

**1. ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ
К ВЫПУСКАМ И ВХОДЯЩИМ В НИХ РАЗДЕЛАМ
ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА
РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ,**

ВЫПУСК 1,

**утвержденный постановлением
Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС
от 31 января 1985 г. № 31/3-30**

**К разделу "Профессии рабочих,
общие для всех отраслей народного хозяйства"**

**По профессиям "Водитель погрузчика", "Дефектоскопист по
магнитному и ультразвуковому контролю"***

1. Внести изменения в тарифно-квалификационные характеристики профессии "Водитель погрузчика" 4-6 разрядов (§ 24), дополнив профессию тарифно-квалификационной характеристикой 7 разряда и изложив их в следующей редакции:

§ 24. ВОДИТЕЛЬ ПОГРУЗЧИКА

4-й разряд

Характеристика работ. Управление тракторными погрузчиками мощностью до 73,5 кВт (до 100 л.с.), вагонопгрузчиками, вагоноразгрузчиками и всеми специальными грузозахватными механизмами и приспособлениями при погрузке, выгрузке, перемещении и укладке грузов в штабель и отвал. Техническое обслуживание погрузчика и текущий ремонт всех его механизмов. Определение неисправностей в работе погрузчика. Установка и замена съемных грузозахватных приспособлений и механизмов. Участие в проведении планово-предупредительного ремонта погрузчика, грузозахватных механизмов и приспособлений.

Должен знать: устройство погрузчиков и аккумуляторных батарей; способы погрузки и выгрузки грузов на всех видах транспорта; правила подъема, перемещения и укладки грузов; правила дорожного движения, движения по территории предприятия и пристанционным путям; применяемые сорта горючих и смазочных материалов; наименования основных

* Утверждены постановлением Минтруда России от 1 июня 1998 г. № 20.

материалов аккумуляторного производства; правила обращения с кислотами и щелочами.

При работе на тракторном погрузчике мощностью свыше 73,5 кВт (свыше 100 л.с.) и при работе на погрузчике мощностью до 147 кВт (до 200 л.с.) с использованием его в качестве бульдозера, скрепера, экскаватора и других машин -

5-й разряд;

при работе на погрузчике мощностью свыше 147 кВт (свыше 200 л.с.) и при работе на погрузчике мощностью до 200 кВт (до 250 л.с.) с использованием его в качестве бульдозера, скрепера, экскаватора и других машин -

6-й разряд;

при работе на погрузчике мощностью свыше 200 кВт (свыше 250 л.с.), оборудованном сложной электронной системой управления, телескопической или фронтальной стрелой и предназначенном для погрузки-выгрузки крупнотоннажных контейнеров -

7-й разряд.

2. Исключить из раздела профессии "Дефектоскопист по магнитному контролю" 2-5 разрядов (§ 48, 49, 50, 51) и "Дефектоскопист по ультразвуковому контролю" 2-6 разрядов (§ 52, 53, 54, 55, 56).

3. Дополнить раздел профессией "Дефектоскопист по магнитному и ультразвуковому контролю" 2-6 разрядов (§ 48, 49, 50, 51, 52), изложив ее тарифно-квалификационные характеристики в следующей редакции:

§ 48. ДЕФЕКТОСКОПИСТ ПО МАГНИТНОМУ И УЛЬТРАЗВУКОВОМУ КОНТРОЛЮ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль магнитным методом деталей простой и средней конфигурации, токовихревым методом изделий цилиндрической и плоской форм, ультразвуковой контроль заготовок и деталей. Включение и настройка магнитных, электромагнитных и простых ультразвуковых дефектоскопов. Измерения толщины металла. Определение наличия и размеров зоны расслоений настроенным прибором в диапазоне толщин, предусмотренных дефектоскопом. Определение дефектов в деталях сложной конфигурации под руководством дефектоскописта более высокой квалификации. Приготовление магнитных суспензий. Ведение журнала учета.

Должен знать: принцип работы магнитных, электромагнитных, ультразвуковых дефектоскопов, наклонных и прямых преобразователей; назначение основных органов управления дефектоскопом; основные сведения по электротехнике; назначение и свойства компонентов, входящих в состав магнитной суспензии; явления намагничивания и размагничивания.

Примеры работ.

1. Валы гладкие, оси, шпонки, детали кранов - магнитопорошковый контроль.
2. Заготовки фланцев и поковки цилиндрические стальные - ультразвуковой контроль.
3. Лопасты гребных винтов - контроль корневого сечения.
4. Сталь листовая - измерение толщины и определение расслоения.
5. Трубы - контроль токовихревым прибором с отметкой и записью дефектных участков.
6. Упоры и кольца втулки несущего винта вертолета, трубы хвостового вала - магнитопорошковый контроль.

§ 49. ДЕФЕКТОСКОПИСТ ПО МАГНИТНОМУ И УЛЬТРАЗВУКОВОМУ КОНТРОЛЮ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль деталей сложной конфигурации магнитным методом на стационарных и переносных дефектоскопах непосредственно на агрегатах без их снятия. Контроль цилиндрических изделий токовихревыми приборами с расшифровкой местоположения дефектов по дефектограммам. Расшифровка поверхностных дефектов. Контроль качества сварных соединений магнитографическим методом - запись на магнитную пленку. Оценка качества сварного шва. Подбор эталонов по результатам люминесцентного, ультразвукового и рентгеновского анализов. Определение магнитной проницаемости аустенитных сталей по количеству феррита. Ультразвуковой контроль проката, отливок, поковок и сварных соединений из углеродистых низколегированных сталей. Включение и настройка по эталонам ультразвуковых дефектоскопов средней сложности. Проверка правильности показаний глубиномера, проверка дефектоскопов, преобразователей. Работа прямыми и наклонными искателями по однощуповой схеме. Определение координат и протяженности дефектов. Ремонт преобразователей головок и соединительных кабелей.

Должен знать: устройство магнитных, электромагнитных, магнитографических, ультрафиолетовых дефектоскопов и преобразователей; стандартные и испытательные образцы для проверки и настройки ультразвуковых дефектоскопов и преобразователей; физическую сущность ультразвуковых методов контроля: эхоимпульсного, теневого, зеркально-теневого и резонансного; методику определения толщины и расслоения металлов; основные типы волн; способы возбуждения ультразвуковых волн и обеспечения акустического контакта; виды дефектов; типы сварных соединений; требования, предъявляемые к контролируемой поверхности (параметры шероховатости); основы электроники, металловедения и сварного

производства; методики контроля проката, отливок, поковок и сварных соединений из углеродистых и низколегированных сталей разной толщины; назначение магнитной и электромагнитной дефектоскопии; технические условия и инструкции по магнитному, магнитографическому и токовихревому контролю; способы намагничивания крупных деталей.

Примеры работ.

1. Детали грузоподъемных механизмов - ультразвуковой контроль.
2. Детали из стали аустенитного класса - определение прибором количества ферритной фазы после закалки.
3. Ковши сталеразливочные - ультразвуковой контроль.
4. Конструкции сотовые - обнаружение зон непрочекля обшивки.
5. Листы стальные - определение протяженности и координат дефектов с помощью дефектоскопа.
6. Лопатки ротора турбины и компрессора газотурбинных двигателей - ультразвуковой контроль кромок.
7. Образцы контрольные - изготовление дефектограмм.
8. Подвески, предохранительные стержни, планки, траверсы, рычаги, тяги, крестовины, балансиры, опоры, шатуны, шкворни, штоки, детали автосцепного устройства - магнитопорошковый контроль.
9. Система записи и маркировки при токовихревом контроле - настройка и регулирование.
10. Соединения сварные тавровые судовых корпусных конструкций - ультразвуковой контроль.
11. Соединения сварных фланцев, колец, промежуточных штуцеров, ниппелей с трубами - магнитопорошковый контроль.
12. Узлы и детали вертолета несъемные легкодоступные - магнитопорошковый контроль.
13. Швы сварные сталей аустенитного класса – регистрация прибором распределения ферритной фазы.

§ 50. ДЕФЕКТОСКОПИСТ ПО МАГНИТНОМУ И УЛЬТРАЗВУКОВОМУ КОНТРОЛЮ

4-й разряд

Характеристика работ. Определение качества термообработанных деталей и сортировка их по маркам материала. Разбраковка изделий по количеству ферритной фазы. Измерение толщины гальванических покрытий. Построение кривых намагничивания. Определение магнитной проницаемости. Выбор режима подмагничивания при токовихревом контроле маломагнитных и магнитных изделий. Выбор оптимального режима контроля изделий токовихревым методом. Ультразвуковой контроль различных типов сварных соединений из легированных сталей, сплавов и цветных

металлов, выполненных различными видами сварки. Настройка режима работы сложных ультразвуковых переносных, лабораторных и стационарных дефектоскопов по стандартным и испытательным образцам. Проверка прямых и наклонных преобразователей. Расшифровка дефектограмм. Оценка качества проката, отливок, поковок и сварных соединений по результатам ультразвукового контроля и техническим условиям. Изготовление приспособлений для проведения ультразвукового контроля, прямых и наклонных преобразователей. Проверка ультразвуковой дефектоскопической аппаратуры на соответствие основным параметрам. Расчет и экспериментальное определение углов ввода наклонных преобразователей. Текущий ремонт дефектоскопов.

Должен знать: кинематические и электрические схемы магнитных, электромагнитных и магнитографических дефектоскопов; основы термообработки гальванопокрытия; правила ремонта электромагнитных индукционных дефектоскопов; устройство приборов для определения магнитной проницаемости ферритной фазы; основы электроники; виды и способы сварки; виды дефектов, встречающихся в прокате, отливках, поковках и сварных соединениях; расчет углов преломления ультразвуковых колебаний в различных материалах на границах двух сред; основные закономерности распространения ультразвуковых колебаний в материалах; физические явления, происходящие при прохождении ультразвука через границу двух сред; основные параметры контроля; способы отличия основных сигналов от ложных, вызванных отражением ультразвука от структуры, изменениями профиля деталей и другими факторами.

Примеры работ.

1. Валки прокатных станов - ультразвуковой контроль.
2. Датчики феррозондовые - определение чувствительности.
3. Детали воздушных несущих и рулевых винтов вертолетов - ультразвуковой контроль.
4. Детали литые стальные - ультразвуковой контроль.
5. Детали стальные - определение толщины хромового покрытия.
6. Заготовки прокатные - магнитопорошковый метод определения трещин.
7. Кривая гистерезиса - определение намагничивания.
8. Прокат листовой - ультразвуковой контроль.
9. Слитки из легких сплавов - ультразвуковой контроль.
10. Соединения сварные отрезков, штуцеров и приварышей с трубами - магнитопорошковый контроль.
11. Соединения сварные с толщиной стенки до 15 мм - ультразвуковой контроль.
12. Сопряжения профилей шпангоутов - ультразвуковой контроль.

13. Трубы из коррозионностойкой стали с толщиной стенок до 4 мм в местах прогиба - замер толщины.

14. Форсунки рабочие газотурбинных двигателей - магнитопорошковый контроль.

§ 51. ДЕФЕКТОСКОПИСТ ПО МАГНИТНОМУ И УЛЬТРАЗВУКОВОМУ КОНТРОЛЮ

5-й разряд

Характеристика работ. Проведение магнитной дефектоскопии на всех видах магнитных и электромагнитных дефектоскопов. Работа с точными измерительными приборами и установками по измерению магнитных и электрических параметров материалов изделий. Испытание и наладка дефектоскопов. Изготовление феррозондовых датчиков и определение их чувствительности. Расшифровка информации от аппаратуры с феррозондовыми датчиками. Определение размеров и глубины залегания дефектов. Построение картограммы распределения магнитной проводимости по детали или сварному шву. Ультразвуковой контроль деталей и изделий из цветных металлов, сталей с крупнокристаллической структурой. Настройка режима работы особо сложных и точных дефектоскопов и установок автоматического ультразвукового контроля с дистанционной передачей показаний по стандартным и испытательным образцам. Изготовление испытательных образцов, составление эскизов. Обработка результатов контроля. Составление ведомостей и карт ультразвукового контроля. Настройка чувствительности приборов по диаграммам: амплитуда, расстояние, диаметр с помощью аттенюатора. Проведение ультразвукового контроля раздельно-совмещенными преобразователями.

Должен знать: все виды работ по магнитному и электромагнитному контролю; типы толщиномеров, устройство приборов по снятию магнитных характеристик материала; способы градуировки приборов, законы распространения продольных, поперечных и поверхностных ультразвуковых колебаний в телах с различной структурой; основные законы отражения и преломления ультразвуковых колебаний на границе двух сред; устройство электровакуумных и полупроводниковых приборов; принципиальные схемы и конструктивные особенности сложных и точных ультразвуковых дефектоскопов, способы их регулировки и юстировки; причины возникновения неисправностей при работе приборов и способы их устранения; основы металловедения и сварки.

Требуется среднее профессиональное образование.

Примеры работ.

1. Валы гребные цилиндрические пустотелые - ультразвуковой контроль.

2. Винты гребные -ультразвуковой контроль сварных швов.
3. Вкладыши и подушки подшипников - ультразвуковой контроль.
4. Донышки коллекторов котлов - ультразвуковой контроль.
5. Заготовки катаные квадратные - ультразвуковой контроль.
6. Лопасти гребных винтов - определение глубины залегания и размеров дефектов в корневом сечении.
7. Пластмассы, резина - ультразвуковой контроль.
8. Поковки различных форм и размеров - ультразвуковой контроль.
9. Соединения сварные с толщиной стенки свыше 15 мм - ультразвуковой контроль.
10. Трубы из коррозионно-стойкой стали с толщиной стенок свыше 4 мм в местах прогиба - замер толщины.
11. Установки баллистические -калибрование.
12. Цапфы, корпус осевого шарнира, рычаг лопастей втулки несущего винта вертолета - магнитный контроль.
13. Элементы колесных пар - магнитный и ультразвуковой контроль.

§ 52. ДЕФЕКТОСКОПИСТ ПО МАГНИТНОМУ И УЛЬТРАЗВУКОВОМУ КОНТРОЛЮ

6-й разряд

Характеристика работ. Определение коэффициента затухания упругих колебаний различными методами, коэффициентов отражения и прохождения ультразвука на границе раздела двух сред. Настройка чувствительности прибора и проверка эквивалентных размеров дефектов без образцов или при сокращенном числе стандартных и испытательных образцов. Выполнение экспериментальных работ при разработке методик контроля и построение экспериментальных номограмм. Проведение всех видов работ по ультразвуковому контролю, встречающихся в производственных условиях. Расчет и изготовление приспособлений для ведения ультразвукового контроля. Измерение скорости распространения ультразвуковых колебаний промышленными специализированными приборами. Расшифровка дефектограмм, полученных на автоматических установках. Устранение неполадок в автоматических установках. Ремонт и настройка приборов.

Должен знать: кинематические и электрические схемы автоматических установок; основы механики, телемеханики и метрологии; уравнение акустического тракта как основу построения номограмм; принципы определения затухания и скорости распространения ультразвука; типы существующих ультразвуковых дефектоскопов, толщиномеров и установок для измерения скорости распространения и затухания ультразвуковых колеба-

ний; основные закономерности распространения волн Лэмба и способы ультразвукового контроля с их помощью.

Требуется среднее профессиональное образование.

Примеры работ.

1. Заготовки ступиц винта - определение скорости затухания ультразвуковых колебаний на изделии и эквивалентной площади обнаруженных дефектов.

2. Коленчатые и распределительные валы дизелей; валы якорей тяговых двигателей, редукторов, насосов, компрессоров, роторов; карданные валы, блоки дизелей, хвостовики корпусов и стяжные болты поглащающих аппаратов автосцепки, тяговые хомуты, зубья зубчатых колес - магнитопорошковый и ультразвуковой контроль.

3. Листы высоколегированных сплавов в состоянии поставки - ультразвуковой контроль с расшифровкой полученной дефектограммы.

4. Обечайки с пазовыми продольными швами с усилением - определение возможности ультразвукового контроля и ультразвуковой контроль сварного шва с выдачей заключения.

5. Образцы легированной стали - измерение скорости затухания ультразвуковых колебаний.

6. Рама тележки, центральный брус, карданная муфта, детали автосцепки, рельсосмазыватель - магнитопорошковый контроль.

7. Швы сварные корпусных конструкций - ультразвуковой контроль.

8. Элементы колесных пар, внутренние и наружные кольца роликовых подшипников - магнитный и ультразвуковой контроль.

По профессии "Машинист насосных установок"

1. Внести дополнения и изменения в тарифно-квалификационные характеристики профессии "Машинист насосных установок" 2-5 разрядов (§ 208-211), изложив их в следующей редакции:

§ 208. МАШИНИСТ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК

2-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание насосных установок, оборудованных поршневыми и центробежными насосами с суммарной производительностью до 1000 м³/ч воды, кислот, щелочей, пульпы и других невязких жидкостей, а насосных установок по перекачке нефти, мазута, смолы и т. п., с производительностью насосов до 100 м³/ч. Обслуживание насосов, насосных агрегатов в полевых условиях и на стройплощадках, а

* Утверждена постановлением Минтруда России от 19 июля 1993 г. № 140.

также иглофильтровых установок с производительностью насосов до 100 м³/ч каждый. Обслуживание вакуум-насосных установок по дегазации угольных шахт с суммарной производительностью насосов до 6000 м³/ч метановоздушной смеси. Производство замера газа. Регулирование подачи воды, нефти и других перекачиваемых жидкостей. Слив и перекачка нефти и мазута из цистерн и барж. Подогрев жидкого топлива при сливе и подаче его к месту хранения или потребления. Продувка нефтемагистралей. Наблюдение за состоянием фильтров и их очистка. Обслуживание гринельных сетей. Выполнение несложных электротехнических работ на подстанции под руководством машиниста более высокой квалификации. Обслуживание силовых и осветительных электроустановок с простыми схемами включения. Выявление и устранение неполадок в работе оборудования. Ведение записей в журнале о работе установок. Выполнение текущего ремонта и участие в более сложных видах ремонта оборудования.

Должен знать: принцип работы центробежных, поршневых насосов и другого оборудования насосных установок; физические и химические свойства воды, нефти и других перекачиваемых жидкостей, а также газа; характеристику насосов и приводов к ним; допустимые нагрузки в процессе их работы; схемы коммуникаций насосных установок, расположение запорной арматуры и предохранительных устройств; способы устранения неполадок в работе оборудования насосных установок; правила обслуживания и переключения трубопроводов гринельных сетей; применяемые сорта и марки масел; смазочную систему установок; основы электротехники; принцип работы обслуживаемого электрооборудования; правила и нормы охраны труда, техники безопасности (при обслуживании электроустановок в объеме квалификационной группы II) и противопожарной защиты.

§ 209. МАШИНИСТ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК

3-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание насосных установок, оборудованных поршневыми и центробежными насосами с суммарной производительностью свыше 1000 до 3000 м³/ч воды, пульпы и других вязких жидкостей, а насосных установок по перекачке нефти, мазута, смолы и т.п. с суммарной производительностью насосов свыше 100 до 500 м³/ч. Обслуживание насосов и насосных агрегатов в полевых условиях, стройплощадках и на промышленных водозаборах с производительностью каждого насоса или агрегата свыше 100 до 1000 м³/ч воды и иглофильтровых установок с производительностью насосов свыше 100 до 600 м³/ч каждый. Обслуживание вакуум-насосных установок по дегазации угольных шахт с суммарной производительностью насосов свыше 6000 до 18000 м³/ч мета-

новоздушной смеси. Пуск и остановка двигателей и насосов. Поддержание заданного давления перекачиваемых жидкостей (газа), контроль бесперебойной работы насосов, двигателей и арматуры обслуживаемого участка трубопроводов. Обслуживание силовых и осветительных электроустановок до 1000 в. Выполнение несложных электротехнических работ на подстанции. Регулирование нагрузки электрооборудования участка (подстанции). Определение и устранение недостатков в работе обслуживаемого оборудования установок, в том числе в силовых и осветительных электросетях, электрических схемах технологического оборудования. Ведение технического учета и отчетности о работе насосного оборудования. Выполнение текущего ремонта насосного оборудования и участие в среднем и капитальном ремонтах его.

Должен знать: устройство и назначение насосного оборудования; устройство поршневых и центробежных насосов по перекачке жидкостей (газа); правила эксплуатации и ремонта обслуживаемого оборудования; схемы воздухопроводов всасывающих и нагнетательных трубопроводов и регулирующих устройств; конструкцию клинкеров и фильтров; основы электротехники, гидравлики и механики; способы устранения неполадок в работе оборудования и ликвидации аварий; назначение и применение контрольно-измерительных приборов; правила и нормы охраны труда, техники безопасности (при обслуживании электроустановок в объеме квалификационной группы II) и противопожарной защиты.

§ 210. МАШИНИСТ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК

4-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание насосных станций (подстанций, установок), оборудованных насосами и турбонасосами различных систем с суммарной производительностью свыше 3000 до 10000 м³/ч воды, пульпы и других невязких жидкостей. Пуск, регулирование режима работы и остановка двигателей и насосов. Обслуживание насосов и насосных агрегатов в полевых условиях и на стройплощадках с производительностью насосов свыше 1000 до 3000 м³/ч воды каждый и иглофильтровых и вакуум-насосных установок с производительностью насосов свыше 600 м³/ч каждый. Обслуживание насосов и насосных агрегатов угольных шахт с суммарной производительностью насосов свыше 18000 м³/ч метановоздушной смеси. Контроль обеспечения заданного давления жидкости, газа и пульпы в сети обслуживаемого участка. Обслуживание трансформаторных подстанций под руководством машиниста более высокой квалификации. Определение и устранение неисправностей в работе насосного оборудования, в том числе в электродвигателях и электрических схемах технологического оборудования. Обслуживание силовых и осветительных

электроустановок свыше 1000 в. Выполнение электротехнических работ средней сложности. Регулирование нагрузки электрооборудования участка (подстанции). Составление дефектных ведомостей на ремонт.

Должен знать: устройство и конструктивные особенности центробежных, поршневых насосов, вакуум-насосов и турбонасосов различных систем; устройство и расположение аванкамер, трубопроводов, сеток, колодцев и контрольно-измерительных приборов; электротехнику, гидравлику и механику; устройство обслуживаемых электродвигателей, генераторов постоянного и переменного тока, трансформаторов, аппаратуры распределительных устройств, электросетей и электроприборов; правила пуска и остановки всего оборудования насосных установок; способы устранения неисправностей в работе оборудования и ликвидации аварий; правила и нормы охраны труда, техники безопасности (при обслуживании электроустановок в объеме квалификационной группы III) и противопожарной защиты.

§ 211. МАШИНИСТ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК

5-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание насосных станций (подстанций, установок), оборудованных насосами и турбонасосами различных систем с суммарной производительностью свыше 10000 до 15000 м³/ч воды, пульпы и других невязких жидкостей. Обслуживание насосов и насосных агрегатов в полевых условиях, на стройплощадках и на промышленных водозаборах с производительностью насосов свыше 3000 до 5000 м³/ч каждый. Обслуживание трансформаторных подстанций. Наблюдение и контроль за бесперебойной работой насосов, приводных двигателей, арматуры и трубопроводов обслуживаемого участка, а также за давлением жидкости в сети. Обслуживание градирни для охлаждения оборотной воды. Осмотр, регулирование сложного насосного оборудования, водонапорных устройств, контрольно-измерительных приборов, автоматики и предохранительных устройств. Выявление и устранение сложных дефектов в работе насосных установок.

Должен знать: устройство и конструкцию оборудования насосных установок большой мощности, оснащенных двигателями, насосами и турбонасосами различных систем; конструкцию и схему расположения аванкамер, колодцев, трубопроводов и фильтров; график водоснабжения обслуживаемого участка; способы защиты электрооборудования от перенапряжения; правила производства работ без снятия напряжения в электросетях; устройство, назначение и применение сложного контрольно-измерительного инструмента; правила и нормы охраны труда, техники

безопасности (при обслуживании электроустановок в объеме квалификационной группы IV) и противопожарной защиты.

2. Дополнить профессию "Машинист насосных установок" тарифно-квалификационной характеристикой 6 разряда (§ 211а), изложив ее в следующей редакции:

§ 211а. МАШИНИСТ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК

6-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание насосных станций (подстанций, установок), оборудованных насосами и турбонасосами различных систем с суммарной производительностью свыше 15000 м³/ч воды и пульпы. Обслуживание насосов и насосных агрегатов в полевых условиях, на стройплощадках и на промышленных водозаборах с производительностью свыше 5000 м³/ч воды каждый. Наблюдение за бесперебойной работой насосов приводных двигателей, арматуры и трубопроводов обслуживаемого участка, а также за давлением воды в сети. Осмотр, регулирование особо сложного насосного оборудования, водонапорных устройств, контрольных приборов, автоматики и предохранительных устройств. Выявление и устранение наиболее сложных дефектов в насосных установках. Проверка и испытание под нагрузкой отремонтированного оборудования. Обслуживание силовых и осветительных установок. Замена контрольно-измерительных приборов. Обслуживание электрооборудования с автоматическим регулированием технологического процесса. Проверка и устранение неисправностей в электротехническом оборудовании.

Должен знать: устройство и конструкцию оборудования насосных установок большой мощности, оснащенных двигателями, насосами и турбонасосами различных систем; конструкцию и схему расположения аванкамер, колодцев, трубопроводов и фильтров; автоматику и телемеханику обслуживаемого оборудования; методы проведения испытаний обслуживаемого оборудования; полную электрическую схему обслуживаемого объекта (участка); наладку и ремонт контрольно-измерительных приборов и приборов автоматического регулирования; правила и нормы охраны труда, техники безопасности (при обслуживании электроустановок в объеме квалификационной группы V) и противопожарной защиты.

По профессии "Рабочий по комплексному обслуживанию и ремонту зданий"*

1. Дополнить раздел профессией "Рабочий по комплексному обслуживанию и ремонту зданий" 2-3 разрядов (§ 280а-280б), изложив тарифно-квалификационные характеристики в следующей редакции:

§ 280а. РАБОЧИЙ ПО КОМПЛЕКСНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ ЗДАНИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Уборка и содержание в надлежащем санитарном состоянии зданий и прилегающих к ним территорий (дворов, тротуаров, сточных канав, урн, мусоросборников, мусоропроводов, лестничных площадок и маршей, помещений общего пользования, кабин лифтов, подвалов, чердаков и т.д.). Сезонная подготовка обслуживаемых зданий, сооружений, оборудования и механизмов. Очистка от снега и льда дворовых территорий, тротуаров, крыш, навесов, водостоков и т.д. Устранение повреждений и неисправностей по заявкам.

Должен знать: постановления местных органов по вопросам санитарии, благоустройства, внешнего содержания зданий; правила санитарии и гигиены по содержанию улиц, помещений, мусоропроводов и др.; устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; правила безопасности при выполнении уборочных работ.

§ 280б. РАБОЧИЙ ПО КОМПЛЕКСНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ ЗДАНИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Периодический осмотр технического состояния обслуживаемых зданий, сооружений, оборудования и механизмов, их техническое обслуживание и текущий ремонт с выполнением всех видов ремонтно-строительных работ (штукатурных, малярных, обойных, бетонных, плотничных, столярных и др.) с применением подмостей, люлек, подвесных и других страховочных и подъемных приспособлений. Текущий ремонт и техническое обслуживание систем центрального отопления, водоснабжения, канализации, газоснабжения, водостоков, теплоснабжения, вентиляции, кондиционирования воздуха и другого оборудования, механизмов и конструкций с выполнением слесарных, паяльных и свароч-

* Утверждена постановлением Минтруда России от 24 декабря 1992г. № 60.

ных работ. Монтаж, демонтаж и текущий ремонт электрических сетей и электрооборудования с выполнением электротехнических работ.

Должен знать: основы ремонтно-строительных работ и способы их выполнения; виды материалов; назначение и устройство инструментов, приспособлений, машин, механизмов и оборудования при ведении работ; правила техники безопасности при выполнении ремонтно-строительных работ.

2. Дополнить раздел тарифно-квалификационной характеристикой профессии "**Рабочий по комплексному обслуживанию и ремонту зданий**"* 4 разряда (§ 280в), изложив ее в следующей редакции:

§ 280в. РАБОЧИЙ ПО КОМПЛЕКСНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ ЗДАНИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Текущий ремонт обслуживаемых высотных частей зданий, сооружений с выполнением всех видов ремонтно-строительных работ. Обслуживание и периодическая проверка технического состояния высотных частей зданий и сооружений всех типов: вышек, башен, шпилей, карнизов и др. Предупреждение и принятие мер к недопущению обвалов, падений с высоты любых предметов, а также частей конструкций зданий, сооружений. В зимнее время очистка крыш высотных зданий и сооружений от снега и льда. Содержание в исправности и чистоте подъемных механизмов, приспособлений и инструмента.

Должен знать: постановления местных органов по вопросам санитарии, благоустройства, внешнего содержания зданий, сооружений и т.п.; правила санитарии и гигиены по содержанию улиц, зданий и сооружений; устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; правила безопасности при выполнении ремонтно-строительных работ.

По профессии "Тракторист" **

Дополнить "Примечания" к тарифно-квалификационной характеристике профессии "Тракторист" (§ 311) пунктом 4, изложив его в следующей редакции:

* Утверждена постановлением Минтруда России от 11 февраля 1993г. № 23.

** Утверждена постановлением Минтруда России от 29 мая 1995 г. № 36.

4. Трактористы, занятые в зеленом хозяйстве при выполнении комплекса работ по подготовке почвы, посеву, посадке зеленых насаждений, уходу за ними, обработке их ядохимикатами и аэрозолями, содержанию городских площадей, тротуаров, дорог, парков, скверов в надлежащем состоянии, тарифицируются по 5 разряду".