и электроэнергии. Устранение мелких дефектов в работе печи.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации печей периодического и непрерывного действия; режимы обжига; способы регулирования температуры; правила эксплуатации теплоизмерительных приборов; правила и порядок включения и выключения газа и воздуха при обжиге; отключение и регулирование горелок; ассортимент изделий и требования, предъявляемые к качеству их обжига; причины возникновения брака и способы его предупреждения.

§ 14. Обжигальщик фарфоровых и фаянсовых изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига фарфоровых, фаянсовых и майоликовых изделий в печах периодического и непрерывного действия. Наблюдение за точным соблюдением теплового режима в печи: температурой топок, характером газовой среды, температурой в соответствующих зонах печного канала. Обеспечение продвижения состава вагонеток по зонам обжига. Наблюдение по приборам за давлением воздуха, пара и температурой топлива. Регулирование газовых режимов на различных стадиях обжига. Устранение мелких дефектов в работе печей. Определение момента окончания процесса и начала выгрузки обожженных изделий из печей. Наблюдение за

выгрузкой изделий из печей. Руководство работой обжигальщиков более низкой квалификации.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; режимы обжига изделий; способы регулирования температуры; правила эксплуатации теплоизмерительных приборов; схемы рациональной садки изделий на вагонетки туннельных печей; приемы размещения колонн капсул по всему сечению печной камеры; приемы, обеспечивающие нормальную работу топливосжигающих устройств и оборудования; ассортимент изделий и требования, предъявляемые к качеству их обжига.

§ 15. Отводчик

2-й разряд

Характеристика работ. Нанесение отводов на поверхность простых по форме и мелких изделий массового ассортимента с соблюдением требуемой толщины линий и расстояний между ними. Установка изделий на конвейер. Выполнение комплекса вспомогательных операций по подготовке красок, препаратов жидкого золота, серебра, кистей.

Должен знать: приемы нанесения стандартных отводов на поверхность простых по форме и мелких изделий; последовательность выполнения операций; требования, предъявляемые к соблюдению соответствующей толщины и нормативного расстояния между линиями; режим чистоты при нанесении отводов во избежание порчи рисунка.

§ 16. Отводчик

3-й разряд

Характеристика работ. Нанесение по заданному образцу на поверхность изделий средней сложности отводов, комбинированных разноразмерных лент подглазурными и надглазурными красками, препаратами жидкого золота и серебра. Простое концевое пестрение изделий.

Должен знать: последовательность выполнения операций при нанесении комбинированных разноразмерных лент и отводов подглазурными и надглазурными красками, препаратами жидкого золота и серебра; приемы выполнения комплекса вспомогательных операций по подготовке всех средств для нанесения разноразмерных отводов и лент; основные свойства применяемых красок, препаратов жидкого золота и серебра; режим чистоты при нанесении комбинированных отводов во избежание порчи рисунков; требования, предъявляемые к качеству и точности наносимых отводов; цветовое изменение красок в процессе обжига.

§ 17. Отводчик

4-й разряд

Характеристика работ. Нанесение на поверхность сложных изделий: крупногабаритных, овальных, декоративных и уникальных лент, линий разной ширины надглазурными, подглазурными красками и препаратами жидкого золота и серебра в различных сочетаниях. Сложное пестрение деталей. Нанесение на поверхность изделий комбинированных разноразмерных лент и отводов подглазурными и надглазурными красками по заданному образцу при посредстве отводочного полуавтомата. Самостоятельное экспериментальное оформление вновь осваиваемых изделий.

Должен знать: приемы выполнения комплекса операций для высокохудожественного оформления крупногабаритных, овальных, декоративных и уникальных изделий; приемы нанесения лент, линий, пестрений в различных сочетаниях с применением различных цветов красок; способы подбора тонов красок; способы и приемы нанесения лент и отводов на изделия при посредстве отводочного полуавтомата; виды брака и меры по его предупреждению.

§ 18. Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Отливка вручную на столах или на движущемся конвейере в кусковых формах простых изделий. Подготовка гипсовых форм к заливке, разъем форм, выемка изделий. Срезка литников, удаление и зачистка заливок. Полная отделка поверхности изделий с установкой на полку сушил.

Должен знать: устройство гипсовых форм; технологический процесс литья мелких и гладких по форме изделий; требования, предъявляемые к температурному режиму заливки, соблюдению срока образования черепка; влияние усадки масс на точность, размер и форму изделия.

Примеры работ.

Отливка:

1. Горчичницы.
2. Перечницы.
3. Солонки одногнездные.

§ 19. Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Отливка изделий средней сложности в кусковых формах на столах, конвейере и литейных машинах. Оправка, отделка поверхности изделия с соблюдением заданной точности. Установка изделий на полку конвейерного сушила.

Должен знать: устройство гипсовых форм; технологические процессы литья изделий средней сложности; приемы сборки и разъема частей форм; требования, предъявляемые к состоянию форм, температурному режиму заливки, соблюдению срока образования черепка, качеству отливок.

Примеры работ.

Отливка:

1. Вазы для цветов и декоративные высотой до 200 мм, горчичницы рельефные.
2. Детали приставные.
3. Крышки всех фасонов, кувшины высотой до 200 мм.
4. Пепельницы.
5. Перечницы рельефные.
6. Подливочники емкостью до 100 см³.
7. Рюмки для яиц.
8. Скульптура с числом составных частей до двух.

§ 20. Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Отливка в кусковых формах изделий сложной конфигурации на столах и конвейерах. Разъем форм и выем изделий, срезка литников и зачистка заливок. Оправка и отделка изделий до требуемой формы с соблюдением заданной точности.

Должен знать: устройство и условия применения многокусковых гипсовых форм; технологический процесс литья сложных по конфигурации изделий; приемы сборки и разъема частей форм; требования, предъявляемые к свойствам шликера, температурному режиму заливки, соблюдению срока образования черепка, влиянию усадки на точность; размер и форму изделия.

Примеры работ.

Отливка:

1. Барельефы портретные и пейзажные.
2. Бокалы.
3. Вазы для варенья.
4. Вазы для цветов и декоративные высотой свыше 200 до 300 мм.
5. Кружки.
6. Кувшины высотой свыше 200 до 300 мм.
7. Подливочники емкостью свыше 100 см³.
8. Солонки двухгнездные.
9. Сливочники.
10. Скульптура анималистическая и с числом составных деталей свыше 2 до 7.
11. Тарелки с ажурным краем.
12. Хренницы.
13. Чашки.

§ 21. Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Отливка особо сложной конфигурации и уникальных изделий в кусковых, комбинированных и черновых формах на столах и конвейерах. Оправка и отделка фактуры поверхности отливок до требуемого качества готовых изделий с соблюдением заданной точности.

Должен знать: технологический процесс литья особо сложных плоских и полых изделий; устройство и условия применения форм для литья особо сложных изделий; приемы сборки и разъемки частей форм; свойства шликера; температурный режим заливки, соблюдение срока образования черепка и качество отливок.

Примеры работ.

Отливка:

1. Блюда всех фасонов.
2. Бокалы и чашки подарочные декоративные.
3. Вазы для бульона и компота.
4. Вазы для цветов и декоративные высотой свыше 300 мм.
5. Кофейники.
6. Кувшины свыше 300 мм.
7. Масленки.
8. Молочники.
9. Полоскательницы.
10. Пиалы.
11. Сервизы тонкостенных изделий.
12. Салатники.
13. Сахарницы.
14. Селедочницы.
15. Скульптура с числом составных деталей свыше 7.
16. Сухарницы.
17. Хлебницы.
18. Чайники.

§ 22. Переводчик рисунков

2-й разряд

Характеристика работ. Перевод простейших оттисков рисунков букетной и раскидной декалькомании на поверхность изделий вручную. Нанесение рисунков на поверхность изделий методом шелкографии. Передача изделий на последующие операции обработки (промывка, просушка и др.). Установка изделий с переведенными рисунками на ленту движущегося конвейера.

Должен знать: приемы перевода букетной и раскидной декалькомании; влияние влажности бумаги на качество лепков печати; дефекты плохого перевода, способы предупреждения их и устранения; приемы выполнения простейших вспомогательных операций по подготовке поверхности изделий к переводу оттисков; требования, предъявляемые к качеству простых рисунков на изделиях.

§ 23. Переводчик рисунков

3-й разряд

Характеристика работ. Перевод сплошных орнаментальных рисунков на внешние и внутренние поверхности изделий; нанесение рисунков при помощи печатных машин и полуавтоматов. Декорирование методами шелкографии и лепков сдвижной декалькомании. Передача изделий с переводными рисунками на ленту движущегося конвейера. Устранение мелких неполадок в процессе эксплуатации оборудования.

Должен знать: устройство и приемы работы на машинах и полуавтоматах; приемы перевода рисунков при помощи печатных машин и полуавтоматов методом шелкографии; способы подготовки поверхности изделий к нанесению рисунков; виды брака и меры его предупреждения.

§ 24. Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов

3-й разряд

Характеристика работ. Прием, хранение и выдача рабочим, занятым декорированием изделий, препаратов золота, серебра и золотосодержащих красок по нормам, предусмотренным для определенных видов разделок. Взбалтывание препарата перед отбором проб до наступления полной однородности. Взвешивание золотосодержащих препаратов на аналитических весах. Ведение документации движения золотосодержащих препаратов. Сбор золотосодержащих материалов (обтирочных тряпок, отработанных кистей, перьев и т.д.) в специальную тару. Сжигание золотосодержащих отходов в печи. Сдача золотосодержащей золы на склад.

Должен знать: правила учета драгоценных металлов; способы отбора проб; правила пользования аналитическими весами; требования, предъявляемые к препаратам золота и серебра; способы определения препаратов золота и серебра по внешнему виду; виды разделок и нормы расхода препаратов золота и серебра на различные разделки; правила загрузки золотосодержащих отходов в печь.

§ 25. Пудровщик

1-й разряд

Характеристика работ. Припудривание рисунка, нанесенного на изделие, канифольно-скипидарной мастикой, равномерное без пропусков, покрытие рисунка тонким слоем порошка вручную. Прочистка контуров рисунка от излишков порошка. Подготовка порошков и тампонов.

Должен знать: свойства порошков и мастики, приемы равномерного покрытия рисунка порошками в зависимости от характера рисунка; причины, вызывающие запыление рисунка и потери четкости.

§ 26. Раклист

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление оттисков рисунков на вальцевом прессе. Подготовка краски и нанесение ее на гравированные доски с помощью шпателя. Подготовка листов папиросной бумаги, фетровых, войлочных или кирзовых накладок. Протирка гравированных досок ветошью. Проверка исправности вальцевого пресса. Определение степени изношенности и пригодности к работе гравированных досок. Укладка листов с оттисками на ленточный конвейер. Выявление неполадок и самостоятельное устранение мелких неисправностей в процессе эксплуатации оборудования.

Должен знать: принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологический процесс изготовления оттисков рисунков с гравированных досок; требования, предъявляемые к качеству оттисков рисунков; степень пригодности к работе гравированных досок; приемы выявления неполадок в работе обслуживаемого оборудования; виды брака и меры его предупреждения.

§ 27. Резчик декалькоманий

1-й разряд

Характеристика работ. Резка листов декалькоманий, лепков при помощи специальной машины или ручными ножницами на отдельные листы, лепки-рисунки. Разъединение слипшихся между собой листов-рисунков методом продувки в специальном барабане. Выгрузка разъединенных рисунков из барабана.

Должен знать: способы резки листов и лепков декалькоманий; применяемые простейшие средства механизированной резки; требования, предъявляемые к отдельным лепкам-рисункам; правила выгрузки листов-рисунков из барабана.

§ 28. Резчик декалькоманий

2-й разряд

Характеристика работ. Резка (раскрой) на специальной машине листов декалькоманий на отдельные "лепки-рисунки". Нанесение канифольно-скипидарной мастики на листы декалькоманий. Разъединение слипшихся между собой "лепков-рисунков" методом продувки. Сортировка рисунков и укладка в пачки.

Должен знать: способы раскроя листов декалькомании на специальной машине; применяемые средства механизированной резки; способы нанесения промазки на листы декалькомании; требования, предъявляемые к отдельным "лепкам-рисункам"; правила сортировки и укладки в пачки.

§ 29. Сборщик фарфоровых и фаянсовых изделий.

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка простых и средней сложности фарфоровых и фаянсовых изделий. Заделка и отделка базовой части изделия, к которой приставляется деталь. Подготовка деталей, отмытых для сборки (приставки). Приготовление раствора клеящей массы по заданному рецепту. Сверление или пробивка сетчатых отверстий в корпусах чайников на сверлильном станке или при помощи пробивного устройства с самостоятельным распределением отверстий. Подрезка края и швов на полуфабрикатных изделиях. Заделка мест после пробивки сетчатых отверстий. Установка изделий на транспортные средства.

Должен знать: ассортимент изделий простой и средней сложности, предназначенных к приставке деталей; технологический процесс приставки и отделки поверхности; приемы приготовления раствора клеящей массы; методы определения влажности приставляемых деталей; устройство сверлильного станка и пробивного устройства; приемы сверления или пробивки сетчатых отверстий; рациональные способы подрезки края, швов и заделки мест, прилегающих к сетчатым отверстиям; требования, предъявляемые к качеству выполняемых операций.

Примеры работ.

Изделия массового ассортимента:

1. Кружки, чашки, сервизы кукольные, крышки и др.

§ 30. Сборщик фарфоровых и фаянсовых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка сложных и особо сложных фарфоровых и фаянсовых изделий и отдельных деталей (носиков, ручек и др.), отлитых для приставки. Снятие швов и подрезка неровностей. Заделка простейших дефектов литья и формовки. Приготовление раствора клеящей массы по заданному рецепту. Установка готовых изделий на транспортные устройства или товарные доски.

Должен знать: ассортимент сложных и особо сложных изделий, предназначенных к приставке; различные способы подрезки приставных деталей и снятия швов; приемы приготовления раствора клеящей массы; методы определения влажности приставляемых деталей; требования, предъявляемые к качеству приставки и отделки.

Примеры работ.

1. Вазы всех фасонов и размеров, кофейники, кружки подарочные, кувшины, подливочники, сахарницы, сервизные изделия, сливочники, чайники.

§ 31. Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Травление кислотой, пастой и кодовым раствором с целью чистки и удаления с поверхности всех видов и типов раскрашенных изделий различных остаточных производственных пятен, помарок, красок, препаратов золота и серебра без нарушения границ окраски. Заделка дефектных мест изделий. Полировка вручную, при помощи полировочного станка остаточных дефектов до полной годности изделий.

Должен знать: основы технологического процесса травления, нейтрализации и удаления различных остаточных производственных пятен и помарок с поверхности изделий до полной их годности; безопасные приемы травления; свойства применяемых кислот и паст, растворов и правила обращения с ними; устройство полировочного станка; правила эксплуатации и ухода за обслуживаемым станком.

§ 32. Трамбовщик огнеприпасов из карборунда

3-й разряд

Характеристика работ. Трамбовка плит большой протяженности из карборундовой шихты при помощи пневматической трамбовки и других приспособлений. Определение плотности массы. Разборка форм и выемка изделий. Оправка и отделка изделий до требуемого качества с соблюдением заданной точности и размера с учетом усадки массы. Передача готовых изделий на сушку.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации пневматической трамбовки; технологический процесс ведения трамбования; свойства шихты и предъявляемые требования к качеству огнеприпасов и плитам; условия схватывания массы, влияние усадки на размер и форму изделия.

При работе на полуавтомате - **4-й разряд**

§ 33. Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

1-й разряд

Характеристика работ. Формование на формовочном станке простейших изделий из пластической массы и глины. Съём отформованных изделий и установка их на полки конвейерного сушила. Проверка наличия количества и качества массы. Определение пригодности для работы гипсовых форм.

Должен знать: устройство и правила технической эксплуатации формовочного станка; технологический процесс формования простейших изделий; свойства массы; свойства гипсовых форм; виды брака и способы его предупреждения.

Примеры работ.

Формование:

1. Бомзы диаметром до 80 мм.
2. Кольшки.
3. Крестики.
4. Полозки.
5. Призмы.
6. Шары.

§ 34. Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Формование на формовочном станке или полуавтомате простых по форме изделий. Съём отформованных изделий и установка их на полки конвейерного сушила. Проверка исправности оборудования. Определение пригодности для работы гипсовых форм, степени влажности и качества применяемых заготовок массы. Устранение мелких неполадок в процессе эксплуатации оборудования.

Должен знать: правила эксплуатации оборудования; технологический процесс формования простых по форме изделий; требования, предъявляемые к качеству пластической массы; степень пригодности к работе гипсовых форм; приемы выявления неполадок в работе обслуживаемого оборудования и методы их устранения; виды брака, меры его предупреждения.

Примеры работ.

Формование:

1. Баночки аптечные.
2. Бомзы диаметром свыше 80 мм до 100 мм.
3. Гребенки, горчишницы простые.
4. Карандашницы.
5. Перечницы простые.
6. Солонки одногнездные.
7. Статуэтки анималистические.

§ 35. Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Формование на формовочном станке или полуавтомате изделий средней сложности. Съём отформованных изделий и установка на полки конвейерного сушила. Периодическое смазывание парафином формирующего роликового шаблона полуавтомата. Регулировка степени опускания шаблондержателя формовочного станка. Определение степени изношенности и пригодности к работе гипсовых и синтетических форм. Выявление и самостоятельное устранение мелких неисправностей в процессе эксплуатации оборудования.

Должен знать: принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования плоских и полых изделий средней сложности; требования, предъявляемые к качеству пластической массы; степень пригодности к работе гипсовых и синтетических форм; ассортимент формируемых изделий; приемы выявления неполадок в работе обслуживаемого оборудования; виды брака и меры его предупреждения.

Примеры работ.

Формование:

1. Бомбы диаметром свыше 100 мм, блюдца чайные.
2. Горчичницы рельефные.
3. Кружки емкостью до 100 см³.
4. Пепельницы.
5. Пиалы.
6. Рюмки для яиц.
7. Сервизы кукольные.
8. Солонки многогнездные.
9. Хренницы.

§ 36. Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Формование на формовочном станке, полуавтомате или формовочно-сушильном агрегате сложных изделий из пластической массы. Съём отформованных изделий и установка на полки конвейерного сушила. Проверка состояния вакуумного присоса формовочно-сушильного агрегата. Регулировка степени опускания шаблондержателя формовочного станка. Определение степени изношенности и пригодности к работе гипсовых и синтетических форм. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: принцип работы, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и газовых сушил; технологический процесс формования сложных и плоских изделий; требования, предъявляемые к качеству пластической массы; степень пригодности к работе гипсовых и синтетических форм; ассортимент формируемых изделий; приемы выявления неполадок в работе обслуживаемого оборудования; виды брака, меры его предупреждения.

Примеры работ.

Формование:

1. Бокалы емкостью до 400 см³.
2. Боченки.
3. Вазы для варенья, бульона.
4. Изделия сервизные.
5. Кружки емкостью свыше 100 см³.
6. Масленки.
7. Миски.
8. Молочники.
9. Подливочники.
10. Полоскательницы емкостью до 750 см³.
11. Салатники круглые.
12. Сухарницы простые.
13. Тарелки диаметром до 200 мм.
14. Чашки.

§ 37. Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

5-й разряд

Характеристика работ. Формование на формовочном станке и полуавтомате особо сложных и уникальных изделий из пластической массы. Съём отформованных изделий и установка их на полки конвейерного сушила. Регулировка механической обрезалки. Проверка правильности и надежности крепления шаблона к рычагу шаблондержателя и регулировка степени его опускания. Определение степени изношенности и пригодности к работе гипсовых и синтетических форм. Подналадка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: принцип работ и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования особо сложных и крупных изделий; требования, предъявляемые к качеству пластической массы; степень пригодности к работе гипсовых и синтетических форм; ассортимент формуемых изделий; приемы выявления неполадок в работе обслуживаемого оборудования; виды брака, меры его предупреждения.

Примеры работ.

Формование:

1. Блюда.
2. Бокалы емкостью свыше 400 см³.
3. Вазы для супа, фруктов, компота и декоративные.
4. Киса.
5. Кофейники.
6. Кувшины.
7. Полоскательницы емкостью свыше 750 см³.
8. Сахарницы.
9. Селедочницы.
10. Сливочники.
- И. Сухарницы рельефные.
12. Тарелки диаметром свыше 200 мм.
13. Чайники.

§ 38. Фотокерамик

4-й разряд

Характеристика работ. Проведение фотосъемок с натуры, рисунков, репродукций и печатных изображений. Проявление материалов и перевод черно-белых изображений на фарфоровые и фаянсовые изделия. Обработка поверхности изделий легкоплавкими материалами.

Должен знать: технологические процессы фотографирования, проявления и перевода на фарфоровые и фаянсовые изделия черно-белых изображений; свойства фотоматериалов, применяемых реактивов; способы обработки поверхности изделий легкоплавкими материалами; технические требования, предъявляемые к качеству продукции; виды дефектов, брака фотокерамики.

§ 39. Фотокерамик

5-й разряд

Характеристика работ. Проведение особо ответственных фотосъемок с натуры, рисунков, репродукций и печатных изображений. Проявление материалов и перевод цветных изображений на фарфоро-фаянсовые изделия. Изготовление оригиналов для последующего их размножения. Обработка поверхности изделий легкоплавкими материалами.

Должен знать: технологические процессы фотографирования, проявления и перевода на фарфоровые и фаянсовые изделия особо сложных черно-белых и цветных изображений; правила обработки поверхности изделий легкоплавкими материалами; технические требования, предъявляемые к качеству продукции; виды дефектов, брака фотокерамики.

§ 40. Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

2-й разряд

Характеристика работ. Шлифование и полирование простых по форме изделий на вертикальном, горизонтальном станках и полуавтомате, а также вручную поверхности ножек, края изделий с помощью абразивного камня, круга и абразивной шкурки. Удаление дефектов с поверхности простых по форме изделий с установкой, выверкой, соблюдением последовательности операций.

Проверка исправности станка. Установка и правка шлифовальных кругов.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; приемы установки и правки шлифовальных кругов; виды дефектов и способы их предупреждения.

Примеры работ.

Шлифование:

1. Блюдца для варенья.
2. Горчичницы.
3. Крышки.
4. Перечницы.
5. Рюмки для яиц.
6. Сервизы кукольные.
7. Солонки.
8. Чернильницы.

§ 41. Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

3-й разряд

Характеристика работ. Шлифование и полирование изделий средней сложности на вертикальном, горизонтальном станках и полуавтомате, а также вручную поверхности ножек, края изделий. Удаление дефектов на изделиях средней сложности с соблюдением последовательности операций и режимов обработки. Проверка исправности оборудования. Установка и правка шлифовальных кругов. Проверка состояния шлифовальных и полировальных лент. Регулировка правильности установки шлифовальных кругов. Проверка исправности и готовности к работе полуавтомата, станка, исправности вентиляции. Установка отшлифованных изделий на конвейер поточной линии или в ящики по ассортименту и типоразмерам. Выявление неполадок, самостоятельное устранение неисправностей в процессе эксплуатации оборудования.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологический процесс шлифования изделий средней сложности; режимы шлифования и полирования изделий; требования, предъявляемые к шлифованным и полированным изделиям; виды брака и меры его предупреждения.

Примеры работ.

Шлифование:

1. Барельефы.
2. Блюдца чайные.
3. Бокалы.
4. Бюсты высотой до 300 мм.
5. Вазы для бульона.
6. Вазы для цветов, варенья и декоративные высотой до 300 мм.
7. Кофейники.
8. Кружки.
9. Кувшины.
10. Молочники.
11. Пепельницы.
12. Пиалы.
13. Полоскательницы.
14. Сахарницы.
15. Сливочники.
16. Скульптура мелкая анималистическая.
17. Тарелки диаметром до 175 мм.
18. Чайники.
19. Чашки.

§ 42. Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий

4-й разряд

Характеристика работ. Шлифование и полирование сложных изделий на вертикальном, горизонтальном станках и полуавтомате, а также вручную поверхности ножек, края изделия с помощью абразивного камня или круга. Зашлифовка или обработка комплектации. Вышлифование отдельных мест. Спаривание изделий по группам разделок. Установка и правка шлифовальных кругов. Проверка исправности станка на отсутствие биения шпинделя, точность центровки и прочность крепления патронов. Регулировка подачи воды на круг. Установка отшлифованных изделий на конвейер поточной линии или в ящики по ассортименту и типоразмерам. Выявление и самостоятельное устранение мелких неисправностей в процессе эксплуатации оборудования.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологический процесс шлифования сложных изделий; способы шлифования и полирования изделий; требования, предъявляемые к шлифованным и полированным изделиям; виды брака и меры его предупреждения; приемы удаления дефектов с поверхности изделий.

Примеры работ.

Шлифование:

1. Блюда всех фасонов.
2. Бюсты высотой свыше 300 мм.
3. Вазы для компота, фруктов и суповые.
4. Вазы для цветов и декоративные высотой свыше 300 мм.
5. Масленки.
6. Подливочники.
7. Салатники.
8. Селедочницы.
9. Скульптура крупная анималистическая.
10. Сухарницы.
11. Тарелки диаметром свыше 175 мм.
12. Хренницы.

**Перечень
наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их
наименований по действовавшим разделам ЕТКС, издания 1969 г.**

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделам ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-4	Глазуровщик	1-4	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
2	Живописец	2-6	Живописец	2-6	45	То же
3	Изготовитель штампов	5	Изготовитель штампов	5	45	"
4	Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	45	"
5	Обжигальщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	Обжигальщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	45	"
6	Отводчик	2-4	Отводчик	2-4	45	"
7	Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-5	Литейщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-5	45	"
8	Переводчик рисунков	2-3	Переводчик рисунков	2-3	45	"
9	Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов	3	Раздатчик золота	3	45	"

10	Пудровщик	1	Пудровщик	1	45	"
11	Раклист	4	Раклист	4	45	"
12	Резчик декалькоманий	1-2	Резчик декалькоманий	1-2	45	"
13	Сборщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3-4	Приставщик Срезчик-сверловщик	3-4 2	45	"
14	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	Травильщик фарфоровых и фаянсовых, изделий	3	45	"
15	Трамбовщик огнеприпасов из карборунда	3-4	Трамбовщик огнеприпасов из карборунда	3-4	45	"
16	Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-5	Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-5	45	"
17	Фотокерамик	4-5	Фотокерамик	4-5	45	"
18	Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-4	Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-4	45	"

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

N п/п	Наименование профессий по действовавшему разделу выпуска ЕТКС, издания 1969 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действующим разделам и выпускам ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Глазуровщик	1-4	Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-4	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
2	Живописец	2-6	Живописец	2-6	45	То же
3	Запайщик труб	2	Запайщик труб	2	45	Общие керамического производства
4	Изготовитель штампов	5	Изготовитель штампов	5	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
5	Калибровщик	4	Калибровщик гипсовых форм	4	45	Общие керамического производства
6	Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
7	Обжигальщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	Обжигальщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	45	То же
8	Отводчик	2-4	Отводчик	2-4	45	"
9	Литейщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-5	Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-5	45	"
10	Парафинировщик труб	2	Парафинировщик керамических фарфоровых изделий	2	45	Общие керамического производства
11	Переводчик рисунков	2-3	Переводчик рисунка	2-3	45	Фарфоро-фаянсовые изделия

12	Прессовщик труб	3-4	Прессовщик труб	3-4	45	Общие керамического производства
13	Прокатчик труб	3	Прокатчик фарфоровых труб	3	45	То же
14	Пудровщик	1	Пудровщик	1	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
15	Раздатчик золота	3	Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов	3	45	То же
16	Раклист	4	Раклист	4	45	"
17	Резчик декалькоманий	1-2	Резчик декалькоманий	1-2	45	"
18	Резчик труб	2-3	Резчик керамических и фарфоровых изделий	2-3	45	Общие керамического производства
19	Приставщик	3-4	Сборщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3-4	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
20	Срезчик-сверловщик	2	То же	3-4	45	То же
21	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	45	"
22	Трамбовщик огнеприпасов из карборунда	3-4	Трамбовщик огнеприпасов из карборунда	3-4	45	"
23	Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-5	Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-5	45	"
24	Фотокерамик	4-5	Фотокерамик	4-5	45	"
25	Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-4	Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-4	45	"

Алфавитный указатель профессий рабочих

общие профессии производства керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Ангобировщик	2-5	4
2	Аэрографщик	2-4	5
3	Выборщик фарфоровых, керамических изделий, фаянсовых и	1-3	6
4	Гончар	2-6	7
5	Дозировщик керамических материалов	2-3	10
6	Дробильщик (размольщик)	2-4	10
7	Заборщик фарфоровых, керамических изделий, фаянсовых и	2-4	11

8	Загрузчик-выгрузчик сушил	2-4	13
9	Запайщик фарфоровых труб	2	14
10	Изготовитель капов	3-6	14
11	Изготовитель формодержателей.	4	16
12	Калибровщик гипсовых форм	4	16
13	Кантователь керамических труб	3-4	16
14	Комплектовщик гипсовых форм	3-4	17
15	Контролер-приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	17
16	Литейщик гипсовых форм	2-5	19
17	Модельщик керамического производства	3-6	20
18	Наладчик оборудования керамического производства	4-5	21
19	Обжигальщик материалов	3-4	22
20	Оправщик-чистильщик	1-5	22
21	Парафинировщик керамических и фарфоровых изделий	2	23
22	Прессовщик фарфоровых труб	3-4	24
23	Приготовитель ангоба и глазури	3-4	24
24	Приготовитель масс	1-3	25
25	Прокатчик фарфоровых труб	3	26
26	Промазчик форм	1-2	26
27	Просевальщик порошков	2	27
28	Разбивщик сырья	3	27
29	Резчик керамических и фарфоровых изделий	2-4	27
30	Склеивщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий	2-3	28
31	Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	29
32	Ставильщик-выборщик изделий из печей	3-5	31
33	Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках	2-5	32
34	Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья	2-5	34

35	Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	36
36	Фильтрпрессовщик	3-4	37
37	Формовщик капсулей	2-4	38
38	Фриттовщик	4-5	39
39	Шихтовщик	3	39

Производство изделий строительной керамики

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Ангобировщик санитарно-строительных изделий	5	46
2	Армировщик санитарно-строительных изделий	3-4	46
3	Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	47
4	Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей	2-3	48
5	Загрузчик дробильно-помольного оборудования	2-3	49
6	Литейщик облицовочных плиток	2	50
7	Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере	4-5	50
8	Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде	3-6	51
9	Наборщик керамических плиток в ковры	2-3	53
10	Обжигальщик изделий строительной керамики	2-6	54
11	Прессовщик изделий строительной керамики	2-4	55
12	Раскольщик блоков	3	56
13	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4-5	57
14	Сборщик этажерочных вагонеток	4	57
15	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	58
16	Шлифовщик изделий строительной керамики	2-4	60

Производство электрокерамических изделий

№	Наименование профессий	Диапазон	Страница
---	------------------------	----------	----------

п/п		разрядов	
1	Армировщик электрокерамических изделий	1-5	67
2	Вакуумпрессовщик керамической массы и заготовок	2-5	69
3	Выбивщик изделий из гипсовых форм	1-2	70
4	Глазуровщик электрокерамических изделий	2-5	70
5	Заготовщик материалов и деталей	2-4	72
6	Изготовитель профильных заготовок	1-2	73
7	Испытатель электрокерамических изделий	3-5	73
8	Лепщик электрокерамических изделий	2-3	75
9	Литейщик электрокерамических изделий	2-4	75
10	Металлизатор электрокерамических изделий	3-4	77
11	Мешальщик керамического шликера	3	77
12	Намотчик изоляционных остовов вводов	3-6	78
13	Обжигальщик электрокерамических изделий	3-6	79
14	Оправщик электрокерамических изделий	2-6	80
15	Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах	2-3	82
16	Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс	2-4	83
17	Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс	2-4	84
18	Сборщик электрокерамических изделий	2-6	84
19	Сверловщик электрокерамических изделий	2-3	87
20	Склеивщик электрокерамических изделий	3-5	87
21	Формовщик электрокерамических изделий	2-5	88
22	Шлифовщик электрокерамических изделий	2-5	89

Производство фарфоровых и фаянсовых изделий

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-4	96
2	Живописец	2-6	98

3	Изготовитель штампов	5	101
4	Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	101
5	Обжигальщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	102
6	Отводчик	2-4	103
7	Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-5	104
8	Переводчик рисунков	2-3	107
9	Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов	3	107
10	Пудровщик	1	108
11	Раклист	4	108
12	Резчик декалькоманий	1-2	109
13	Сборщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3-4	109
14	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	110
15	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	110
16	Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-5	111
17	Фотокерамик	4-5	114
18	Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-4	114