

Қазақстан Республикасы Индустрия және сауда министрлігінің көтермелеу түрлерін бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасының Индустрия және сауда министрлігінің 2003 жылғы 26 маусымдағы N 196 бұйрығы. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде 2003 жылғы 4 шілдеде тіркелді. Тіркеу N 2390. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Индустрия және жаңа технологиялар министрінің 2012 жылғы 24 сәуірдегі № 137 бұйрығымен

Ескерту. Бұйрықтың күші жойылды - ҚР Индустрия және жаңа технологиялар министрінің 2012.04.24 № 137 (қол қойылған күнінен бастап күшіне енеді) бұйрығымен.

Қазақстан Республикасының Индустрия және сауда министрлігі жетекшілік ететін Қазақстан Республикасының экономика салаларындағы қызметкерлерді көтермелеу және моральдық ынталандыру мақсатында **БҰЙЫРАМЫН:**

Ескерту: Бұйрықтың кіріспесі жаңа редакцияда жазылды - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

1. Қазақстан Республикасы Индустрия және сауда министрлігінің мынадай көтермелеу түрлері бекітілсін:

"Кенші даңқы" кеуде белгісі;

"Еңбек даңқы" кеуде белгісі;

"Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісі";

"Еңбегін сіңірген стандарттаушы" кеуде белгісі";

"Еңбегін сіңірген метролог" кеуде белгісі;

Қ ұ р м е т г р а м о т а с ы ;

А л ғ ы с .

Ескерту: 1-тармаққа өзгерту енгізілді - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

2. Қазақстан Республикасы Индустрия және сауда министрлігінің қоса беріліп отырған Көтермелеу ережелері бекітілсін.

3. Аппарат - әкімшілік-құқықтық жұмыс департаменті:

1) осы бұйрықты Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде белгіленген тәртіпте тіркеуді;

2) Қазақстан Республикасы Индустрия және сауда министрлігінің барлық

құрылымдық бөлімшелеріне және өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында жүзеге асыратын кәсіпорын, мекеме, ұйымдардың б а с ш ы л а р ы н а х а б а р л а у д ы ;

3) осы бұйрықпен белгіленген тәртіпте марапаттауды қамтамасыз етсін.

Ескерту: 3-тармаққа өзгерту енгізілді - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 б ұ й р ы ғ ы м е н .

4. Осы бұйрық Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелген сәтінен бастап күшіне енеді.

М и н и с т р

міндетін атқарушы

Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж ә н е с а у д а
м и н и с т р л і г і н і ң
2 0 0 3 ж ы л ғ ы 2 6 м а у с ы м д а ғ ы
N 1 9 6 б ұ й р ы ғ ы м е н
бекітілген

**Қазақстан Республикасы
Индустрия және сауда министрлігінің Көтермелеу
ЕРЕЖЕСІ**

Ескерту: Барлық мәтін бойынша "Министрлік жетекшілік ететін өнеркәсіп салаларында", "Кадрлар және заң қызметі департаменті" деген сөздер тиісінше "Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында", "Аппарат - әкімшілік-құқықтық жұмыс департаменті" деген сөздермен ауыстырылды - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

1. Жалпы ережелер

1. Қазақстан Республикасы Индустрия және сауда министрлігінің (бұдан әрі - Министрлік) Көтермелеу ережесі Министрліктің, өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін Қазақстан Республикасының өнеркәсіп салаларында жүзеге асыратын кәсіпорындар, мекемелер, ұйымдардың қызметкерлерін, жұмысшыларын көтермелеу және моральдық ынталандыру мақсатында әзірленді .

2. Министрліктің көтермелеулері:
"Кенші даңқы" кеуде белгісімен марапаттау;
"Еңбек даңқы" кеуде белгісі марапаттау;

"Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісімен марапаттау";
"Еңбегін сіңірген стандарттаушы" кеуде белгісімен марапаттау";
"Еңбегін сіңірген метролог" кеуде белгісімен марапаттау";
Құрмет грамотасы марапаттау;
Алғыс жариялау болып табылады.

Ескерту: 2-тармаққа өзгертулер енгізілді - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

3. Кеуде белгісіне Министр қол қойған куәлік қоса беріледі.

4. Кеуде белгісі кеуденің сол жағында Қазақстан Республикасының мемлекеттік наградаларынан төмен тағылады.

2. "Кенші даңқы" кеуде белгісімен марапаттаудың шарттары

5. Кеуде белгісімен:

1) тау-кен өнеркәсібінің және шахта құрылысының қызметкерлері, жұмысшылары:

тау-кен өнеркәсібі және шахта құрылысын дамыту проблемалары бойынша зерттеулері мен әзірлемелері;

жаңа техника мен технологияларды жасау және енгізудегі жетістіктері; тау-кен өнеркәсібі және шахта құрылысы кәсіпорындарындағы апаттарды жою кезінде көрсеткен ерлігі, бастамасы;

еңбекті ұйымдастырудың және тау-кен өнеркәсібі мен шахта құрылысы кәсіпорындарында басқарудың ілгерінді нысандарын енгізудегі жетістіктері;

Қазақстан Республикасының тау-кен өнеркәсібі мен шахта құрылысын дамытуға қомақты үлесі және білікті кадрларды дайындауға белсене қатысқаны үшін ;

2) тау-кен өнеркәсібі мен шахта құрылысын дамытудағы белсенді іскерлігі және көмегі үшін өз қызметін өнеркәсіптің басқа салаларында жүзеге асыратын мемлекеттік органдар мен ұйымдардың және мемлекеттік емес ұйымдардың қызметкерлері марапатталады.

6. Нагрудный знак "Кенші даңқы" имеет три степени, из которых высшей является первая .

РҚАО-ның ескертуі: 6-тармақтың мемлекеттік тілдегі аудармасы болмағандықтан орысша мәтінде .

7. "Кенші даңқы" кеуде белгісі тау-кен өнеркәсібі мен шахта құрылысында мынадай стажы мен жұмыс тәжірибесі бар жұмысшылар, қызметкерлер марапатталады :

- 5 жылдан кем емес - III дәрежелі "Кенші даңқы" белгісімен;
- 8 жылдан кем емес - II дәрежелі "Кенші даңқы" белгісімен;
- 12 жылдан кем емес - I дәрежелі "Кенші даңқы" белгісімен.

8. Бір дәрежедегі кеуде белгісімен қайталап марапаттауға жол берілмейді.

9. Жоғары дәрежелі кеуде белгісімен марапаттау оның алдындағы дәрежелі кеуде белгісі болған кезде ғана жүзеге асады.

10. Жекеленген азаматтар тау-кен өнеркәсібі мен шахта құрылысын дамытудағы айрықша жетістіктері үшін "Кенші даңқы" кеуде белгісімен жұмыс стажы ескерілмей марапатталуы мүмкін.

3. "Еңбек даңқы" кеуде белгісімен марапаттаудың шарттары

11. Кеуде белгісімен:

1) металлургия өнеркәсібінің, қызметкерлері, жұмысшылары: металлургия өнеркәсіп проблемалары бойынша зерттеулері мен әзірлемелері; жаңа техника мен технологияларды жасау және енгізудегі жетістіктері; металлургиялық өнеркәсібі кәсіпорындарындағы апаттарды жою кезінде көрсеткен ерлігі, бастамасы;

еңбекті ұйымдастырудың және тау-кен өнеркәсібі мен шахта құрылысы кәсіпорындарында басқарудың ілгерінді нысандарын енгізудегі жетістіктері;

Қазақстан Республикасының металлургия өнеркәсібін дамытуға қомақты үлесі және білікті кадрларды дайындауға белсене қатысқаны үшін;

2) металлургия өнеркәсібін дамытудағы белсенді іскерлігі және көмегі үшін өнеркәсіптің өз қызметін басқа салаларында жүзеге асыратын мемлекеттік органдар мен ұйымдардың және мемлекеттік емес ұйымдардың қызметкерлері марапатталады.

12. "Еңбек даңқы" кеуде белгісінің жоғарғысы бірінші дәрежелі болып табылатын, үш дәрежесі бар.

13. "Еңбек даңқы" белгісімен мүлтіксіз жұмысы мен мынадай еңбек сіңірген жылдары үшін металлургия өнеркәсібінің қызметкерлері, жұмысшылары м а р а п а т т а л а д ы :

- 5 жылдан кем емес - III дәрежелі "Еңбек даңқы" белгісімен;
- 8 жылдан кем емес - II дәрежелі "Еңбек даңқы" белгісімен;
- 12 жылдан кем емес - I дәрежелі "Еңбек даңқы" белгісімен.

14. Бір дәрежедегі кеуде белгісімен қайталап марапаттауға жол берілмейді.

15. Жоғары дәрежелі кеуде белгісімен марапаттау оның алдындағы дәрежелі кеуде белгісі болған кезде ғана жүзеге асады.

16. Жекеленген азаматтар тау-кен өнеркәсібі мен шахта құрылысын дамытудағы айрықша жетістіктері үшін "Еңбек даңқы" кеуде белгісімен жұмыс стажы ескерілмей марапатталуы мүмкін.

3-1. "Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісімен марапаттаудың шарты

Ескерту: 3-1-тараумен толықтырылды - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

16-1. Кеуде белгісімен:
машина жасау саласында кемінде 10 жыл еңбек өтілі мен тәжірибесі бар қызметкерлер:

машина жасауды дамыту проблемалары бойынша зерттеулері;
жаңа техника мен технологияларды жасау мен енгізудегі жетістіктері;
еңбекті ұйымдастырудың және машина жасау салалары кәсіпорындарында басқарудың ілгерінді нысандарын енгізудегі жетістіктері;
машина жасауды дамытуға қомақты үлесі және білікті кадрларды дайындауға белсене қатысқаны үшін марапатталады.

"Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісімен машина жасауды дамытудағы белсенді іскерлігі және көмегі үшін өз қызметін өнеркәсіптің басқа салаларында жүзеге асыратын мемлекеттік органдар мен ұйымдардың және мемлекеттік емес ұйымдардың қызметкерлері марапатталуы мүмкін.

"Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісімен машина жасауды дамытудағы айрықша жетістіктері үшін еңбек өтілі есепке алынбай жекелеген азаматтар марапатталуы мүмкін.

Кеуде белгісін сипаттау Ережеге 4-қосымшада келтірілген.

3-2. "Еңбегін сіңірген стандарттаушы" кеуде белгісімен марапаттаудың шарты

Ескерту: 3-2-тараумен толықтырылды - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

16-2. Кеуде белгісімен:
"Еңбегін сіңірген стандарттаушы" кеуде белгісімен республиканың стандарттау жүйесі саласында ерен еңбегімен танылған мамандар марапатталады .

"Еңбегін сіңірген стандарттаушы" кеуде белгісімен Қазақстан Республикасының стандарттау жүйесінде жұмыс істейтін мамандар:

стандарттау саласындағы білімі мен заңнамалық және нормативтік негіздерді әзірлеуде оларды жоғары деңгейде қолдануы;
республиканың стандарттау жүйесіндегі көп жылдық және жемісті жұмысы;
стандарттау саласындағы оқыту процессінде қазіргі кездің педагогикалық және практикалық жетістіктерін тиімді пайдалануы мен кадрлардың біліктілігін арттыру жүйесін ұйымдастыруды айтарлықтай жақсартқаны;
стандарттау саласына еңбегі сіңіп, беделге ие болғаны, еңбек пен адамдарға үлгілік қарым-қатынасы үшін марапатталады.
Кеуде белгісін сипаттау Ережеге 5-қосымшада келтірілген.

3-3. "Еңбегін сіңірген метролог" кеуде белгісімен марапаттаудың шарты

Ескерту: 3-3-тараумен толықтырылды - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

16-3. Кеуде белгісімен:

"Еңбегін сіңірген метролог" кеуде белгісімен республиканың метрологияны дамыту саласында ерен еңбегімен танылған мамандар марапатталады. Кеуде белгісін сипаттау Ережеге 6-қосымшаға келтірілген.

"Еңбегін сіңірген метролог" кеуде белгісімен Қазақстан Республикасының метрологиялық қызмет құрылымында жұмыс істейтін мамандар:

метрология саласындағы білімі мен заңнамалық және нормативтік негіздер әзірлеу мен метрологиялық практикада оларды жоғары деңгейде қолдануы;
республиканың метрологиялық қызмет құрылымында көп жылдық және жемісті жұмысы ;

метрология саласындағы оқыту процессінде қазіргі кездің педагогикалық және практикалық жетістіктерін тиімді пайдалануы мен кадрлардың біліктілігін арттыру жүйесін ұйымдастыруды айтарлықтай жақсартқаны;
метрология саласына еңбегі сіңіп, беделге ие болғаны, еңбек пен адамдарға үлгілік қарым-қатынасы үшін марапатталады.

4. Қазақстан Республикасы Индустрия және сауда министрлігінің Құрмет грамотасымен марапаттаудың шарттары

17. Құрмет грамотасымен өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында жүзеге асыратын кәсіпорындар, мекемелер, ұйымдардың қызметкерлері, жұмысшылары :

өндірісті ұйымдастырудың жаңа нысандары мен әдістерін енгізу бойынша а у қ ы м д ы және ж е м і с т і жұ м ы с ы ;
өнеркәсіптің өзекті проблемалары бойынша ғылыми зерттеу жұмыстарына к і р і г у і ;

өнеркәсіпті дамытудың өңірлік, республикалық және халықаралық бағдарламалары мен жобаларын іске асырудағы оң нәтижелерге жеткені үшін марапатталады.

5. Алғыс жариялаудың шарттары

18. Министрліктің, өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін Қазақстан Республикасының өнеркәсіп салаларында жүзеге асыратын кәсіпорындар, мекемелер, ұйымдардың қызметкерлерін, жұмысшыларын алғыс мыналар үшін ж а р и я л а н а д ы :

міндеттерін үлгілі орындағаны және жұмыстағы басқа да жетістіктері;
өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында жүзеге асыратын кәсіпорындар, мекемелер, ұйымдар ұйымдастыратын жекеленген, бір реттік іс-шараларды (конкурстар, көрмелер, жарыстар, чемпионаттар, байқаулар) ө т к і з г е н і ;

білікті кадрларды практикалық дайындаудағы тұрақты және белсенді ж ұ м ы с ы ;

еңбек қызметіндегі табыстары үшін жарияланады.

6. Марапаттау материалдарын ұсыну және қарау тәртібі

19. "Кенші даңқы", "Еңбек даңқы", "Құрметті машина жасаушы", "Еңбегін сіңірген стандарттаушы", "Еңбегін сіңірген метролог", Құрмет грамотасымен марапаттау Министрліктің құрылымдық бөлімшелері, өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында жүзеге асыратын кәсіпорын, мекеме, ұйым басшыларының, сондай-ақ олардың кәсіподақ ұйымдарының ұсынысы бойынша Қазақстан Республикасы Индустрия және сауда министрінің б ұ й р ы ғ ы м е н жү р г і з і л е д і .

Ескерту: 19-тармаққа өзгертулер енгізілді - ҚР Индустрия және сауда министрлігінің 2006 жылғы 10 наурыздағы N 82 бұйрығымен .

20. Марапаттау туралы ұсынымда марапатталушының тұлғасын, жалпы еңбек стажын, нақты сіңірген еңбегін, үміткердің жетістіктері мен табыстарын сипаттайтын, жұмысының тиімділігі мен сапасын, жұмысының негізгі нәтижелері туралы мәліметтері көрсетіліп, оның жеткен табыстары қысқаша м а з м ұ н д а л а д ы .

21. Көтермелеу шараларын қолдану туралы шешімді Министр дербес қабылдайды және алқа шешімін қабылдау үшін ол Министрліктің алқасына шығарылуы мүмкін.

22. Қарау нәтижесі бойынша марапаттау туралы бұйрықты Министрліктің Аппарат - әкімшілік-құқықтық жұмыс департаменті шешім шығарылған сәттен бастап үш күн ішінде дайындайды.

23. Марапаттаумен байланысты барлық шығыстарды өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында жүзеге асыратын кәсіпорын, мекеме, ұйымдар қаражатынан төленеді.

24. Берілген кеуде белгілерінің есебін Министрліктің Аппарат - әкімшілік-құқықтық жұмыс департаменті жүргізеді.

7. Кеуде белгісі мен Құрмет грамоталарын тапсыру тәртібі

25. Кеуде белгісін, оның тиісті куәлігін, құрмет грамоталарын марапатталушыға салтанатты жағдайда және оның жұмыс орнында көпшілік алдында Министр, оның орынбасарлары, Министрліктің құрылымдық бөлімше, ведомство, аумақтық орган басшылары, сондай-ақ өз қызметтерін Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында жүзеге асыратын кәсіпорын, мекеме, ұйым, Қазақстан Республикасының тау-кен өнеркәсібінде еңбектенетін Кәсіподақ басшылары Министрдің бұйрығын хабарлағаннан кейін тапсырады.

26. Қызметкерді кеуде белгісімен, Құрмет грамотасымен марапаттау кезінде өз қызметін Министрлік жетекшілік ететін экономика салаларында жүзеге асыратын кәсіпорын, мекеме, ұйым қаражаты есебінен және олардың басшылығының шешімі бойынша жалақы алатын орыннан жолдама немесе ақшалай сыйлық берілуі мүмкін.

8. Қорытынды ережелер

27. Қызметкердің еңбек кітапшасына және жеке ісіне марапаттау туралы бұйрықтың күні мен нөмірі көрсетілген тиісті жазба енгізіледі.

Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж ә н е с а у д а
м и н и с т р л і г і н і ң
2 0 0 3 ж ы л ғ ы 2 6 м а у с ы м д а ғ ы
N 1 9 6 б ұ й р ы ғ ы м е н б е к і т і л г е н
Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж ә н е с а у д а
М и н и с т р л і г і н і ң к ө т е р м е л е у

**Үш дәрежедегі "Кенші даңқы"
кеуде белгісінің сипаттамасы**

"Кенші даңқы" жан-жағы 30 мм. бес бұрыш нысанында болады.

Белгінің бет жағының ортасында күн сәулесі шұғыласының үстінде шахта көтергіші мен терриконның элементтері - тау-кен жыныстарының сұлбасы бейнеленген, жоғарғы жағы лавр жапырағының тәжімен, төменгі жағы "Кенші даңқы" деген жазбасы бар ақ лентамен көмкерілген.

Белгінің төменгі дөңесінде үш лавр жапырағы бүйірлей орналасқан тұста белгінің дәрежесін білдіретін I-ден III-ке дейін рим цифры орналасқан.

"Кенші даңқы" белгісінің бес бұрышты жан-жағы ою-өрнекпен көмкерілген.

I дәрежелі "Кенші даңқы" - сары түстес ("алтын түрлес"), II дәрежелі "Кенші даңқы" - ақ түстес ("күміс түрлес"), III дәрежелі "Кенші даңқы" - қою сары түстес ("қола түрлес"), зеңгір көк эмальмен қапталған.

"Кенші даңқы" белгісі құлақша және екі ілмек арқылы Y-түрінде қызыл және ақ жолақтары бар тік бұрышты нысандағы колодкаға ілінеді. Қызыл жолақтардың саны белгінің дәрежесін білдіреді.

Колодка биіктігі 13 мм., ені 38 мм. зеңгір көк түстес эмальмен қапталған сары түстес металдан жасалады.

Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж ә н е с а у д а
м и н и с т р л і г і н і ң
2 0 0 3 ж ы л ғ ы 2 6 м а у с ы м д а ғ ы
N 1 9 6 б ұ й р ы ғ ы м е н б е к і т і л г е н

Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж ә н е с а у д а
М и н и с т р л і г і н і ң к ө т е р м е л е у
т у р а л ы Е р е ж е с і н е
2-қосымша

**Үш дәрежедегі "Еңбек даңқы"
кеуде белгісінің сипаттамасы**

"Еңбек даңқы" белгісі шеңбер сыртында майысқан лента мен лавр жапырағының элементтері бар диаметрі 40 мм. шеңбер түрінде болады.

Белгінің бет жағында күн сәулесінің шұғыласы үстінде металл ағып жатқан

металлургиялық ожау бейнеленген.

Белгінің жоғарғы жағы "Еңбек даңқы" деген жазуы бар зеңгір көк түстес лентамен, төменгі жағы лавр тәжімен көмкерілген.

Белгінің төменгі жағында зеңгір көк түстес лента мен лавр жапырағы үстінде ақ түсті дөңесте белгінің дәрежесін білдіретін I-ден III-ке дейін рим цифры орналасқан.

Белгі мына металдардан дайындалады:

I дәрежелі "Еңбек даңқы" - сары түстес ("алтын түрлес"), II дәрежелі "Еңбек даңқы" - ақ түстес ("күміс түрлес"), III дәрежелі "Еңбек даңқы" - қою сары түстес ("қола түрлес"), зеңгір көк эмальмен қапталған.

"Еңбек даңқы" белгісі құлақша және екі ілмек арқылы ортасында қызыл және ақ жолақтары бар, төменгі жағында лавр жапырақтары орналасқан тік бұрышты нысандағы колодкаға ілінеді.

Қызыл жолақтардың саны белгінің дәрежесін білдіреді.

Колодка биіктігі 13 мм. ені 38 мм. зеңгір көк түстес эмальмен қапталған сары түстес металдан жасалады.

Қазақстан Республикасы

Индустрия және сауда

министрлігінің

2003 жылғы 26 маусымдағы

N 196 бұйрығымен бекітілген

Қазақстан Республикасы

Индустрия және сауда

Министрлігінің көтермелеу

туралы Ережесіне

3-қосымша

Құрмет грамотасының сипатталуы

1. Құрмет грамотасы көлемі 420x297 миллиметрлік А-3 нысанында (12 нысан) болады.

2. Құрмет грамотасының сол жағында мемлекеттік тілде, оң жағында орыс тілінде мәтін басылады.

3. Бірінші беттің жоғарғы жағында "Қазақстан Республикасының Мемлекеттік Елтаңбасының нысаны, көлемі және техникалық шарттар" ҚР СТ 989-96 талаптарына сәйкес Қазақстан Республикасының Мемлекеттік Елтаңбасы бейнеленеді.

4. Екінші беттің жоғарғы жағында "Қазақстан Республикасының Мемлекеттік Жалауының нысаны, көлемі және техникалық шарттар" ҚР СТ 989-96

талаптарына сәйкес Қазақстан Республикасының Мемлекеттік Жалауы
б е й н е л е н е д і .

5. Грамотаның мемлекеттік тілдегі мәтіні төменгі жағында ұшып келе жатқан
бүркіт бейнесі бар, күн сәулесі бейнесінің аясында басылады.

Грамотаның орыс тіліндегі мәтіні төменгі жағында күн сәулесінің бейнесі,
Алматы қаласындағы Қазақстан Республикасының тәуелсіздік ескерткішінің
басты белгісінің аясында басылады.

Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж ә н е с а у д а
М и н и с т р л і г і н і ң к ө т е р м е л е у
т у р а л ы Е р е ж е с і н е
4-қосымша

Ескерту: 4-қосымшамен толықтырылды - ҚР Премьер-Министрінің
орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы
N 11 бұйрығымен .

"Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісінің сипаттамасы

"Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісі екі элементтен тұрады.

1. Төртбұрыш нысанындағы 27x15 миллиметрлік планка эмалдың төменгі
сұлбасына ұлттық ою салына отырып, сары түсті металдан әзірленеді.

2. Диаметрі 33 миллиметр дөңгелек медаль. Негізі - сары түсті (алтынға ұқсас
) металл. Медальдың ішкі жиегінде тістегеріш пен лавр бұтағы бейнеленген.
Ішінде "Құрметті машина жасаушы" деген жазуы бар көкшіл лента бейнеленген.
Медальдың ортасында құбыры бар зауыттың кескіні, станок бейнеленген.

Планка мен медаль екі құлақ пен шынжырдың көмегімен жалғанады.

"Құрметті машина жасаушы" кеуде белгісі көк түсті жылтыр қорабқа орап
с а л ы н а д ы .

Медальдың келесі бетіне 001-500 нөмірі үшін орын болуы тиіс.

Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж ә н е с а у д а
М и н и с т р л і г і н і ң к ө т е р м е л е у
т у р а л ы Е р е ж е с і н е
5-қосымша

Ескерту: 5-қосымшамен толықтырылды - ҚР Премьер-Министрінің
орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы
N 11 бұйрығымен .

"Еңбегін сіңірген стандарттаушы" кеуде белгісінің сипаттамасы

"Еңбегін сіңірген стандарттаушы" кеуде белгісі мыс пен никель қорытпасынан әзірленеді және оның шетінен шығыңқы элементі - СЖ (сапа жүйесі) аббревиатурасы бар көлемі 15 мм-ден 35 мм-ге төртбұрышты нысанда болады.

Белгінің аверсінің сол жақ бөлігінде СЖ (сапа жүйесі) аббревиатурасы бейнеленген, одан әрі солдан оңға қарай "Еңбегін сіңірген стандарттаушы" деген сөз жазылады.

Белгінің жиектері сары түсті (алтынға ұқсас) лентамен көмкерілген, аббревиатура мен жазу дәл сондай түсте болады.

Белгі зеңгір көк түсті эмалмен қапталған сары түсті (алтынға ұқсас) металдан әзірленеді.

Кеуде белгісі құлақша мен шығыршықтың көмегімен ені 25 миллиметр және биіктігі 15 миллиметр қалыпқа бекітіледі.

Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы
И н д у с т р и я ж әне с а у д а
М и н и с т р л і г і н і ң к ө т е р м е л е у
т у р а л ы Е р е ж е с і н е
6-қосымша

Ескерту: 6-қосымшамен толықтырылды - ҚР Премьер-Министрінің орынбасары - Индустрия және сауда министрінің м.а. 2006 жылғы 14 қаңтардағы N 11 бұйрығымен .

"Еңбегін сіңірген метролог" кеуде белгісінің сипаттамасы

"Еңбегін сіңірген метролог" кеуде белгісі оның шетінен шығыңқы элементі - СЖ (сапа жүйесі) аббревиатурасы бар көлемі 15 мм-ден 35 мм-ге төртбұрышты нысанда болады.

Белгінің аверсінің сол жақ бөлігінде СЖ (сапа жүйесі) аббревиатурасы бейнеленген, одан әрі солдан оңға қарай "Еңбегін сіңірген метролог" деген сөз жазылады.

Белгінің жиектері сары түсті (алтынға ұқсас) лентамен көмкерілген, аббревиатура мен жазу дәл сондай түсте болады.

Белгі зеңгір көк түсті эмалмен қапталған сары түсті (алтынға ұқсас) металдан

ә з і р л е н е д і .

Кеуде белгісі құлақша мен шығыршықтың көмегімен ені 25 миллиметр және биіктігі 15 миллиметр қалыпқа бекітіледі.

© 2012. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінің «Қазақстан Республикасының Заңнама және құқықтық ақпарат институты» ШЖҚ РМК