

**ВЫПУСК 33,**

**утвержденный постановлением Госкомтруда СССР  
и Секретариата ВЦСПС от 4 июля 1985 г. № 218/14-78**

К разделу "Общие профессии производства и переработки смесей"

**По профессиям "Вулканизаторщик", "Машинист каландра",  
"Прессовщик-вулканизаторщик"**\*

1. Дополнить раздел тарифно-квалификационной характеристикой профессии "Вулканизаторщик" 7 разряда (§ 15), изложив ее в следующей редакции:

**§ 15а. ВУЛКАНИЗАТОРЩИК**

7-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение процесса вулканизации резины в расплаве солей на поточных автоматизированных линиях. Подготовка оборудования линий к работе. Регулирование параметров: скорости движения механизмов, температуры, плотности и уровня солевой смеси. Наблюдение по показаниям контрольно-измерительных приборов за работой механизмов поточной линии, уровнем солевой смеси в ваннах и своевременным их наполнением. Контроль качества готовой продукции. Ведение учета расхода сырья и готовой продукции.

**Должен знать:** основы технологии изготовления резины; технологический процесс вулканизации резины в расплаве солей на автоматизированном оборудовании; виды, свойства и назначение сырья, материалов,

---

\*Утверждены постановлением Минтруда России от 2 августа 1993г. № 144.

применяемых для изготовления резиновых изделий; требования, предъявляемые к качеству продукции назначение обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики; назначение и устройство всех узлов линий; характерные неисправности обслуживаемого оборудования.

Требуется среднее профессиональное образование.

2. Дополнить раздел тарифно-квалификационной характеристикой профессии "Машинист каландра" 7 разряда (§ 42а), изложив ее в следующей редакции:

### **§ 42а. МАШИНИСТ КАЛАНДРА**

7-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение комплексного процесса обработки (термообработка, пропитка и обкладка резинами всех видов кордных тканей), профилирования резин в производстве шин или фрикционирования тканей и бестканевой пленки в производстве изделий специального назначения на автоматизированных каландровых линиях или каландрах, оснащенных функциональными электронными блоками со сложными гидравлическими, кинематическими, вакуумными, электрическими, пневматическими схемами с программным управлением технологическим процессом при различных скоростях и различных температурных режимах. Подготовка оборудования к работе. Регулирование технологических параметров: скорости движения механизмов, температуры, давления, натяжения, величины обрезиненного корда и толщины резины. Наблюдение за синхронной работой оборудования по показаниям контрольно-измерительных приборов. Контроль качества продукции. Ведение автоматизированного учета выработки продукции.

**Должен знать:** технологический процесс обработки кордных тканей на автоматизированных каландровых линиях и каландрах с программным управлением; технологический режим каландрирования; сорта, типы, особенности и назначение резиновых смесей и тканей; технические требования, предъявляемые к качеству обрезиненных кордов, сырья, материалов, готовой продукции и изделий специального назначения; конструктивные особенности и принципы работы оборудования с программным управлением; устройство и способы наладки оборудования, механизмов, контрольно-измерительных приборов; причины брака и методы его устранения.

Требуется среднее профессиональное образование.

3. Дополнить раздел тарифно-квалификационной характеристикой профессии "Прессовщик-вулканизаторщик" 7 разряда (§ 70а), изложив ее в следующей редакции:

### **§ 70а. ПРЕССОВЩИК - ВУЛКАНИЗАТОРЩИК**

7-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение процесса вулканизации резиновой смеси на литьевых прессах в сложных прессформах и съемных приспособлениях при многочисленном ассортименте резино-технических изделий, по показаниям параметров, введенным в управляющую машину в соответствии с технологическим регламентом. Прессование, формование резиновой обуви методами литья под давлением и жидкого формования из поливинилхлоридной композиции (ПВХ) и пенополиуретана на автоматических карусельных агрегатах и жидкого коагулянтного формования из пластизоля ПВХ на поточной автоматической линии литьевого конвейера. Регулирование параметров технологического процесса: температуры, давления, скорости и числа оборотов агрегатов, уровней растворов в емкостях, величины впрыска резиновой смеси и другие. Наблюдение за синхронной работой оборудования по показаниям контрольно-измерительных приборов. Контроль качества сырья, готовой продукции. Ведение учета расхода сырья, материалов и готовой продукции.

**Должен знать:** технологический процесс прессования - вулканизации; принципы работы и устройство оборудования, управляющей машины и средств автоматики. Режимы вулканизации и технические требования, предъявляемые к качеству сырья, материалов и готовых изделий.

Требуется среднее профессиональное образование.

К разделу "Производство резиновых технических изделий, резиновой обуви и резиновых изделий широкого потребления"

**По профессии "Наладчик оборудования по производству резиновых изделий и обуви"**\*

Дополнить раздел тарифно-квалификационными характеристиками профессии "Наладчик оборудования по производству резиновых изделий и обуви" 7 и 8 разрядов (§ 44а и 44б), изложив их в следующей редакции:

---

\* Утверждена постановлением Минтруда России от 2 августа 1993г. № 144.

### **§ 44а. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ РЕЗИНОВЫХ ИЗДЕЛИЙ И ОБУВИ**

7-й разряд

**Характеристика работ.** Наладка и регулирование, сдача в эксплуатацию особо сложного технологического оборудования и агрегатов технологического комплекса по производству резиновых изделий и обуви с программным управлением, сложными кинематическими, гидравлическими, вакуумными, пневмосистемами, электрическими и радиоэлектронными схемами. Наладка и регулирование оборудования с электронными устройствами любых типов, отдельных узлов, агрегатов, электронных схем микропроцессорной техники и систем видеуправления. Выполнение всех видов ремонта обслуживаемого оборудования. Диагностика, проверка отдельных узлов, агрегатов, выявление неполадок и устранение искажений в системе информационного обеспечения. Проведение ремонтно-восстановительных работ элементов механических, вакуумных, пневматических, электрических и электронных систем и схем управления и устранения неполадок в работе оборудования. Составление дефектных ведомостей на проведение ремонтных работ. Участие в монтаже оборудования.

**Должен знать:** технологический процесс изготовления резиновых изделий и обуви; принципы работы особо сложного технологического оборудования и технологических комплексов с программным управлением; способы и методы программирования и обслуживания процессорных устройств; характерные неисправности обслуживаемого оборудования и методы их устранения.

Требуется среднее профессиональное образование.

**Примеры работ.**

1. Литьевые прессы типа "Свит"- ремонт, наладка.
2. Литьевые автоматы по производству обуви типов "ДЕСМА", "ПОЛИЭР", "ОТТОГАЛИ" и другие - ремонт, наладка.
3. Автоматизированные линии по производству шин, резиновых изделий и обуви, оснащенные электронными устройствами - ремонт, наладка.
4. Литьевые прессы типа "РЕР" с управляющей машиной - ремонт.
5. Отдельные узлы, блоки электронных схем микропроцессорной техники и ЭВМ, управляющие машины, видеотехника - ремонт.

### **§ 44б. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ РЕЗИНОВЫХ ИЗДЕЛИЙ И ОБУВИ**

8-й разряд

**Характеристика работ.** Комплексная наладка, регулирование и сдача в эксплуатацию уникального отечественного и импортного техноло-

гического оборудования, автоматического технологического комплекса (линии) по производству резиновых изделий и обуви, оснащенных микропроцессорной техникой, системами видеуправления, функциональными электронными блоками со сложными гидравлическими, вакуумными, кинематическими и радиоэлектронными схемами. Наладка и ремонт компьютерных систем, входящих в технологический комплекс. Диагностика, проверка взаимодействия узлов и агрегатов, выявление и устранение неисправностей в работе оборудования и искажений в системе информационного обеспечения. Ремонт задающих датчиков уникальных систем управления различных технологических систем. Наблюдение за ритмичной работой всех узлов и агрегатов технологического оборудования, технологического комплекса и его математического обеспечения. Анализ и систематизация отказов и повреждений работы обслуживаемого оборудования и разработка мер по повышению надежности их эксплуатации. Контроль систем при помощи программируемого автомата. Руководство рабочими более низкой квалификации. Ведение учета работы.

**Должен знать:** технологический процесс изготовления резиновых изделий и обуви; принципы работы технологического оборудования и технологических комплексов, оснащенных сложными системами автоматического измерения и регулирования технологических процессов с помощью ЭВМ и микропроцессорной техники; основы теории автоматического регулирования и современной электронной техники; способы корректировки технологических и тестовых программ, основные "языки" программирования; расчеты, связанные с выбором режимов работы оборудования, замены элементов схем и механизмов, теоретические основы механики, электро-, радио- и теплотехники.

Требуется среднее профессиональное образование.

**Примеры работ.**

1. Литьевые прессы типа "REP" с управляющей машиной - ремонт и наладка.
2. Автоматические комплексы типа "Эльринг"- ремонт, наладка.
3. Компьютерные системы -"АРМ","АКВ", управляющие машины - ремонт и наладка.

К разделу "Производство, восстановление и ремонт шин"

**По профессии "Машинист протекторного агрегата"\***

---

\* Утверждена постановлением Минтруда России от 2 августа 1993г. № 144.

Дополнить раздел тарифно-квалификационной характеристики профессии "Машинист протекторного агрегата" 7 разряда (§ 24а), изложив ее в следующей редакции:

### **§ 24а. МАШИНИСТ ПРОТЕКТОРНОГО АГРЕГАТА**

7-й разряд

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса изготовления протектора, боковин и других профилированных деталей шин на автоматизированных линиях с агрегатами сдвоенных или строенных машин холодного питания или на линиях дублирования заранее выпущенных заготовок в единую деталь по показаниям параметров, введенным в управляющую машину в соответствии с технологическим регламентом. Регулирование технологических параметров: скорости движения механизмов, температуры, давления, натяжения и толщины резины. Наблюдение за синхронной работой оборудования с помощью управляющей машины. Контроль качества продукции.

**Должен знать:** технологический процесс изготовления профилированных деталей на автоматизированном оборудовании; принципы работы на персональных компьютерах в диалоговом режиме; рецептуры резиновых смесей; спецификацию профилированных деталей; назначение и устройство всех узлов линий; способы и методы обслуживания процессорных устройств; характерные неисправности обслуживаемого оборудования; технические требования, предъявляемые к качеству резиновых смесей и выпускаемым профилированным деталям шин.

Требуется среднее профессиональное образование.