

Опрессовщик кабелей и проводов пластикатами и резиной

2-й разряд

Характеристика работ. Опрессовка жил и проводов резиной, поливинилхлоридом, полиэтиленом, фторопластом и др. материалами на экструдерах с диаметром червяка до 50 мм под руководством опрессовщика более высокой квалификации. Участие в установке и смене дорна и матрицы, подкатке и установке приемных и отдающих барабанов, заправке жил и проводов в узлы экструдера.

Должен знать: сведения о работе основных узлов червячных экструдеров; устройство отдающих и приемных приспособлений; марки изоляционных материалов.

§ 43. Опрессовщик кабелей и проводов пластикатами и резиной

3-й разряд

Характеристика работ. Опрессовка жил и проводов резиной, поливинилхлоридом, полиэтиленом, фторопластом и др. материалами на экструдерах с диаметром червяка до 50 мм. Подбор, установка и смена дорна и матрицы, загрузка экструдера изоляционными материалами. Заполнение водой охлажденных ванн. Подкатка и установка приемных и отдающих барабанов. Заправка жил и проводов в узлы экструдера. Центровка жил по изоляции. Наблюдение за наложением изоляции на жилы и провода. Ведение журнала выработки и состояния агрегата.

Должен знать: устройство основных узлов червячных экструдеров; типы барабанов; марки изолирующих материалов; технологические инструкции по опрессовке кабелей и проводов пластикатами и резиной.

§ 44. Опрессовщик кабелей и проводов пластикатами и резиной

4-й разряд

Характеристика работ. Опрессовка жил, проводов и кабелей резиной, поливинилхлоридом, фторопластом, полиэтиленом и другими материалами на экструдерах с диаметром червяка свыше 50 мм до 120 мм, на экструзионных высокоскоростных автоматических линиях с диаметром червяка до 90 мм, на агрегатах непрерывной вулканизации с диаметром червяка свыше 50 мм до 115 мм, на экструдерах с диаметром червяка свыше 120 мм под руководством опрессовщика более высокой квалификации. Опрессовка проводов и кабелей фторопластом на плунжерных прессах. Приготовление смазочной композиции и битумных составов, заполнение коробок битумными составами, подбор и установка сменных калибров в битумную коробку, дорнов и матриц. Закрепление заземляющих устройств на кабели и провода. Наблюдение за равномерной раскладкой проводов и кабелей на приемные барабаны, регулирование шага раскладки кабеля и проводов. Поддержание требуемого давления опрессовки и температуры сушки и запечки. Регулирование скорости опрессовки, контроль качества и геометрических параметров оболочек и защитных шлангов с помощью контрольно-измерительных приборов. Проверка качества доставленных к прессу полуфабрикатов. Подналадка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, принцип действия и способы подналадки червячного экструдера, агрегата непрерывной вулканизации, плунжерного пресса, аппаратов смешивания фторопластовой массы, изготовления таблеток, камер сушки и запечки; электронные схемы управления; технологию изготовления смазочных дисперсий и таблеток; режимы изолирования проводов и кабелей; рецептуры битумных составов; конструкции изолирующих жил и кабеля; правила подбора и установки технологического инструмента; назначение и применение контрольно-измерительного инструмента; требования к качеству выпускаемых проводов; основные виды брака, способы его устранения и предупреждения.

§ 45. Опрессовщик кабелей и проводов пластикатами
и резиной

5-й разряд

Характеристика работ. Опрессовка кабелей резиной, поливинилхлоридом, фторопластом, полиэтиленом и другими материалами на экструзионных высокоскоростных автоматических линиях с диаметром червяка свыше 90 мм, на экструдерах с диаметром червяка свыше 120 мм и на агрегатах непрерывной вулканизации с диаметром червяка свыше 115 мм до 200 мм. Заправка кабелем агрегатов непрерывной вулканизации, смена ниппеля. Центровка кабелей относительно оболочки или защитного шланга. Контроль пластмассовых оболочек и защитных шлангов кабелей с помощью высоковольтных аппаратов. Регулирование скорости опрессовки и вулканизации резиновой оболочки. Регулирование температуры вулканизационной трубы, цилиндра и головки экструдера с помощью контрольно-измерительных приборов. Синхронизация скорости подачи изолирующего материала со скоростью перемещения кабеля гусеничным тяговым устройством, электронной аппаратурой. Управление работой экструдера, агрегата непрерывной вулканизации, экструзионной высокоскоростной автоматической линией с пульта. Опрессовка волоконных световодов на экструдерах с диаметром червяка свыше 50 мм.

Должен знать: кинематическую схему и способы подналадки червячных экструдеров, агрегатов непрерывной вулканизации, экструзионных высокоскоростных автоматических линий; правила подбора и установки червяка в зависимости от вида прессуемого материала; характеристику пластикатов и резин; методы устранения дефектных мест в оболочках и защитных шлангах кабелей. Назначение и применение высоковольтных аппаратов и автоматических контрольно-измерительных приборов.

§ 46. Опрессовщик кабелей и проводов пластикатами
и резиной

6-й разряд

Характеристика работ. Опрессовка кабелей резиной на агрегатах непрерывной вулканизации с диаметром червяка свыше 200 мм и на агрегатах непрерывной вулканизации с одновременным наложением двух и более слоев изоляции на кабели. Заправка агрегата кабелем и центровка кабелей по линии относительно нескольких слоев шланга. Выбор оптимальных режимов вулканизации и опрессовки. Регулирование скорости вулканизации резиновых оболочек больших диаметров, температуры головок прессов. Контроль качества вулканизации отдельных слоев резиновых оболочек. Наладка и участие в ремонте линии для наложения двух и более слоев изоляции. Опрессовка волоконных световодов на экструдерах с диаметром червяка до 50 мм.

Должен знать: кинематическую схему агрегатов непрерывной вулканизации с одновременным наложением двух и более слоев изоляции, правила определения оптимальных режимов непрерывной вулканизации и опрессовки; методы проверки качества изоляции по слоям; способы подналадки линии для наложения двух и более слоев изоляции.