

## **Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (31-шығарылым) бекіту туралы**

### *Күші жойған*

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 14 маусымдағы № 231-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2012 жылы 25 маусымда № 7754 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 бұйрығымен

**Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 20.07.2017 № 208 (алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен**

Қазақстан Республикасы Еңбек кодексінің 125-бабына сәйкес жұмыстардың белгілі бір түрлерінің күрделілігін белгілеу, жұмысшыларға біліктілік разрядтарын беру және кәсіптерінің дұрыс атауларын айқындау мақсатында **БҰЙЫРАМЫН:**

1. Қоса беріліп отырған Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (31-шығарылым) бекітілсін.

2. Еңбек және әлеуметтік әріптестік департаменті (А.Ә. Сарбасов) осы бұйрықтың заңнамада белгіленген тәртіппен Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелуін және ресми жариялануын қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау Вице-министрі Б.Б. Нұрымбетовке жүктелсін.

4. Осы бұйрық алғашқы ресми жарияланған күнінен бастап күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

Министр

Г. Әбдіқалықова

Қазақстан Республикасы  
Еңбек және халықты  
әлеуметтік қорғау министрінің  
2012 жылғы 14 маусымдағы  
№ 231-ө-м бұйрығымен бекітілген

## **Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (31-шығарылым)**

### **1. Жалпы ережелер**

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай анықтамалығы ( бұдан әрі - БТБА) (31-шығарылым) "Резеңке қоспаларын өндіру мен қайта өңдеудің жалпы кәсіптері", "Резеңке техникалық бұйымдардың, резеңке аяқ киім мен кеңінен тұтынылатын резеңке бұйымдарының өндірісі", "Шиналардың өндірісі, қалпына келтіру және жөндеу", "Техникалық көміртегінің өндірісі", "Регенерат өндірісі" бөлімдерінен тұрады.

Осы бөлімдерге берілген жұмыстар өндірісі немесе түрі үшін тән жұмысшылардың кәсіптері кіргізілген.

Жұмыс кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары алты разрядтық тарифтік кестеге орай әзірленді. Жұмыстардың разрядтары олардың күрделілігі бойынша, әдетте, еңбек жағдайларын ескерусіз анықталған.

Тарифтік-біліктілік сипаттамасы осы бөлімдерде көрсетілген, жұмыс түрлері мен өндірісі бар мекемелердегі, жұмысшылардың біліктілік дәрежелерін иемдену , олардың құқықтық-ұйымдастыру түрі мен меншік түріне қарамастан қолданылады.

Қызметкердің еңбек қызметін растайтын құжаттарды толтырған кезде, сондай-ақ тарифтік разряды өзгерген кезде, оның кәсібінің атауы БТБА-ға сәйкес жазылады.

Қолданылуға ыңғайлы болу мақсатында, БТБА-да (31-шығарылым) алфавиттік көрсеткіш (1-қосымша) көзделген, онда жұмысшылар кәсіптерінің атауы, разрядтардың диапазондары және беттердің нөмірленуі қарастырылған.

## **2. Резеңке қоспаларын өндіру мен қайта өңдеудің жалпы кәсіптері** **Латексті қоспаны дайындау аппаратшысы**

### **1. Латексті қоспаны дайындау аппаратшысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Батырылған немесе кеуекті бұйымдар үшін латексті қоспаларды дайындау кезінде жекелеген операцияларды жүргізу. Ерітінділерді сүзу, латексті (вультексті) араластырғышқа құю, барабандарды шаю, аппаратураны тазарту. Латексті (вультексті) ваннаға беру. Дистиллятордың жұмысын қадағалау. Кеуекті бұйымдарды дайындау кезінде латексті көбікті пресс-қалыптарға құю. Толтырылған пресс-қалыптардың көлемін көзбен анықтау .

Білуге тиіс: көмекші операцияларды орындау және аппаратураны тазартудың тәсілдері, пресс-қалыптарды латексті көбікпен толтыру әдістері, қолданылатын шикізат пен материалдардың қасиеттері, түрлері мен белгіленуі, дайын өнімдердің ассортименті, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, аппаратураның және аспаптардың құрылысы.

## **2. Латексті қоспаны дайындау аппаратшысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі жабдықта латексті қоспаны өндіру үшін эмульсиялар мен дисперсиялардың ерітінділерін дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Берілген рецептураға сәйкес ингредиенттерді асып қою. Домалақ диірмендерде ұсату. Берілген режимдер мен температураға сәйкес ерітінділер мен дисперсияларды араластыру және ұстау. Өнімнің сапасын көзбен анықтау. Мерзімді әрекеттегі аппараттарда латексті көбіктер дайындау. Технологиялық регламентке сәйкес латексті көбіктерді дайындау. Бактегі көбіктің көлемі бойынша еселігін көзбен анықтау.

Білуге тиіс: ерітінділерлі, эмульсияларды, латексті қоспа мен көбіктерді дайындаудың технологиялық процесі, компоненттер мен дайын өнімнің қасиеттері және белгіленуі, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, көбіктің көлемінің еселігін анықтау әдістері, қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен пайдаланылуы.

## **3. Латексті қоспаны дайындау аппаратшысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Реакторда эмульсиялар мен дисперсиялардың дайын ерітінділерінен латексті қоспаны дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Реакторға латексті қоспаларды жүктеу. Технологиялық регламентке сәйкес қоспаларды араластыру. Желатиндейтін, көпіртетін және басқа компоненттерді реакторға қосу. Қоспаны өндіріске технологиялық регламентке сәйкес сорғылармен беру. Үздіксіз әрекеттену аппараттарда латексті көбіктерді дайындау. Қоспаларды берілген температураға дейін суыту немесе қыздыру, берілген режимге сәйкес температураны ұстап тұру. Аспаптар бойынша немесе көзбен өнімнің дайындығын анықтау. Қоспаны бакқа төгу.

Білуге тиіс: эмульсиялар мен дисперсиялардың ерітінділерін, латексті қоспаларды дайындаудың және жетілу технологиялық процесі, қолданылатын компоненттердің физика-химиялық қасиеттері және олардың белгіленуі, дайын қоспаның рецептурасы, режимдері және сапасына қойылатын техникалық талаптар, дайын қоспаны анықтау әдістері, қызмет көрсетілетін жабдықтың және аспаптардың құрылысы, пайдалануы.

## **Резеңке желімдер мен жабындарды дайындау аппаратшысы**

### **4. Резеңке желімдер мен жабындарды дайындау аппаратшысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке желімдері мен жабындар (лактар) алу үшін жатырлық ерітіндіру үшін сырлар дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Рубраксты балқыту процесін жүргізу. Рецептуралық карталарға сәйкес

материалдарды ілу, оларды араластыру аппараттарына жүктеу. Орнын басу процесінің және механизмдер мен аспаптардың жұмысының барысын қадағалау және бақылау. Сырлар мен ерітінділердің дайындығын анықтау. Дайын өнімді сүзу және ыдысқа құю.

Білуге тиіс: резеңке желімдерді, жабындарды әзірлеудің технологиялық процесі, пайдаланылатын материалдардың түрлері мен қасиеттері, жабдық пен құралдың құрылысы, өнімнің сапасына техникалық талаптар.

## **5. Резеңке желімдер мен жабындарды дайындау аппаратшысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі аппараттарда резеңке желімдер, пасталар мен әр түрлі композициялы суспензиялар дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Қыздыру, булау және жұмсартқыштар дайындау процесін жүргізу. Каучукты және ингредиенттерді берілген рецептураға сәйкес өлшеу. Қоспаны білікшеде қыздыруы, технологиялық регламентке сәйкес аппаратқа тиеу. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша технологиялық процесі реттеу және механизмдерді басқару. Желімдердің, пасталардың, жұмсартқыштар мен суспензиялардың дайындығын анықтау. Талдау үшін сынамалар іріктеу. Жабдықты және құбырларды үрлеу және тазарту. Дайын өнімді ыдысқа түсіру немесе құю.

Білуге тиіс: резеңке желімдер, пасталар мен суспензиялар әзірлеудің технологиялық процесі, пайдаланылатын материалдардың түрлері мен қасиеттері, өнімнің дайындығын анықтау әдістері, өнімнің сапасына қойылатын талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

## **6. Резеңке желімдер мен жабындарды дайындау аппаратшысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі аппараттар мен ыдыстарда лактарды, тиоколдық герметиктер мен тиокол пасталарын дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Лакты дайындау кезінде - майды қыздыру. Ауамен үрлеу (оксидтеу). Компоненттерді (қорытпаны, каучукты, май мен сырды) лак пісіретін қазандыққа жүктеу. Майсыз лакты қайнату. Майсыз лакты бояу, бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша және технологиялық регламентке сәйкес лакты қайнату процесін жүргізу. Тиокол герметиктері мен тиокол пастасын дайындау кезінде – рецептке сәйкес және белгіленген реттілікпен компоненттерді араластырғышқа тиеу. Аспаптардың мөлшерін есептеу. Араластыру. Берілген режим бойынша тиокол герметиктері мен тиокол пастасын дайындау процесін жүргізу. Пастаның дайындығын көзбен анықтау. Өнімді өлшеп орау. Агрегатталған жабдықты басқару.

Білуге тиіс: лактарды, тиокол герметиктері мен пасталарын әзірлеудің технологиялық процесі, пайдаланылатын материалдардың түрлері мен қасиеттері, өнімнің дайындығын анықтау әдістері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

## **Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі**

### **7. Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 800 мм дейін біліктер ұзындығымен резеңке қоспаларды жаныштап үгу. Резеңке, резеңке-шүберек қоспаларды қыздыру. Каучукты пластиктеу. Синтетикалық каучукты тазарту. Эбонитті және шүберектен жасалған қоспалардың тегістер білікшелерде ұсақтау. Резеңке, резеңке – шүберек қоспаларды, каучуктарды және әртүрлі ингредиенттерді білікшелерге тиеу. Бақылау - өлшеу аспаптарының көмегімен білікшелердің температурасын және олардың арасындағы саңылауды реттеу. Өңделетін каучуктарды немесе резеңке және резеңке - шүберектен жасалған қоспаларды қолдық немесе механикалық пышақпен кесу. Қоспалардың физикалық - механикалық көрсеткіштерін орташалау және жақсарту мақсатымен қоспаларды соңына дейін жаныштап үгу. Процестің соңында – қоспаларды білікшелерден кесу, жекелеген жағдаларда ұнтақ жағу немесе суыту. Білікшелердің техникалық ақаусыздығын қадағалау.

Білуге тиіс: 800 мм дейін біліктерінің ұзындығымен білікшелерде қоспаларды немесе каучукты жаныштап үгудің технологиялық процесі, қолданылатын материалдардың маркалары, сорттары мен қасиеттері, өнімге қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы

### **8. Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 800 мм-ден 1100 мм дейін біліктердің ұзындығымен білікшелерде резеңке қоспаларды жаныштап үгу. Резеңке қоспаларды дайындау (бояу), кеуекті пластинаны жұмсарту. Шүберектен жасалған қоспаларды, гуттаперчиді, қатты қоспаларды және полиизобутилендік білікшелерде ұсату. 1100 мм жоғары білік ұзындығымен білікшелерле жаныштап үгу бойынша қарапайым жұмыстарды орындау: табиғи каучукты пластикациялау, резеңке қоспаларды қыздыру, термопластикатты орталау, синтетикалық каучукты, резеңке қоспаларды тазарту, регенератты жаныштап үгу. Біліктілігі анағұрлым жоғары жаныштап үгушінің басшылығымен 1100 мм жоғары біліктер ұзындығымен біліктерде резеңке қоспаларды дайындау (бояу) бойынша жұмыстарды орындау. Қоспаны қажетті температураға және иілгіштік деңгейіне

дейін кесу және қайта жаныштап үгу. Қоспаның дайындығын анықтау. Біліктерден кесілген әрбір табақты маркалау және талдау үшін сынамалар іріктеу, жабдықты тазарту. Материалды тазартқан кезде - оны жұқа табактармен барабанға орау. Барабаннан оралған қабатын кесу және оны жинап қою.

Білуге тиіс: білікшелерде каучуктарды, қоспалар мен массаларды өңдеудің технологиялық режимдері, өндірісте қоспалардың шифрлары, қасиеттері мен белгіленуі, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, сынамалар іріктеу ережесі, жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының және құралдардың құрылысы.

## **9. Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 1100 мм-ден 2100 мм дейін біліктердің ұзындығымен білікшелерде немесе біліктілігі анағұрлым жоғары жаныштап үгушінің басшылығымен 2100 мм және жоғары білікшелер ұзындығымен біліктерде резеңке қоспаларды жаныштап үгу. Кеуекті пластинаны жұмсарту және резеңкелерді табақтау. Күкіртгі және басқа ингредиенттерді технологиялық регламентпен қарастырылған тәртіпте енгізу. Қоспаны мұқият араластыру. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша немесе сыртқы түрі бойынша қоспаның дайындығын анықтау.

Білуге тиіс: қоспаларды дайындау мен өңдеудің технологиялық режимі, қоспалар мен олардың компоненттерінің шифрлары, қасиеттері, белгіленуі, дайындау ерекшеліктері, өнімге қойылатын техникалық талаптар, сынамалар іріктеу ережесі, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының, және құралдардың құрылысы.

## **10. Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 2100 білік ұзындығымен білікшелерде резеңке қоспаларды дайындау (бояу) – жаныштап үгу. Біліктер мен жабдықтарға қызмет көрсететін жұмысшыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: резеңке дайындау технологиясының негіздері, ерекше мақсаттағы жауапты қоспаларды дайындаудың технологиялық режимі, қоспалардың және олардың компоненттерінің шифрлары және дайындау ерекшеліктері, өнімнің сапасына қойылатын мемлекеттік стандарттар, әр түрлі құрылымдардың, құралдар мен бақылау-өлшеу аспаптарының кинематикалық және электрлік сызбалары.

## **Вулканизаторшы**

### **11. Вулканизаторшы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке бұйымдарды вулкандауға дайындау бойынша жұмыстарды орындау, дорнға викельдерді кигізу, қанылтыр табаларға, платформаларға, арбашаларға немесе арнайы ыдыстарға дайындамаларды салу, вулканизациялық қазандықтарды және аппараттарды жүктеу, вулканизация процесі аяқталысымен - бұйымдардың түсіру және оларды келесі өңдеуге дайындау бойынша жекелеген операцияларды орындау. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша режимдерді жазу.

Білуге тиіс: шикі және вулкандалған бұйымдардың түрлері мен қасиеттері, қызмет көрсетілетін жабдықтың, аспаптар мен құралдардың құрылысы және қайта зарядтау тәртібі, жұмыс тәсімдері.

## 12. Вулканизаторшы 3-разряд

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкеден, латекстен, резеңке желімдерден және асбесттен күрделі емес құрылымды вулканизациялық жабдықта қарапайым және орта күрделі жұмыстарды орындау: кішігірім көлденең қазандықтарда (1,5 м дейін диаметрімен және 3 м дейін ұзындығымен) немесе біліктілігі анағұрлым жоғары вулканизаторшының басшылығымен вулкандау бойынша күрделі жұмыстарды. Қарапайым конструкциялы бұйымдармен және прес – қалыптармен кез келген вулканизациялық қазандықтарды қайта зарядтау процесін жүргізу. Инфрақызыл сәулелер арқылы маталарды вулкандау үшін агрегатты жаятын жабдықтарға қызмет көрсету. Қазандықтарды және басқа құрылғыларды жұмысқа дайындау. Технологиялық регламентке сәйкес бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша вулканизация процесін жүргізу. Вулканизация аяқталысымен – ораған бинтін шешу, қалыптардан суырып алу.

Білуге тиіс: вулканизацияның технологиялық процесі, бұйымдардың ерекшелігі, мөлшерлері мен құрылымы, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың, құралдар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Велокамералар, веложиектік және жиектік ленталар-көлденең қазандықтарда вулканизация;
- 2) Химқорғау бұйымдары, батырылған бұйымдар, резеңке жеңдер, резеңке - техникалық бұйымдар - кішігірім қазандықтарда өз бетімен вулканизация;
- 3) Силумин қалыптардағы ойыншықтар және қуыршақтар - вулканизация;
- 4) Жиектік ленталарға арналған қайнату камералары, дайындамалар мен бөлшектер, резеңке қоспалардың үлгілері – плитада вулканизация;
- 5) Клапандар - плитада;

6) Шыны, қалыптарда жануарлар мен құстардың үлгілері, шарлар-вулканизация;

7) Резеңкеленген маталар-кептіру барабандарында вулканизациялау.

### **13. Вулканизаторшы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Орта күрделі құрылымды вулканизациялық жабдықта резеңкеден, латекстен, резеңке желімдерден және асбесттен жасалған бұйымдарды вулканизациялау бойынша технологиялық процесін жүргізу және күрделі жұмыстарды орындау: үлкен қазандықтарда (1,5 м артық диаметрімен және 3 м артық ұзындығымен), автоклавтарда, туполдарда, мулдаларда, үздіксіз әрекеттегі вулканизация аппараттарында, лак-вулкандау агрегаттарында. Жабдықты жұмысқа дайындау, вулканизацияға тиісті бұйымдарды қабылдау, күрделі құрылымды заттармен және қалыптармен жабдықты қайта зарядтау. Технологиялық регламентпен қарастырылған технологиялық режим параметрлерін бақылау және реттеу: температураны, қысымды. Жабдықты жұмысқа дайындау: температураны, қысымды. Инфрақызыл сәулелер арқылы маталарды вулкандау үшін агрегатты жаятын жабдықтарға қызмет көрсету. Вулканизация жабдығына қызмет көрсететін анағұрлым төмен біліктілікті жұмысшыларға басшылық ету. Жоғары біліктілікті вулканизаторшының басшылығымен күрделі құрылымды вулканизация жабдығында әр түрлі резеңке бұйымдарды вулкандау бойынша ерекше күрделі жұмыстарды орындау.

Білуге тиіс: вулканизацияның технологиялық процесі, негізгі және көмекші жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматты реттеу жүйелерінің құрылысы, жұмыс істеу қағидасы, коммуникациялар сызбасы, бұйымдардың ерекшелігі, мөлшерлері мен құрылымы, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

1) Үлкен бактар, жұмсақ резервуарлар, арнайы маталар, гуммусталған металл бұйымдары және резеңке аяқ киім-вулканизация;

2) Бензобактар – қалыптарды жинау-бөлшектеу;

3) Латекстен кеуекті бұйымдар – вулканизация;

4) Зауытшілік тұтынатын бұйымдар (стандартты емес мақта камералар, вулканизаторларға арналған төсемдер, электрокарлар үшін доңғалақтарды шиналау және тағы басқа) - әр түрлі вулканизация жабдығында вулканизация;

5) Паронитті және ферронитті толтырма бұйымдары және өнеркәсіптік техниканың арнайы бұйымдары - вулканизация;

6) Химқорғау бұйымдары, жеңбер, стандартты маталар – үлкен қазандықтар мен туполдарда вулканизация;



7) Қалыптық және қалыптық емес бұйымдар-термостаттарда жете вулканизация;

8) Жегетін және пісіретін камералар, пісіретін қаптар және жеке вулканизаторларда жиіктік ленталар - вулканизация;

9) Резеңке аяқ киім – үлкен қазандықтарды қайта зарядтау;

10) Қақпақтар, қалпына келтірілетін-мульдаларда вулканизация;

11) Қақпақтарды жөндеуге арналған пластырьлар-вулканизация;

12) Темір қаңқаланған мата, паронит - вулканизация;

13) Камераның түйіске жері - мұздату;

14) Резеңкеленген маталар – қазандықтарда вулканизация;

15) Дәретхана ысқышы - вулканизация;

16) Тұлыптармен қуыршақтар - үлкен қазандықтарда вулканизация;

17) Велосипед шиналары, төсем шығыршықтары, тежегіш камералары, ішкі және сыртқы – қазандықтарда вулканизация.

#### **14. Вулканизаторшы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Орта күрделі құрылымды вулканизациялық жабдықта резеңкеден, латекстен, резеңке желімдерден және асбесттен жасалған бұйымдарды вулканизациялау бойынша технологиялық процесін жүргізу және ерекше күрделі жұмыстарды орындау: үздіксіз әрекеттегі үлкен қазандықтарда, вулканизация аппараттарында. Анағұрлым жоғары білікті вулканизаторшының басшылығымен күрделі құрылымды вулканизация жабдығында бұйымдарды вулканизациялау бойынша ерекше күрделі жұмыстарды орындау.

Орта күрделі конструкциялы вулканизация жабдығына қызмет көрсететін төмен білікті жұмысшыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: вулканизация технологиялық процесі, вулканизация жабдығының , бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматты реттеу жүйелерінің құрылысы мен жөндеу ережесі, коммуникациялар сызбасы, бұйымдардың ерекшелігі, мөлшерлері мен құрылымы, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

1) Кеуекті бұйымдар – латекстен кеуекті бұйымдарды вулканизациялау кезінде жоғары қысымды қалқанда жұмыстарды орындау;

2) Тасымалдайтын ленталар, жалпақ қозғалтқыш және арқанды белдіктер - үздіксіз вулканизаторларда вулканизациялау;

3) Гуммусталған металл бұйымдары, үлкен бактар (жұмсақ резервуарлар), табақтық эбонит, эбониттен істелген таяқтар, жоғары вольтты сызықтарға арналған изоляторлар, арнайы мақсаттағы резеңкеленген маталар және резеңке аяқ киім - үлкен қазандықтарда вулканизация;

- 4) Шинопневматикалық муфталар – анағұрлым жоғары вулканизаторшының білікті басшылығымен монтаж - вулканизация;
- 5) Пневмобаллондар және қақпақтар - форматорларда вулканизация;
- 6) Қақпақтар, массивті шиналар – автоклавтарда вулканизация;
- 7) Қалпына келтірілетін қақпақтар - жеке немесе бандаждық вулканизаторларда вулканизация;
- 8) Маталар - инфрақызыл сәулелердің көмегімен арнайы агрегатта вулканизация;
- 9) Маталар – жоғары жиілік тоқтарымен вулканизация;
- 10) "ГК" шиналары – көлденең қазандықтарда вулканизация;
- 11) Массивті шиналар, қақпақтар, диафрагмалар – жеке вулканизаторларда вулканизация.

## **15. Вулканизаторшы 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қақпақтарды, арнайы шиналарды, кеуекті арнайы пластинаны, автоклавтарда ірі габаритті қақпақтарды вулканизация процесін жүргізу, форматор - вулканизаторларда диафрагмаларды вулканизациялау және жинақтау. Шинопневматикалық муфталарды монтаж-вулканизациялау. Вулканизация учаскесінің жұмысшыларына басшылық ету. Учаскенің бүкіл жабдығының жұмысын қадағалау, бақылау - өлшеу аспаптарының көмегімен технологиялық регламенттің сақталуын бақылау. Технологиялық режим нормаларынан ауытқулардың алдын алу және себептерін жою. Вулканизация жабдығын жөндеу және қайта жөндеу.

Білуге тиіс: резеңке дайындау технологиясының негіздері, вулканизация технологиялық процесі, жабдықты жөндеу ережесі, коммуникациялардың және бақылау-өлшеу аспаптарының сызбалары, бұйымдардың мөлшері, құрылымы мен ерекшелігі, желімдер мен жаққыштардың құрамы мен белгіленуі, жартылай фабрикаттар мен дайын өнімнің сапасына қойылатын мемлекеттік стандарттар.

## **Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі**

### **16. Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке, резеңке - техникалық, эбониттен істелген, катпарлы пластикты немесе басқа полимерлық материалдардан шағын және орта кесетін пресстерде қарапайым конфигурациялы дайындамалар мен бөлшектерді кесу бойынша жұмыстарды орындау. Штанц сайманды және жиектеу карталарын іріктеу, бүйір тақтаны орнату, жабдықты жұмысқа дайындау, шаблондарды матаға ұтымды салу. Штанц пышақтарды алмастыру, тесіктерді тесу немесе тескіштің, балғаның, штанц пышақтардың көмегімен қолмен сыртқы контурмен

кесу немесе олардың вулканизациясынан кейін әртүрлі бөлшектердің және техникалық бұйымдардың престоінде шабу. Кесетін престоерге қызмет көрсету бойынша күрделі емес операцияларды орындау. Резеңке, резеңкетокыма, эбониттен істелген бөлшектерді және басқа полимерлық материалдардан бөлшектерді қабылдау.

Білуге тиіс: бұйымдардың және жиектелетін материалдардың түрлері, бөлшектердің ерекшелігі мен белгіленуі, кесудің ұтымды тәсімдері, кесілген дайындамалардың сапасына қойылатын талаптар, салу және тасу ережелері, қызмет көрсетілетін жабдықтың және құралдардың құрылысы мен пайдаланылуы.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Бөлшектер мен бұйымдар – вулканизациядан кейін кесу;
- 2) Шиналарға және боркерлерге арналған бөлшектер - кесу;
- 3) Тегеріш магнитофондықтар, пластинкалар - кесу;
- 4) Кілемшелерге, шығыршықтарға арналған дайындамалар - кесу;
- 5) резеңке вулканизациялық бұйымдардағы саңылулар – тесу;
- 6) Боттарға арналған этикеткалар - кесу;
- 7) Медициналық мақсаттағы бұйымдарға және резеңкеден жасалған халық тұтынатын тауарларға бөлшектер – кесу.

## **17. Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Материалдың барынша көп үнемділігін сақтаумен аяқ киім картондардан, пласттеріден, резеңкеден, эбонитты және басқа полимерлық материалдардан кесетін престоер мен жапырақшалы машинада, әр түрлі конструкциялы шағын және орта престоерде орта күрделі конфигурациялы дайындамалар мен бөлшектерді кесу бойынша жұмыстарды орындау. Технологиялық регламентке сәйкес - дайындамаларды тазарту, ұнтақ жағу, қыздырылатын үстелдерде дымқыл резеңкеден жапырақтарды жылыту, ауаөткізушілікті тексеру, дайындамаларды тартпаға салу. Штанц пышақтарды, штанцтарды (прессформаларды) алмастыру. Штанцтарды немесе кесуге арналған материалды ауыстырғаннан кейін престоі реттеу.

Білуге тиіс: пішілетін материалдардың түрлері мен қасиеттері, кесілген дайындамада мен бөлшектердің сапасына қойылатын техникалық талаптар, олардың мөлшерлері, конфигурациясы, салу және тасу ережесі, қызмет көрсетілетін жабдықтың және құралдардың құрылысы, жөндеу мен пайдалану.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Маскаларға, клапандарға арналған бөлшектер, гүлжапырақшалар, қайқы бел және басқа ұсақ бөлшектер - престоерде кесу;

- 2) Боксшы грушаларға, жүзуге арналған шеңберлерге, үрлемелі ірі габаритті ойыншықтарға, футбол камераларына, тымақтарға арналған бөлшектер - кесу;
- 3) Тоқыма материалдардан резеңке аяқ киімнің бөлшектері - кесу;
- 4) Наркоз маскаларына арналған дайындамалар, клапандардың бөлшектері, пенициллин тығындары - кесу;
- 5) Тістер - кесу;
- 6) Каблуктар, табандар – кесетін машиналарда немесе престерде кесу;
- 7) Баллон бүріккіштерге, ойыншықтарға, сүтсорғыштарға, сепкіштерге арналған дайындамалар – жапырақшалы машинада және арнайы престерде кесу гүлі;
- 8) Қайыс белдіктер – тіскесетін станокта тістерді кесу.

## **18. Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Берілген мөлшерлері мен конфигурацияны сақтаумен резеңке аяқ киімнің бөлшектерін кесетін агрегаттарда, резеңкеден, резеңке - техникалық материалдардан, пластеріден, аяқ киім картондардан және басқа полимерлық материалдардан әр түрлі конструкциялы престерде күрделі конфигурациялы бұйымдар мен бөлшектерді кесу бойынша жұмыстар орындау. Материалдарды барынша көп үнемдеу мақсатымен бөлшектерді кесу реттілігін анықтау.

Білуге тиіс: кесудің технологиялық процесі, пішілетін материалдардың түрлері мен қасиеттері, кесілетін бөлшектер мен бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, олардың мөлшерлері, салу және тасу ережелері, қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы, оны салу және пайдалану ережесі.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Бөлшектер, астарлар және өңдеулер, поливинилхлорид пластизолының резеңке аяқ киіміне арналған жасанды аң терісінен өңдеулер - арнайы престерде кесу;
- 2) Маскалардың, желімденген және қалыптық қолғаптардың, бастиектерінің бөлшектері - кесу;
- 3) Сепкіштерге арналған көлемді қуыс денелі дайындамалар - кассеталық үлгілі топтық штанцтауға арналған пневматикалық престерде кесу.

## **19. Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 20 т және артық қуатымен агрегаттарда және резеңке, пласттері, резеңкетоқымалы және басқа полимерлық материалдардан ерекше күрделі конфигурациялы бұйымдар мен бөлшектерді кесу бойынша жұмыстарды орындау.

Білуге тиіс: кесу технологиялық процесі, пішілетін материалдардың түрлері мен қасиеттері, кесілетін бөлшектер мен бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, олардың мөлшерлері, салу және тасу ережелері, қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы, оны салу және пайдалану ережесі.

Жұмыс үлгілері.

1) Қоныш, сірілер (графит, мата, жіңішке, бірлескен), миткальді кішкене шұлықтар, астар, сыздық, резеңке - шүберектен жасалған ішкі бөлшектер, түрлі түсті және қара ұлтарактар - кесу;

2) Еректе күрделі құрылымды химқорғау - 25 т. артық қуатымен престерде кесу.

## **Қайталаушы**

### **20. Қайталаушы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қайталау бойынша қарапайым жұмыстарды орындау. Қайталау-стандартты мөлшерлердің техникалық пластиналарды және қайыстардың қолмен қарапайым қайталау - жабыстыру. Материалды үстел ұзындығымен жазу. Материалды анықталған ұзындықпен кесу, бүрмелердің түзетумен және жиектерін теңестіруімен бір қабатты екіншісіне салу. Қажетті жағдайларда желіммен жағу және бензинмен сұрту. Әрбір қабатты доңғалақпен домалату. Пластинаға фольга табақтарымен салу және оны рулондарға орау.

Білуге тиіс: қайталау тәсімдері, қайталанатын материалдардың артикулдары мен ерекшелігі, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

### **21. Қайталаушы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қайталау бойынша орта күрделі жұмыстарды орындау. Берілген техникалық шарттарға сәйкес арнайы станокта бұйымдар мен жартылай фабрикаттарды қайталау-жабыстыру. Резеңке мен эбониттен дайынмадаларды қолмен қайталау. Жоғары білікті қайталаушының басшылығымен қайталау каландрында резеңкеленген маталарды қайталау бойынша жұмыстарды орындау. Станокта қайталау кезінде - материалдармен рулондарды тіреуіштерге немесе кронштейндерге орнату. Қайталау станогының біліктері арқылы материалды өткізу және талькпен ұнтақ жағу.

Білуге тиіс: қайталау тәсімдері, қайталанатын материалдардың артикулдары мен ерекшелігі және олардың белгіленуі, қайталау станогының құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

1) Брекер борттық және қанаттық баулар - станокта қайталау;

2) Матамен каландрланған резеңке - қайталау;

3) Каландрланған резеңкеден протекторлар - қайталау;

- 4) Станокта брекерлің резеңкемен протекторлар - резеңкемен қайталау;
- 5) Қайыстар - станокта қайталау;
- 6) Қайыстар, сілтілі аккумуляторлардың қаптарына арналған резеңке, көпқабатты техникалық пластина - қолмен қайталау.

## **22. Қайталаушы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қайталау бойынша күрделі жұмыстарды орындау. Станокта резеңке қабаттаумен жартылай фабрикаттарды және станокта резеңкеленген маталарды немесе екібіліктік қайталау каландрында қайталау, сонымен қатар арнайы мақсаттағы жауапты резеңке және эбониттен істелген пластиналарды станоктарда немесе қолмен қайталау. Материалдарды берілген мөлшерлер бойынша белгілеу және пішу. Тоғысу жапсар енін сақтаумен материалды түйістіру. Матаның керулерін реттеумен, бүрмелерді жазумен, жиектерін теңестірумен және түйісу жерлерін доңғалақпен жазумен материалды қайталау. Пластиналарда тесіктерді тесу Қайталанған матаны салатын материалдармен төсеу.

Білуге тиіс: қайталау технологиялық процесінің мәнісі, қайталанатын резеңкелердің маркалары, олардың түрлері мен қасиеттері, маталардың артикулдары, қайталанатын бұйымдардың түрлері мен белгіленуі, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың және құралдардың құрылысы және жөндеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

Кеукті баспа және эбониттен істелген пластиналар, резеңкеленген жібек маталар - қайталау.

## **Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішүшісі**

### **23. Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішүшісі 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкеленген матадан және каландрланған резеңкеден, вулканизацияланған резеңке пластиналардан қарапайым контурлы дайындамаларды қолмен пішу: велотреда, күшейткіш бауларды, дәрікүтылардың бөлшектерін. Пішетін үстелге матамен немесе резеңкемен доңғалақты орнату, үстел ұзындығымен жазу, үлгілермен белгілеу және дайындаулардың ойып кесу, анағұрлым жоғары білікті пішүшінің басшылығымен өкше темір кесетін машинаға қызмет ету, машиналар мен пішу столдарынан пішетін дайындамаларды іріктеу, дайындамаларды салу және кейіннен өңдеуге жіберу. Дәрікүты бөлшектерін пішкен кезде: бұласырларды жабыстыру және домалатып жазу. Зімпаралы қағазды пішу. Банкілерге немесе тубаларға желім құю. Кішкентай қаптарға тальк құю. Вентильге қосалқы бөлімдерін салу.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдардың кесу тәсімдері, пішілтің бөлшектердің белгіленуі, пішуге қойылатын техникалық талаптар, қызмет көрсетілетін машиналардың және құралдардың құрылысы.

## **24. Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішүшісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қарапайым конструкциялы машиналарда пішу-кесу: бойлай – кесетін, өкше темір кесетін және бұрғы машиналарда, бұйымдардың және және матадан бөлшектердің дисктік пышақтарында, каландрланған, кескінделген және шприцтелген резеңке. Бұл бұйымдар, жеңдер, инженер мүлік және химқорғау бұйымдары үшін күрделі емес контурлардың дайындамаларын және бөлшектерін немесе қалыптық және қалыптық емес резеңке - техникалық бұйымдардың массасы бойынша айдаумен резеңке дайындамалар мен бөлшектерді қолмен пішу. Жіктерді жапсыру. Анағұрлым жоғары білікті пішүшінің басшылығымен табан - кесетін машинаға қызмет көрсету. Төсеу - тоқыма және резеңке материалдарды домалатып жазу. Берілген мөлшерлері мен қалыптарын дәл сақтаумен бөлшектердің контураларының трафареті бойынша ұтымды белгілеу. Ақау жерлерін жою. Кеңінен пайдаланылатын резеңкеден жасалған тауарлардың бұйымдарының дайындамаларын пішу үшін қалдықтарды іріктеу. Пластиналарға ұнтақ жағу. Пышақтарды, шаблондарды және машиналарда шектеушілерді орнату, реттеу. Материалдарды пышаққа беру және белгіленген мөлшерлері мен массасын сақтаумен дайындамаларды кесу.

Білуге тиіс: материалдарды пішудің технологиялық процесі, шаблондарды пішу мен қоюдың ұтымды тәсімдері, резеңке - тоқыма материалдардың ерекшелігі, сорты, маркалары мен блгіленуі, пішілетін бөлшектердің сапасына қойылатын техникалық талаптар, пішетін машиналар мен жабдықтардың құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

1) Шығыршықтарды орауға арналған бөз, күшейткіш бауларға арналған чефер - бойлай – кесетін машинада немесе үлгі пышақтарда пішу - кесу;

2) Велотред - машиналарда пішу;

3) Трактор өнеркәсібіне арналған төлке және чефер - пішу;

4) Шиналардың дайындамалары мен бөлшектері, білезіктер, бреккер-кесу-қолмен пішу;

5) Резеңкелер, резенкеленген маталар, сұр бау - бойлай - кесетін машинада пішу; темір өкше кесетін машинада темір өкше кішу; үлгі пышақтармен матаны кесу және ыстық құбырларда трикотаж матаны кесу; арнайы машинкада керілерді шауып алу;

6) Табақтың резеңке – үлгілермен пішу;

7) Сілтілі аккумуляторлық комбайндарға арналған резеңке тыстар, амортизациялық бауға арналған пластиналар, инженерлік және ауада қалқитын мүліктің ұсақ бөлшектері (саптар, шайбалар, кішкене қалпақтар, торлар), медициналық мақсаттағы бұйымдары және халық тұтынатын резеңкеден жасалған тауарлар (жарғақ аяққа арналған дайындамалар, ойыншықтар), өндіріс қалдықтарынан бөлшектер (қолғаптар, баулар) - қолмен пішу.

## **25. Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішүшісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Күрделі конструкциялы машиналарда резеңке дайындамаларды пішу - кесу: бойлай – кесетін, өкше темір кесетін және бұрғы машиналарда (ленталық пышақта және басқ.). Көпассортиментті өнім болған кезде және үлкен дәлділік сақталумен қалыптық резеңке - техникалық бұйымдар үшін дискілік пышақта дайындамаларды пішу. Күрделі конструкциялы қалыптық резеңке - техникалық бұйымдар үшін "Гильотина" түрлі пышағында дайындамаларды пішу. Құрылымы жағынан күрделі және арнайы мақсаттағы бөлшектерді қолмен пішу. Кесудің белгіленген бұрышын сақтаумен өлшеу аспаптарының көмегімен бөлшектерді сызу. Дайындамаларды қайталау, өлшеу, ұнтақ жағу, желімдеу және пішу. Өндіріс қалдықтарынан материалдарды іріктеп алу және резеңкеден жасалған халық тұтынатын тауар бұйымдары үшін конфигурациясы жағынан күрделі бөлшектерді пішу.

Білуге тиіс: күрделі құрылымды пішу машиналарында пішу, пішу ерекшелігі, пішілетін материалдардың түрлері, мөлшері мен құрылымы, дайындамалардың конфигурациясы, резеңке шифрлары, пішудің ұтымды тәсімдері, пішу машиналарының құрылысы, қызмет көрсету және реттеу.

Жұмыс үлгілері.

1) Мұнаралар, цилиндрлар, қабырғалардың ендері және азық-түлік корпусының қалқалары – қолмен пішу;

2) Балықшы етіктері мен бахилаға арналған қоныш - қолмен пішу;

3) Әр түрлі конструкциялы қайықтарға арналған бөлшектер - бензобактар, күрделі конструкциялы орайтын тыстар, резеңкеленген матадан істелген сүңгуір костюмдер - қолмен пішу;

4) Аяқ киімге арналған резеңке бөлшектер – ленталық пышақта пішу;

5) Плащтар мен шаруашылық дорбаларға арналған бөлшектер - қолмен пішу;

6) Қайнататын камераларға және пневмобаллондарға арналған дайындамалар - қолмен пішу - қайталау;

7) Желдету құбырларына арналған дайындамалар – пышақта пішу;

8) Ұсақ теріге арналған резеңке дайындамалар – ленталық пышақта пішу;



9) Көпассортиментті өнім кезінде қалыптық бұйымдарға арналған дайындамалар – дискілік пышақта пішу;

10) Корд (тоқыма) - диагональдық - кесетін машинада пішу;

11) Дискілік, қыспақты және авиациялық камералар - қолмен дайындау;

12) Манжеталар - ленталық пышақта пішу;

13) Металлокорд – диагональдық - кесетін машинада немесе қолмен пішу;

14) Екібаллонды пульверизаторлар – ленталық пышақта пішу;

15) Кодың жолақтары, чеферлер, муфталарға арналған брекерлер, тежегіш камераларды дайындауға арналған жартылай фабрикаттар – машинада немесе берілген бұрышпен қолмен пішу;

16) Резеңкеленген маталар - диагональдық – кесетін машинада жақтауға кесу;

17) Ауыр резеңкеленген маталардан инженерлік және ауа ұшатын мүлікке арналған күшейткіштер – қолмен пішу;

18) ВАЗ, ГАЗ автомобильдеріне және басқаларға арналған бөлшектер – пішу.

## **26. Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішүшісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы мақсаттағы маталардан диагональдық - кесетін машинада дайындамаларды пішу: жібекті, капронды және синтетикалық талшықтардан басқа маталарды. Металл дорндарды алдын ала ораумен сальниктер мен жағаларға арналған жартылай автомат станоктарда дайындамаларды кесу. Өкше темір - кесетін машинада резеңке аяқ киімнің бөлшектерін, қайыстарды және тасу ленталарын "Геланжис" үлгі станогында пішу. Инженерлік және ауа үрлейтін мүліктің жауапты бөлшектерін пішу немесе сынақтық және ірі габаритті бөлшектердің ерекше жауапты бөлшектерін аішу. Машиналарды баптау. Кесетін қиғаштарды берілген енге және пішу бұрышына орнату. Пышақтарды және шек қоюларды ауыстыру және қайрау. Домалап жазатын станокты қайтадан зарядтау. Маталарды домалатып жазуда және орау жұмыс істейтін жұмысшылардың жұмысын бақылау. Өлшемі мен массасы бойынша берілген мөлшерлерді дәл сақтаумен берілген ееркшелік бойынша бұйымдарды және дайындамаларды ұтымды пішу. Инженерлік және ауа үрлейтін мүлік үшін үлгілерді дайындау кезінде - картонды резеңкеленген матамен желімдеу, сызуларға сәйкес үлгілерді сызу, жабыстырудың, тігістердің, бөлшектердің жапсырудың, металлпаратураны қою орындарының, әртүрлі күшейтулердің түйіндерін белгілеу, үлгілерді қайшылармен ойып кесу, үлгілерді шетінен мата кішкене лентамен желімдеу.

Білуге тиіс: тік, көлденең, диагональды - кесетін машиналарда және ленталық пышақта пішудің технологиялық процесі, пішу мен кесудің ұтымды тәсімдері, геометриялық фигураларды сызу мен сызуларды оқу ережелері, пішілетін

материалдардың белгіленуі, түрлері мен ерекшеліктері, пішу ерекшелігі, қайталау қабаттылығы, пішілетін бөлшектердің сапасына қойылатын техникалық талаптар, қызмет көрсетілетін жабдықтың және құралдардың құрылысы, жөндеу және реттеу.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Мұнара және газгольдерлерге арналған цилиндрлар - қолмен пішу;
- 2) Мұнара, цилиндрлар, трапециялар, аэростаттарға арналған баллонета қауырсынданулары - қолмен пішу;
- 3) Қақпақтардың бөлшектері - автоматтандырылған, диагональдық - кесетін агрегаттарда электрондық басқарумен және машинаны берілген параметрлерге келтірумен пішу;
- 4) Ауыр жүкті қақпақтарға арналған пісіретін дисктік камералар - пішу - қолмен қайталау;
- 5) Резеңкеленген маталар - көп қабатты пішу кезінде электрпішетін машинада пішу.

## **Резеңке бұйымдардың сынаушысы**

### **27. Резеңке бұйымдардың сынаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Белдіктерді созуға, резеңке аяқ киімді сынау. Дисбалансты, салмақтық сипаттамаларын алумен шиналарды монтаждау және қайта жинақтау және габариттерін өлшеу. Электр, жарықтық және ультрадыбыстық қондырғылардың көмегімен сынау станцияларында дайын автомобиль немесе арнайы шиналарды сынау - домалату. Стенд жиегінде шиналарды өлшеу, жинақтау және монтаждау. Станоктар мен аспаптардың берілген регламентке баптау. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша, электр жарық қондырғылардың көмегімен сипаттамалар алумен сынауларды қадағалау, майтөзгіштікті, аязға төзгіштікті және басқа көрсеткіштерді қадағалау. Журналға немесе бұйымдар паспортына сынақтардың нәтижелерін жазу.

Білуге тиіс: сынақ жүргізу ережелері мен режимі, дайын өнімге техникалық шарттар және Мемл.стандарттар, жабдықтың құрылысы, бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі.

### **28. Резеңке бұйымдардың сынаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жарылуға және басылуға сипаттамаларын алумен 200 км/сағ дейін шиналарды сынау - домалату, динамикалық беріктікке, шайқалуда жоғалтуларға немесе диффузияға сынаулар, сондай-ақ термостаттарда немесе сынау станцияларының басқа шарттары кезінде (дайын автомобиль немесе

арнайы шиналарды сынау кезінде) тежегіш камераларын, камерасыз шиналарды, шинопневматикалық муфталарды сынаулар. Саптарды, гуммусталған металл бұйымдарды, арнайы мақсаттағы бұйымдарды, аккумулятор бактарының бензобактарын (авиабактарын), оларға бөлшектерді және аспаптардың, электр қондырғылардың және құралдардың көмегімен арнайы стенділерде және станоктарда беріктікке, герметикалыққа және электрсынамаларды сынаулар. Беріктік пен герметикалыққа сынау кезінде – сынау стендінің қысқыштарында бекіту, сұйықтықпен, газбен немесе қысылған ауамен толтыру. Белгілі бір уақыт аралығында берілген қысыммен ұстау. Ақау түрлері мен себептерін тіркеу. Электрсынаумен сынақ кезінде – резеңке жабынның қалыңдығына байланысты кернеуді іріктеу. Бұйымды суы бар ваннаға салу. Герметикалық емес жерлерін белгілеу. Ақауларды жою. Сыртқы бетін зімпаралы матамен тазарту және гуммусталған бұйымдарды біржолата өңдеу. Жабдықты жөндеу.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдардың сынаудың технологиялық процесі, сынаулар жүргізу тәсімдері мен ережесі, бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың және аппаратураның құрылысы.

## **29. Резеңке бұйымдардың сынаушысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автомобиль және арнайы шиналарды термостаттарда немесе 200-ден 300 км/сағ дейін жылдамдықтарда басқа жағдайлар кезінде сипаттамалар алумен сынау - домалату. Резеңке бұйымдарды сынау үшін жабдықты жөндеу.

Білуге тиіс: электр, жарықтық, ультрадыбыстық қондырғылардың, жабдықтың құралдардың және бақылау - өлшеу аспаптарының құрылысы, сынақтар әдістемесі, бұйымдардың белгіленуі, құрылымы және оларға сынақ жүргізудің ерекшеліктері, жабдықты жөндеу ережесі.

## **30. Резеңке бұйымдардың сынаушысы 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автомобиль және арнайы шиналарды термостаттарда немесе 300 км/сағ артық жылдамдықтарда басқа жағдайлар кезінде сынау - домалату. 2000 мм артық сыртқы диаметрімен және 90 т дейін шинаға жүктеммен ірі габаритті шиналарды сынау. Анағұрлым төмен біліктілікті сынаушыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: жабдықтың және бақылау - өлшеу аспаптарының кинематикалық және электрлік сызбалары, шиналардың ерекшелігі, резеңке бұйымдардың сапасына қойылатын мемлекеттік стандарттардың талаптары.

## **Резеңке қоспалардың каландрлаушысы**

### **31. Резеңке қоспалардың каландрлаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі каландрларға қызмет көрсету бойынша қарапайым және орта күрделі жұмыстарды орындау. Кішкене біліктерді немесе кішкене резеңке рулондарды, резеңкеленген маталарды немесе битум - резеңке айырушы материалдарды домалату. Тоқыма матаны каландрға салу және май жағу (айырушы бауды дайындау кезінде) және айнала қоршауға оның түсуін қадағалау. Каландрға қабылдау доңғалақтарды орнату, кареткаларды айдау.

Қолмен орау немесе табақталған немесе қайталанған резеңкені, пластикты, резеңкеленген матаны немесе басқа өнімді механикаландырылған орауын қадағалау. Каландрда бөлшектерді пішу. Резеңке аяқ киімге арналған кішкене лентаның каландрын транспортерде пішу және салу оны "кітапшаға" салу. Сквидж-каландрдан және диагоналды - кесетін машинадан кейін жолақтарды іріктеу - түйістіру. Резеңке пластиналардың конвейерінен және резеңке аяқ киімнің бөлшектерінен лентаны алу. Маталық негізде тері алмастырғыштарды немесе қабыршақты шығару кезінде жоғары білікті каландрлаушының басшылығымен каландрларға қызмет көрсету.

Білуге тиіс: каландрлау технологиялық процесі, әр түрлі қоспалардың шифрлары, қолданылатын маталардың және төсемдердің түрлері, қасиеттері мен белгіленуі, каландрдың, онымен агрегатталған жабдықтың және құралдардың құрылысы.

### **32. Резеңке қоспалардың каландрлаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі каландрлауға қызмет көрсету бойынша күрделі жұмыстарды орындау: әдеттегі каландрлардың резеңке және резеңке - шүберектен жасалған қоспаларды қуаттандыру. Резеңкенің, резеңкеленген маталардың, пластикаттың, бризолдың, битум-резеңке айырушы материалдардың немесе релиннің үлкен рулондарын домалату және түсіру. Каландрлардың жылдамдығын реттеу. Маталық негізде теріс ауыстырғыштарын немесе қабыршақты шығару кезінде каландрларға қызмет көрсету. Пластиналарды қайталау кезінде каландрмен ағында дублерге қызмет көрсету. Анағұрлым жоғары білікті каландрлаушының басшылығымен каландрлау агрегаттарында белдіктер мен өзекшелерге арналған пластинаны қайталау және транспортер ленталарын айнала қоршау кезінде борттарды шөрке төсеу. Үлкен орамдарды домалату кезінде - бүрмелерді түзету және матаны орталау.

Білуге тиіс: каландрлау технологиялық процесі, әр түрлі қоспалардың шифрлары, қолданылатын маталардың және төсемдердің түрлері, қасиеттері мен

белгіленуі, каландрдың, онымен агрегатталған жабдықтың және құралдардың құрылысы.

### **33. Резеңке қоспалардың каландрлаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Каландрларға қызмет көрсету бойынша ерекше күрделі жұмыстарды орындау. Тез жүретін каландрларды әр түрлі (30 мин (-1) артық жылдамдық немесе үлкен ассортимент шығуы кезінде 700 мм артық біліктердің ұзындығымен каландрлар) каландрлау режимдерімен қуаттандыру. Чижов түрлі дублерде транспортер ленталарына арналған резеңке бұйымдарды және өзекшелерді қайталау процесін жүргізу. Транспортер ленталарын айнала қоршау кезінде борттарды шөрке төсеумен және белдік бұйымдарды қайталаумен айналысатын жұмысшыларға басшылық ету. Массивтік шиналардың резеңкеленген бандажына жүгіріс резеңкесін орау. Каландрларды іске қосуға дайындау. Қыздырылған резеңке қоспаны каландрға әкелу және салу. Каландр біліктерінің саңылауларында резеңке қоспаның болуын жүйелі қадағалау. Резеңкенің дұрыс домалатылуын қадағалау. Жұмыстағы ұсақ ақаулықтарды түзету.

Білуге тиіс: каландрлау технологиялық процесі және температура режимдері, әр түрлі қоспалардың шифрлары, артикулы, маталар мен төсемдердің қасиеттері мен белгіленуі, каландрдың, онымен агрегатталған жабдықтың және құралдардың құрылысы, өңделінетін материалдар мен дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

### **Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы**

#### **34. Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Өндірісте жабыстыру - құрастыру үстелдерде, барабандарда, құралдарда және конвейерлерде инженер мүлік бұйымдарының, химқорғау, дәрігерлік мақсаттағы, халық тұтыну тауарларының, резеңке аяқ киімнің, резеңке техникалық бұйымдардың және бөлшектердің қарапайым конструкцияларын жабыстыру, жабыстыру - дайындау, және технологиялық процеске сәйкес біліктілігі анағұрлым жоғары желімдеп жапсырушының басшылығымен шиналарды бұрынғы қалпына келтіру. Бөлшектерді, дайындамаларды, жартылай фабрикаттарды, құралдарды және көмекші материалдарды алу, жұмыс орнына жеткізу. Дайындамаларды және бөлшектерді столда жазу. Кордты орау. Жіктерге талькпен ұнтақ жағу, дайындамаларды және бөлшектерді берілген мөлшер мен контур бойынша пішу. Лентаның ұштарын конусқа кесу. Желімдеп жапсырылуға тиісті беттерін шаю немесе бензинмен

тазарту, оларды мерзімді кептірумен желіммен жағу. Бөлшектерді түйістіру, станокта түйістіру жерін престоу. Резеңке және мата дайындамаларды қайталау және домалату. Резеңке бөлшектерді пышақтармен кесу немесе бір және жапсырылған бөлшектерді белгіленген ұзындыққа кесу, саңылауларды үрлеу, люверстерді ендіру және тағы басқа.

Жұмыс орындарынан бөлшектерді іріктеу, жапсырылған бөлшектерді тартпаларға немесе арнайы стеллаждар мен сөрелерге салу. Жиналған бөлшектерді кейінгі операцияларға беру.

Білуге тиіс: бөлшектердің, дайындамалардың және бұйымдардың белгіленуі, көмекші материалдардың белгіленуі және қасиеттері, жұмыс тәсімдері және желімдеп жапсыру ережесі, резеңкелердің маркалары, сорттары мен белгіленуі, резеңкелерді және резеңкеленген маталарды өңдеу ерекшеліктері, дайындамаларды пішу мен қайталаудың ұтымды тәсімдері, жабдықтарды пайдалану ережесі, бұйымдар мен жартылай фабрикаттардың сапасына қойылатын талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Бордюрлар – қолмен кесу және желіммен жапсыру;
- 2) Велошиналардың бөлшектері-велотүтіктерді фланецтерді дайындамаларды жапсыру;
- 3) Резеңке және мата дайындамалар - қайталау;
- 4) Жуан және жіңішке сірілер, жартылай ұлтарақтар, өкшелер, күшейткіштер, кара және түрлі түсті ұлтарақтар - қайталау;
- 5) Өкшелер, клапандар - желіммен жағу;
- 6) Дорндық емес сақиналар, салулар - жабыстыру - құрастыру;
- 7) Жиектік баулар, велокамераларға арналған фланецтер - станокта престоумен жапсыру;
- 8) Фланецтермен түтіктер, шайбалар, шлевкалар - жабыстыру.

### **35. Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Үстелдерде, барабандарда, құралдарда және конвейерлерде және технологиялық процеске сәйкес шиналардың өндірісі мен бұрынғы қалпына келтіруде инженер мүлік бұйымдарының, химқорғау, дәрігерлік мақсаттағы, халық тұтыну тауарларының, резеңке аяқ киімнің, резеңке техникалық бұйымдардың және бөлшектердің қарапайым конструкцияларын жабыстыру, жабыстыру – дайындау. Резеңкемен немесе резеңкеленген матамен домалату үстелдеріне біліктерді орнату.

Технологиялықпен картаға сәйкес каландрларған резеңкені, арқанды және басқа материалдарды үстелде домалату, белгілеу және пішу. Бөлшектердің және бұйымдардың беттерін көзбен шолу, беттерін тегістеу, доңғалақпен домалатып жазу, ұстатқыштарды ендіру, артық дайындамаларды кесу, тігістерді кішкене лентамен бітеу, берік емес жіктерді және үрлеу тегістерін желімдеп жапсыру. Бөлшектерді қалыпқа салу, бордюрды жабыстыру үшін жерді белгілеу, қысу машинасында құдықта аяқ киімнің ішкі бөлшектерін немесе жабдықтарды операция бойынша домалату немесе қысу, өкшенің клапанын домалату, өкшені пастамен бітеу, құдықты ұстатқыштан алу.

Көмекші жұмыстарды орындау: желімді, бензинді жұмыс орындарына әкелу, резеңке және резеңкеленген матамен біліктерді домалату үстелдеріне орнату, құрастыру бөлшектеріне саңылауларды тесу.

Теннис доптарын түктеу және өлшеу.

Білуге тиіс: бөлшектерді және бұйымдарды жапсырудың, жапсыру - құрастырудың технологиялық процесс негіздері және ұтымды тәсімдері, бөлшектердің және көмекші материалдардың белгіленуі және құрылымы, желімнің рецептері мен консистенциясы, технологиялық кептіру режимі, жапсырылатын бөлшектерді қысулар, қолданылатын машиналар мен жабдықтардың құрылысы, бауларды дорнға ораудың және орамдарды кесудің дұрыс тәсімдері, дайын өнімнің ерекшелігі, түрлері мен белгіленуі, аяқ киімнің мөлшерлері мен үлгілері, бұйымдар мен жартылай фабрикаттардың сапасына қойылатын талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Монолитті буферлер, матадан жасалғандар манжеталар - желімдеу;
- 2) Қоныш, сірілер, резеңке алдылары, ұлтандар - желіммен жағу;
- 3) Велошиналардың бөлшектері - камералың жеңнің жапсарын кішкене ленталармен күшейту;
- 4) Сірілер, клапандар, астар және аяқ киімнің басқа бөлшектері - дайындау және жиынтықтау;
- 5) Экспорттық белгілер - жабыстыру - қаққылау;
- 6) Жиектік бауларға арналған камералар, велоқайнататын камералар, жиектік ленталардың палстиналары - желімдеу;
- 7) Шприцтелген дайындамаларда ішкі тежегіш камерасы - кесу-түйістіру;
- 8) Төмен шығыршықтары – желімдеу – дорндарды іріктеумен құрастыру;
- 9) Дем шығаратын клапандар - дайындаумен және монтаж жасаумен желімдеу;
- 10) Кішкене ленталар, миткальді шұлықтар, тоқыма және қара резеңке ұлтрақтар, өкшелер, түйреуіштер, негізге шпорлар - салу және доңғалақпен домалату жүргізу;

- 11) Жылқы маскалары - бекітілген бөлшектерді қабылдау, қалыпқа кигізу, маскаларды тоқтату;
- 12) Мотокамералар - вентильдің астына қағу;
- 13) Арнайы қолғаптардың үлкен саусағы - желімдеу;
- 14) Арнайы қолғаптар - лентаны және өкшені тегістеу, тігісті тегістеу және жүргізу;
- 15) Дем шығаратын клапандардың айылбастары, айнала ағушылар, қайыстар, басқа химқорғаныш бұйымдары - дайындау - жабыстыру;
- 16) Айылбастармен қайыстар, үлкен және шағын орындықтар, ескек тұтқалар, фигуралы шайбалар және шлевкалар - желімдеу;
- 17) Авиациялық қақпақтарды вулканизациялауға арналған өзекшелер - пішу - жабыстыру;
- 18) Шпурлар – дорнда орау және кесу.

### **36. Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Үстелдерде, барабандарда, құралдарда және конвейерлерде және технологиялық процеске сәйкес шиналардың өндірісі мен бұрынғы қалпына келтіруде инженер мүлік бұйымдарының, химқорғау, дәрігерлік мақсаттағы, резеңкеден халық тұтыну тауарларының, резеңке аяқ киімнің, поливинилхлорид пластизолынан аяқ киімнің, резеңке техникалық бұйымдардың және бөлшектердің орта күрделі конструкцияларын жабыстыру, жабыстыру - дайындау, жабыстыру - құрастыру. Көмекші жұмыстарды орындау: вулканизациялауға тиісті желімделген бөлшектерді қалыптарға кигізу, қалыптарға престоу, бұйым мен өзекшені қалыптарға салу, бөлшектер мен бұйымдарды қалыптардан алу немесе түсіру, қажет болған жағдайда - дайын өнімдердің массасын бақылау.

Білуге тиіс: бөлшектер мен бұйымдарды жабыстыру, жабыстыру - дайындау, жабыстыру - құрастыру бойынша орта күрделі операцияларды орындаудың технологиялық процесс негіздері және ұтымды тәсімдері, бұйымдардың түрлері, қасиеттері, құрылымы, қолданылатын резеңкелер мен материалдардың калибрлары, маркалары мен түрлері, жартылай фабрикаттарға ерекшеліктер, желімнің рецептілері мен консистенциясы, жапсырылатын бөлшектерді кептірудің, сығу мен престоудің технологиялық режимі, қолданылатын құрылғы мен жабдықтың құрылысы, дайын өнімнің түрлері мен белгіленуі, аяқ киімнің мөлшерлері мен үлгілері, материалдардың, бөлшектердің және дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар, ақаудың алдын алу шаралары және түзету тәсімдері.



Жұмыс үлгілері.

1) Жиектер, қайталанған сірілер, бірлескен, жіңішке және жуан сірілер, өкшелер, клапандар, жарты шеңберлер, ұлтандар, мүйізшелер, тілдер-қалыпқа салу және доңғалақпен тегістеу;

2) Ауа өтетін, газ өткізетін түтіктер, бұраулар, қол шатырлар, катетерлер, пульсаторларға арналған клапандар, жатырлық сақиналар, наркоз маскалары, субоквалды ванналарға арналған жинақтар, күшейткіш бау - желімдеу;

3) Калоштардың алдыңғы бөлшектері-желіммен жағу, доңғалақпен тегістеумен кесу;

4) Амортизаторларға, вакуумқысатын машиналардың қапталған тыстарына, клапандарға арналған диафрагмалар, кардандық білік дисктері, дистрибуторлық қайыстар, кілемдер, манжеталар, мата төсеммен дайындамалар - желімдеу;

5) Престеу және бұрау станоктарына арналған диафрагмалар - дайындау - желімдеу;

6) Көкірекше, костюмдар, аз мөлшерлі қайықтар, 200 л дейін сыйымдылықпен қаптар, резервуарлар, цистерналар - желімдеу;

7) Кеуекті бұйымдардың дайындамалары және бөлшектері - желімдеу;

8) Мата төсемімен көп қабатты дайындамалар - желімдеу;

9) Арнайы мақсаттағы қалыптық бұйымдардың дайындамалары - желімдеу;

10) Ірікөлемді үрлемелі ойыншықтарын, бүрккіштердің клапандарын, бокс грушаларының камераларынын, малту шеңберлерін, футбол камераларын, шапкілерді - желімдеу;

11) Үрлемелі ойыншықтар, қалыпты - электр статикалықта өрісте түкпен жабылған;

12) Авиациялық дискілі камераларды, Қыспақтылар және атмосфералық қысымдағы шиналарды - желімдеу;

13) Авиациялық тілінген камераларды - дайындау - желімдеу;

14) Тіректік және жүретін автокамераларды, авиациялық тежеу камераның - желімдеу - құрастыру;

15) Шприцтелген дайындамаларда төселетін тежеу шиыршықтарын-желімдеу ;

16) Балықшылар етігінің манжеттерін - желімдеу;

17) Жылқы маскаларын, маңдайша қайыстарын - салу, таптау, трикотажды қысқарту, желімдеу;

18) Теннис доптарын – мауытпен толтыру;

19) Басқа төсейтін муфтаны - салу, таптау, трикотажды қысқарту;

20) Пластизоль поливинилхлорид аяқ киімін – жинақтаушы-салқындатын конвейерде - желімдеу - құрастыру;

21) Поливинилхлорид пластизолі және резеңке аяқ киімге - қырларын, канаттарын, замоктарын салу;

22) Арнайы қолғаптар – тесіктерді ойып кесу және оларға үлкен саусақтарды желімдеу, қолғаптарды вулканизациялық қалыптарға кигізу.

### **37. Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Үстелдерде, құрылғыларда және күрделі конструкциялы конвейерлерде және белгіленген ритмді сақтаумен, оларды автоклавтарда, форматор-вулканизаторларда, шығыршықты, бандаждық және секторлық вулканизаторларда вулканизациялауға дайындаумен технологиялық процеске сәйкес шиналардың өндірісі мен бұрынғы қалпына келтіруде арнайы мақсаттағы инженер мүлік бұйымдарын, химқорғау, медициналық мақсаттағы, халық тұтыну тауарларын, резеңке аяқ киімді, резеңке техникалық бұйымдарды және бөлшектерді жабыстыру, жабыстыру – дайындау, жабыстыру - құрастыру.

Жеңіл автомобильдердің есіктерінің нығыздағыштарын дайындау кезінде қондырғыда резеңке профильмен металлопластмасса кантты желімдеп жапсыру.

Анағұрлым төмен біліктілікті желімдеп жапсырушыларға басшылық етумен конвейерлерде және столдарда резеңке аяқ киімді желімдеу, желімдеу-құрастыру

Білуге тиіс: арнайы мақсаттағы бұйымдарды және дайындамаларды жабыстыру, жабыстыру – дайындау, жабыстыру - құрастыру бойынша күрделі жұмыстарды орындаудың технологиялық процесі және ұтымды тәсімдері, бөлшектер мен бұйымдардың құрылымы, олардың түрлері, мөлшерлері мен конфигурациясы, қолданылатын резеңкелердің, материалдардың, жартылай фабрикаттардың және көмекші материалдардың түрлері, калибрлері мен белгіленуі, материалдарды қайталау әдістері және пішудің ұтымды тәсімдері, тігістерді жағуға, тігуге және бітеуге техникалық талаптар, кептірудің технологиялық режимі, дайындамалардың мөлшерлерін анықтау әдістері, құрылғыларды, станоктар мен пісіретін камераларды пайдалану ережесі және құрылысы, материалдардың, бөлшектердің және дайын бұйымның сапасына қойылатын техникалық талаптар, ақаудың алдын алу шаралары және түзету тәсімдері.

Жұмыс үлгілері.

1) Интрагастралды гипотермияға арналған баллондар, Кера үлгілі дренаждар, кальперинтерлер, нәжісқабылдағыштар, несепқабылдағыштар, метрейринтерлер,

конюльге арналған трахиотомиялық манжеталар, әр түрлі манжеталармен интубациялық түтіктер, конустық тұмсықпен өзі тоқтайтын катетерлер және медициналық мақсаттағы бірегей бұйымдар - желімдеу;

2) Бензобактар – екінші қабатты салу және желімдеу;

3) Көпқабатты викльдер – диаметрді дәл қиыстырып келтірумен желімдеу;

4) Гермошлемдер, аэростаттардың және газгольдерлердің бөлшектері және қауырсынданулары, костюмдардың бөлшектері, костюмдар, 200 л сыйымдылықпен қаптар, орта мөлшерлі қайықтары, үлкен қайықтарға және понтондарға аң тері - желімдеу;

5) Қоныш, алдыңғы резеңке - аяқ киім қаңқасына салу;

6) Картоп жинайтын комбайнның бөлшектері, камера тегеріштері, топырақ машиналарына арналған тыстар - желімдеу;

7) Құрастыратын станоктарға арналған диафрагмалар - желімдеу;

8) Гастродуоденалды, "РН", шұғыл хирургияның зондылары; өңеш пен асқазанның қан кетулерін тоқтатуға арналған зондылар, екі арналы асқазан - ішектік баллонмен - желімдеу;

9) Қайнататын камералар және автоклавтарда, форматор - вулканизаторларда, шығыршықты және бандажды вулканизаторларда қақпақтардың вулканизациясына арналған диафрагмалар - желімдеу;

10) Қайнататын секторлы камералар - салу және шеттерін тегістеу;

11) Оттегі, жердегі, суға түсетін маскалардың тұрқылары - желімдеу, желімдеу-құрастыру;

12) Жылқы маскалары-жуан сіріні трикотажден айнала қоршау, манжеталарды желімдеу, тоздырушыны ендіру;

13) Секторлы вулканизаторларда қақпақтардың вулканизациясына арналған шприцелген немесе немесе қайталанған дайындамалардымен қайнатын қаптар - желімдеу;

14) Резеңке аяқ киімнің өкшелері және ішкі бөлшектері – екі операцияны бір циклде үйлестіретін жабдықта қысу және сығымдау;

15) Мата салатын белдіктер - желімдеу.

### **38. Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Ерекше күрделі конструкциялы инженер мүлік бұйымдарын, резеңке техникалық бұйымдарды және бөлшектерді жеке немесе желімдеп жапсырушылар бригадасына бір уақытта басшылық етумен, белгіленген ритмді сақтаумен үстелдерде, металл қалыптарда және ірі габаритті модельдерде, конвейерлерде резеңке аяқ киімді жабыстыру, жабыстыру -

дайындау, жабыстыру - құрастыру. Резеңке - техникалық бұйымдардың техникалық сынақтарын желімдеу. Желімдеп жапсырушылар бригадасына басшылық ету.

Білуге тиіс: жауапты және ерекше күрделі бұйымдарды және бөлшектержі жабыстыру, жабыстыру-дайындау, жабыстыру - құрастыру бойынша жұмыстарды орындаудың технологиялық процесі және ұтымды тәсімдері, бөлшектер мен бұйымдардың белгіленуі, олардың түрлері, мөлшерлері мен құрылымдары, сызуларды оқу ережесі, инженерлік мүліктің резеңке бұйымдарын және резеңке - техникалық бұйымдарды өндіру технологиясы, жартылай фабрикаттардың бөлшектердің және дайын бұйымның сапасына қойылатын техникалық талаптар, желімдеу - құрастыру барлық операциялары бойынша технологиялық регламент, жұмыс нұсқаулықтары, еңбектің озық тәсілдерін үйрену әдістері.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Бензобактар - бірінші қабатты салу және желімдеу;
- 2) Жылтырақ, сәуле шашатын орама, су трубаларына арналған шлангілер, икемді муфталар - ірі габаритті үлгілерде желімдеу - құрастыру;
- 3) Ірі габаритті шварттық кранцтар - желімдеу - құрастыру;
- 4) Үлкен қайықтар, көтергіштер және инженерлік және ауада ұшатын мүліктің тәжірибелік үлгілері - желімдеу;
- 5) Резеңке техникалық бұйымдардың ерекше күрделі тәжірибелік үлгілері - желімдеу.

## **Каландр машинисі**

### **39. Каландр машинисі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Шиналар өндірісінде анағұрлым жоғары білікті машинисінің басшылығымен тоқыма және металл кордтың жиектерін оқшаулау немесе ленталық каландрға қызмет көрсету. Каландрды резеңке қоспамен қуаттандыру. Резеңке қоспаның каландрына қуат көзін беру. Резеңке сағаларының енін анықтау үшін жиектік пышақтарды орнату. Талдауға сынамаларды сұрыптау, жабдықтың жұмысындағы ұсақ олқылықтарды дұрыстау. Болмаған кезде біліктілігі анағұрлым жоғары каландр машинисінің басшылығымен оны ауыстыру. Анағұрлым жоғары білікті каландр машинисінің басшылығымен өкше темір және профильдік каландрларға қызмет көрсету.

Білуге тиіс: өңделінетін материалдардың шифрлары, белгіленуі мен ерекшеліктері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, каландрлау технологиялық процесі, жабдықтың жұмыс режимі, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы.

#### **40. Каландр машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Каландрларға қызмет көрсету бойынша орташа күрделі жұмыстарды орындау. Ленталық өкше темір немесе профильдік (резеңке аяқ киім өндірісінде) каландрларды басқару. 20 мин (-1) дейін каландрлардың жылдамдығы кезінде ішкі аяқ киім бөлшектері үшін шүберек қоспаларды каландрлау. 700 мм дейін біліктер ұзындығымен каландрларда табақтау және профильдеу процесін жүргізу. Мына процестерді жүргізу: арқанды резеңке техникалық заттар резеңкемен айнала қоршау, маталарды майлау, зертханалық каландрларда резеңкелерді кескіндеу және табақтау, тоқыма және метал арқандардың жиектерін оқшаулау. Фрикциялық, табақтық, профильдік, домалатып жазатын және 700 мм артық білік ұзындығымен сквидж - каландрларға қызмет көрсету бойынша жұмыстар орындау. Болмаған кезде біліктілігі анағұрлым жоғары каландр машинисінің басшылығымен оны ауыстыру. Анағұрлым жоғары білікті каландр машинисінің басшылығымен өкше темір және профильдік каландрларға қызмет көрсету.

Каландрды белгілі бір калибрге баптау, каландрды және каландрға бекітілген біліктерді қосу, бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша және сыртқы түрі бойынша өнімнің сапасын бақылау. Технологиялық режим нормаларынан ауытқулардың алдын алу және себептерін жою және жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою. Біліктілігі анағұрлым жоғары машинисінің басшылығымен – қоспалар мен пластикатты табақтау, матаны пластикаттан қоспамен жағу және айнала қоршау.

Білуге тиіс: өңделінетін материалдардың шифрлары, белгіленуі мен ерекшеліктері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, каландрлау технологиялық процесі, жабдықтың жұмыс режимі, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы.

#### **41. Каландр машинисі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 20 мин(-1) артық каландрлардың жылдамдығы кезінде ішкі аяқ киім бөлшектері үшін шүберек қоспаларды каландрлау. 700 мм артық біліктер ұзындығымен каландрларда табақтау және профильдеу немесе 20 мин(-1) дейін каландрлардың жылдамдығы кезінде транспортер ленталарының өзекшелерін және маталарын салу процесін жүргізу. Кескіндеу, фрикциондау, табақтау, маталарды, резеңке және битум-резеңке оқшаулау материалдарды сквиджедтеу процесін жүргізу, шиналардың өндірісінде әртүрлі үлгілі каландр агрегаттарында эбонитті орау.

Ағында бөлшектердің механикаландырылған пішімімен 700 мм кем біліктердің ұзындығымен каландрларда табақтау. Үлкен емес ассортимент кезінде 20 мин(-1) артық каландрлардың жылдамдығы кезінде маталарды фрикциялау.

Анағұрлым жоғары білікті машинисің басшылығымен – корды (шиналар өндірісі), тоқыма материалдарын және жылдамдық каландрларда (30 мин(-1) артық) транспортен ленталардың өзекшелерін айнала қоршау және 20 мин(-1) дейін жылдамдықпен маталарды фрикциялау. Пластикаттан қоспаларды табақтау, пластикаттан қоспамен маталарды қоршап орау және майлау процесін жүргізу.

Білуге тиіс: каландрлау технологиялық процесі, резеңкелер мен маталардың сорттары, түрлері мен ерекшеліктері, белгіленуі, өнімнің және қолданылатын материалдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың, көмекші құралдардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, оны жөндеу ережесі.

## **42. Каландр машинисі 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 20 мин(-1) және артық жылдамдықпен каландрларда үлкен ассортиментпен және әр түрлі температура режимдерімен маталарды және матасыз қабыршақты фрикциялау немесе транспортер ленталарының тоқыма материалдары мен өзекшелерін немесе кордты (шиналар өндірісі) айнала қоршау процесін жүргізу. Чижов дублерімен, шеттетін машинамен, басу және тоқу машиналарымен блокта жұмыс істейтін каландрларды басқару. Каландрлар мен агрегаттандырылған жабдықтарды жұмысқа дайындау, оны қажетті жылдамдықтарға, температураға, калибрлар және қысымға баптау. Каландрларды және қызмет көрсетілетін агрегаттарды іске қосу және тоқтату. Қызмет көрсетілетін учаскеде жабдықтың синхронды жұмысын бақылау. Технологиялық режим нормаларынан ауытқулардың алдын алу және себептерін жою. Өнімнің сапасын бақылау. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша регламентке сәйкес технологиялық процесті жүргізу. Жабдықтар мен коммуникациялардың ақаулықтарын жою. Талдау үшін сынамалар іріктеу. Учаскедегі барлық жабдықтарға қызмет көрсететін жұмысшыларға басшылық ету. Жұмыс есебін жүргізу.

Білуге тиіс: каландрлау технологиялық процесі, резеңкелер мен маталардың сорттары, түрлері мен ерекшеліктері, белгіленуі, өнімнің және қолданылатын материалдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың, көмекші құралдардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, жабдықты жөндеу ережесі.

## **Сiңдiру агрегатының машинисi**

### **43. Сiңдiру агрегатының машинисi 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Кордты сiңдiру технологиялық процесiнiң жекелеген операцияларын жүргiзу. Тегiстейтiн жабдықты iске қосу және тоқтату. Кордтың орамдарының орауын шешу және тегiстеу тiреулерiне орнату, кордтың матасын тiгiн мащшинасына тарту, кордтың ұштарын тiгу, кордтың дұрыс тегiстелуiн қадағалау, матадағы бүрмелер мен қиғаштарды түзету, кордтың созылуын реттеу. Сiңдiрiлген кордты алу, оны тыстарға орау. Кептiру барабандары мен доңғалақтардың беттерiн латекстiң жабысуларынан әлсiн-әлсiн тазарту.

Бiлуге тиiс: жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс iстеу қағидасы, өндiрiсте кордтардың маркалары және белгiленуi, кордтардың сапасына қойылатын талаптар, жабдықтың құрылысы, оны жөндеу ережесi.

### **44. Сiңдiру агрегатының машинисi 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Бiлiктiлiгi анағұрлым жоғары машинисiнiң басшылығымен 12 мин(-1) дейiн жұмыс жылдамдығымен сiңдiру агрегаттарында кордты сiңдiру технологиялық процесiн жүргiзу. Кордтың орамдарын тегiстеу тiреулерiне орнату. Кордтың матасын агрегатқа салу. Қызмет көрсетiлетiн жабдықтың жұмысы қадағалау.

Бiлуге тиiс: кордты сiңдiрудiң технологиялық процесi, қызмет көрсетiлетiн жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, жабдықты жөндеу ережесi, кордтардың түрлерi мен маркалары.

### **45. Сiңдiру агрегатының машинисi 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 12 мин(-1) дейiн жұмыс жылдамдығымен сiңдiру агрегаттарында кордты сiңдiру технологиялық процесiн жүргiзу немесе бiлiктiлiгi анағұрлым жоғары машинисiнiң басшылығымен 12 мин(-1) артық жұмыс жылдамдығымен агрегаттарда кордты сiңдiру процесiн жүргiзу. Мата орамдарында паспорттардың болуын тексеру, орамдарды тiреуге орнату. Кордтың конденсаторға бiркелкi өтуiн қадағалау, кордты түзету, корд матасының салбырауларын, бүгiлмелерiн жою. Тежегiш құрылғыларының көмегiмен орау тiреуiнен кордтың өту жылдамдығын реттеу.

Бiлуге тиiс: кордтарды сiңдiрудiң технологиялық процесiнiң мәнiсi, кордтарға қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың құрылысы, жұмыс iстеу қағидасы және жөндеу ережесi, жабдық жұмысындағы ұсақ ақауларды жою.

### **46. Сiңдiру агрегатының машинисi 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 12 мин(-1) артық жұмыс жылдамдығымен резеңкелеудің алдында сіңдіру агрегатында кордты сіңдіру технологиялық процесін жүргізу. Агрегаттың барлық түйіндерін басқару, ваннаны сіңірілетін құраммен толтыру және кордты ванна және кептіргіш камера арқылы өткізу. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша сіңірілетін құрам деңгейін және кептіргіш камералардың білік температураларын реттеу, сіңірілетін кордты салмағы мен кептіру бойынша барлық параметрлерді сақтаумен сіңдіру процесін бақылау. Сіңірілетін агрегаттың жұмысшылар бригадасына басшылық ету.

Білуге тиіс: кордтарды сіңдірудің технологиялық процесі, агрегаттардың жұмыс режимі, кордтарды сіңдіруге техникалық шарттар, кордтардың маркалары және сіңдіру ерітіндісінің құрамы, жабдық пен аспаптардың құрылысы мен жөндеу, бригаданың барлық жұмыстарын ұтымды ұйымдастыру тәсімдері.

## **Резеңке араластырғыштың машинисі**

### **47. Резеңке араластырғыштың машинисі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкеараластырғыштарға қызмет көрсету бойынша дайындау жұмыстарын орындау. Аспалардың жиынтықтығының дұрыстығын тексеру, каучукты өлшеу, коректенуші құрылғыларды тиеу немесе ингредиенттерді резеңкеараластырғыштарға тиеу кезінде біліктілігі анағұрлым жоғары машинисінің басшылығымен жұмыстар орындау. Жұмыс барысында ақаулықты тексеру және таразының таразылық транспортерін реттеу. Төменгі престі және люкты тексеру.

Білуге тиіс: резеңке қоспалардың шифрлары, түрлері мен белгіленуі, жабдықтың жұмыс істеу қағидасы, тиелетін ингредиенттердің сапасына қойылатын талаптар, жұмыс тәсімдері.

### **48. Резеңке араластырғыштың машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкеараластырғыштарда жұмыс істеу кезінде қарапайым операцияларды орындау: барлық түрлі резеңке араластырғыштарда резеңке қоспаларын қыздыру процесін немесе біліктілігі анағұрлым жоғары машинисінің басшылығымен резеңке қоспаларды араластыру (бояу) процесін жүргізу. Жылдамдықтық резеңкеараластырғыштарға қызмет көрсету. Ингредиенттерді тиеу, дайын өнімді түсіру.

Білуге тиіс: каучуктардың, ингредиенттердің және резеңке қоспалардың маркалары, сорттары және қасиеттері, оларды резеңкеараластырғышқа салу



реттілігі, резеңке қоспаларды дайындау немесе қыздыру тәсімдері, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы.

#### **49. Резеңке араластырғыштың машинисі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкеараластырғыштарда жұмыс істеу кезінде орта күрделі жұмыстарды орындау: каучукты пластиктеу процесін немесе шағын литрлік көлемді (90 л-ден кем) араластырғыштарда араластыру (боюу) процесін жүргізу. Каучук резеңкеараластырғышын, техникалық көміртегіні және басқа ингредиенттерді жоғарғы алаңшада қабылдау. Оларды құйғыш арқылы резеңкеараластырғышқа құю. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша және технологиялық регламентке сәйкес пластиктеу немесе араластыру процесінің барысын бақылау. Біліктілігі анағұрлым жоғары машинисінің басшылығымен жылдамдықтық резеңкеараластырғыштарда араластыру процесін жүргізу.

Білуге тиіс: резеңкеараластырғышта каучукты және резеңке қоспаларды өңдеудің технологиялық процесі, қолданылатын материалдардың және даярланатын қоспалардың маркалары, сорттары және қасиеттері, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы.

#### **50. Резеңке араластырғыштың машинисі 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкеараластырғыштарда жұмыс істеу кезінде күрделі жұмыстарды орындау: жылдамдықтық резеңкеараластырғыштарда және үлкен көлемді (90 л және одан артық) араластырғыштарда резеңке немесе асбесттік қоспаларды дайындау процесін жүргізу. Резеңкеараластырғышқа қызмет көрсететін жұмысшыларды және олармен байланысты жабдықты басқару. Жоғарғы және төменгі плунжерлерді басқару. Бақылау - өлшеу аспаптарының және диаграммалардың көрсеткіштері бойынша араластыру процесін қадағалау. Технологиялық регламенттің сақталуын, барлық қызмет көрсетілетін учаскелерде өнімнің шығымы мен сапасын қадағалау. Жабдық жұмысындағы ұсақ олқылықтарды түзету.

Білуге тиіс: резеңкеараластырғыштарда резеңке, қоспалар дайындау технологиясының негіздері, енгізілетін каучуктар мен ингредиенттердің атауы, қасиеттері мен белгіленуі, оларды араластырғышқа тиеу тәртібі, өнімге қойылатын техникалық талаптар, сынамалар алу әдістемесі, жабдықтың, құралдар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы.

#### **Стрейнер машинисі**

#### **51. Стрейнер машинисі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке қоспаны немесе девулканизатты 200 мм дейін иіртүтік диаметрімен стрейнерлерді бөтен қосылулардан жұмсарту және тазарту (сүзу) немесе арнайы машиналарда оқшаулау қоспаларын стрейнирлеу, жұмсарту. Стрейнердің жұмысқа дайындау. Қоспаны стрейнер сүзгісі арқылы өткізу. Өңделінетін қоспаны таразыда өлшеу. Ластануына қарай стрейнердің бастиегінде торды ауыстыру.

Білуге тиіс: өңделінетін қоспалардың маркалары, қасиеттері мен белгіленуі, стрейнирлеу технологиялық процесі, резеңкені тазарту процесіне қойылатын техникалық талаптар, стрейнердің және көмекші құрылғылардың құрылысы.

## **52. Стрейнер машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке қоспаны немесе девулканизатты 200 мм артық иіртүтік диаметрімен стрейнерлерді бөтен қосылулардан жұмсарту. Резеңке қоспаны немесе девулканизатты қабылдау. Стрейнерлі құяғышқа тиеу. Технологиялық регламентке және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне сәйкес стрейнер сүзгісі арқылы қоспаның өтуін қадағалау. Стрейнер торын тазалау, өңделетін резеңкені кесу және өлшеу. Стрейнерді жөндеу.

Білуге тиіс: өңделінетін қоспалардың шифрлары, маркалары және қасиеттері, олардың өндірісте белгіленуі, оларға қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, стрейнерді жөндеу ережесі.

## **Бөлшектердің май жағушысы**

### **53. Бөлшектердің май жағушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Конфигурациясы бойынша қарапайым және орта күрделі тоқыма, резеңке және металл бөлшектерді қолмен желіммен немесе маймен жағу. Бөлшектерді үстелге қою. Жағылған бөлшектерді кітапшаларға немесе стеллаждарға қабылдау және қою.

Білуге тиіс: бөлшектердің белгіленуі, бөлшектер мен жағатын желімдерге қойылатын техникалық талаптар, жұмыс тәсімдері.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Велоқақпақтар - жағу және ұнтақ жағу;
- 2) Эбониттік бұйымдарға арналған қорғасын бөлшектер – қолмен жағу;
- 3) Өкшелер - қолмен жағу;
- 4) Жартылай ұлтарактар, ұлтарактар - қолмен жағу;
- 5) Супинаторлар, өкше темірлер - қолмен жағу.

## 54. Бөлшектердің май жағушысы 2-разряд

Жұмыс сипаттамасы. Конфигурациясы бойынша күрделі тоқыма, резеңке және металл бөлшектерді қолмен желіммен немесе маймен жағу. Машиналарда қарапайым және орта күрделі конфигурациялы бөлшектер мен бұйымдарды желіммен немесе маймен жағу технологиялық процесін жүргізу немесе 200 атм дейін қысыммен пульверизациялық қондырғыларда желімді жағу. Бандаждарды қысылған ауамен желпу, бензинмен тазарту және кептіру. Шприцтелген камералардың ұштарын кесу және оларды дорнға кішкене лентамен бекіту. Жағу композицияларын қажетті консистенцияға дейін дайындау. Бөлшектерді машинаның жұмыс бетінде берілген реттілікпен қою. Желімнің тұтқырлығы мен концентрациясын, желімді жағу торабына беруді, кептіру камерасындағы температура режимін бақылау және реттеу; жағаны торапты жинау, тазарту және құрастыру.

Білуге тиіс: бөлшектердің құрылымы, мөлшерлері және белгіленуі, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс істеу қағидасы, бөлшектерді жағу мен кептірудің технологиялық процесі, шикізат пен жартылай фабрикаттардың физика-механикалық қасиеттері, ақау түрлері және оларды жою әдістері.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Латуньдау арматурасы - қолмен жағу;
- 2) Велопротекторлар - жағу;
- 3) Химқорғау бөлшектері - қолмен жағу;
- 4) Маталы сірілер - қолмен жағу;
- 5) "Сыдырма" қарсы ілгек - қолмен жағу;
- 6) Өкшелер – машинада жағу;
- 7) Қайнататын камералар - қылқаламмен немесе арнайы ванналарда жағу;
- 8) Жегетін камера - бұраманың жапсарлары мен өкшелерін жағу;
- 9) Теннис доптары - қолмен жағу;
- 10) Астарлар - қолмен жағу;
- 11) Жартылай ұлтарақтар, ұлтарақтар - машинада жағу;
- 12) Қалпына келтірілетін қақпақтар - 200 атм дейін қысыммен пульверизациялық қондырғыларда желім жағу;
- 13) Сына тәрізді қайыстар - қолмен жағу;
- 14) Супинаторлар, өкше темірлер - машинада жағу;
- 15) Жіптік және металл тоқыма қабықпен шлангілер - қолмен жағу.

## 55. Бөлшектердің май жағушысы 3-разряд

Жұмыс сипаттамасы. Конфигурациясы бойынша күрделі бөлшектерді машиналарда желіммен жағу және кептіру немесе 200 атм артық қысыммен пульверизациялық қондырғыларда желімді жағу технологиялық процесін жүргізу. Машинаның тораптарын дайындау және жөндеу. Технологиялық режимнің белгіленген нормаларынан ауытқуларды анықтау және себептерін жою.

Білуге тиіс: жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, резеңке аяқ киімнің бөлшектерін жағу және кептіру процесінің технологиялық сызбасы, технологиялық процесті реттеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

1) Маталы сірілер - машинада жағу;

2) "Сыдырма" қарсы ілгек - машинада жағу;

3) Төсемдер - машинада жағу;

4) Қалпына келтірілетін қақпақтар - жоғары қысыммен (200 атм артық) пульверизациялық қондырғыларда желім жағу.

## **Резеңке бұйымдарының кесушісі**

### **56. Резеңке бұйымдарының кесушісі 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы машинкаларда немесе аспаптарда бетті өңдеудің үлкен дәлдігін қажет етпейтін қарапайым конфигурациялы бұйымдарда престоулерді кесу. Кесілетін бетінде "тарақтарды" және "кесулерді" пайда болдырмай пышақтың немесе қайшының көмегімен қолмен престоулерді кесу. Бұйымдарды кесуге дайындау. Кесетін аспапты іріктеп алу. Бұйымдарды ұнтақтау. Қайшыларды немесе пышақты арнайы ерітіндіде сулау. Бөлшектерді және бұйымдарды престоуден кейін көзбен шолып бақылау.

Білуге тиіс: бұйымдарды кесу әдістері мен ұтымды тәсімдері, түрлері мен белгіленуі, өнімнің сыртқы сапасына қойылатын техникалық талаптар, престоулерді кесуге арналған машинкалар мен құрылғыларды жөндеу және пайдалану.

Жұмыс үлгілері.

1) Велоқақпақтар, резеңке аяқ киім бөлшектері, эбониттен істелген бұйымдар (салқын күйінде)- машинкаларда, құрылғыларда немесе қолмен кесу;

2) Протектордың жиектері – дымқыл автоқақпақтарды кесу;

3) 23 мм дейін диаметрімен жең - кесу - тоқтату.

### **57. Резеңке бұйымдарының кесушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы машинкаларда, құрылғыларда немесе қолмен бетті өңдеудің үлкен дәлдігін қажет етпейтін орта және күрделі конфигурациялы бұйымдарда престоулерді кесу. 133 мм артық 25 мм дейін жеңдерді кесу -

тоқтату. Арнайы станоктардың, құрылғылардың көмегімен немесе қолмен ыстық күйінде асбесттік бұйымдардан престоулерді кесу немесе қаптау. Престоу орындарын зімпаралы қағазбен тазарту. Престоу кесінділерінен кейін бөлшектерді және бұйымдарды бақылау.

Білуге тиіс: бұйымдарды кесу әдістері мен ұтымды тәсімдері, түрлері мен белгіленуі, өнімнің сыртқы сапасына қойылатын техникалық талаптар, престоулерді кесуге арналған машинкаларды, станоктар мен құрылғыларды жөндеу және пайдалану.

Жұмыс үлгілері.

1) Қыздырғыштар, теннис доптарына арналған дайындамалар, мұзға арналған көпіршіктер, Эсмарха дөңгелектері, су астында жүзуге арналған маскалар, эспандерлдер - престоуді арнайы жабдықта немесе қолмен кесу;

2) Химқорғаныш, инженерлік мүлік бөлшектері мен бұйымдары - арнайы жабдықта немесе қолмен кесу;

3) Темірмен қапталған резеңке техникалық бұйымдар, шынжыр табан және транспортерлік ленталар, тесік-тесік пластиналар, эскалаторларға арналған тұтқалар, сына тәрізді қайыстар және басқалар – престоу мен қабыршақтарды машиналық немесе қолмен кесу;

4) Поливинилхлорид композицияларынан қысыммен құю әдісімен дайындалған желімденген аяқ киім - машиналық кесу;

5) Полиуретаннан ұлтанмен формалық аяқ киім - престоуді қолмен кесу;

6) Қақпақтар, атмосфералық қысымды шиналар – престоуді машиналық немесе қолмен кесу;

7) Газ өткізетін, үстіне құятын, құятын түтіктер - қолмен кесу.

## **58. Резеңке бұйымдарының кесушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Бетін өндеудің аса жоғары дәлдігін қажет ететін ерекше күрделі конфигурациялы бұйымдарда престоуді, арнайы жабдықта немесе қолмен ірі габаритті қақпақтарды кесу. 25 мм артық диаметрмен жеңдерді кесу - тоқтату. Эбонитті дөңгелетуден кейін массивті шиналарда дымқыл резеңкенің артықтарын кесіп тастау. Кесуден кейін престоу жерлерін тазарту немесе өндеу. Кесуге арналған станокты баптау. Пышақтарды технологиялық картаға және бұйымның еніне сәйкес орнату. Бұйымды станоктан алу және одан арғы өндеуге беру.

Білуге тиіс: кесу әдістері мен ұтымды тәсімдері, өңделетін бұйымдардың құрылымы, мөлшерлері мен ерекшелігі, бөлшек беттерінің тазалық класы, бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар, жабдықты және престоуді кесу кезінде қолданылатын құрылғыларды жөндеу және пайдалану ережесі.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Химқорғау бұйымдары – пресстерді арнайы жабдықта немесе қолмен кесу;
- 2) Формалық камералар – станоктарда шикі резеңкенің жиектерін кесу;
- 3) Күрделі конфигурациялы резеңке аяқ киім – қолмен және машиналарда кесу.

## **Резеңке бұйымдарының бояушысы**

### **59. Резеңке бұйымдарының бояушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Инженер мүлік бұйымдарының, химқорғау, дәрігерлік мақсаттағы, резеңкеден халық тұтыну тауарларының бұйымдары мен бөлшектерін, шиналардың өндірісі мен бұрынғы қалпына келтірудегі бұйымдар мен бөлшектерді жартылай автоматтарда, құрылғыларда немесе қолмен бояу, бояу - лактау және лактау немесе ойыншықтарды, бүрмелі түтік гайкаларын және резеңке - техникалық бұйымдарды балауыздау.

Бұйымдарды бояуға дайындау, бұйымдарды кейіннен кептірумен астарлау, бұйымдарды және суреттерді бояу үлгілерінің бекітілген үлгілеріне сәйкес бояу қабатына жағудың біркелкілігін сақтаумен бояу.

Үрленетін шарларды жартылай автоматта бояған кезде - бұйымды штуцер - мөлшерлегішке кигізу, қабықты ауамен толтыру, бұйым бетіне трафаретпен сурет түсіру, бояулар мен лактарды сыйымдылыққа бөліп құю. Батырылған бұйымдар үшін қалыптарға лақ жаққан кезде: қалыптарды лактауға дайындау, қалыптардың бетін зімпаралы қағазбен тегіс бет пайда болғанға дейін өңдеу немесе фомаларды тазалау, нитролакты жағу, қалыптардың бетіне кейінне кептірумен малу әдісімен лак жағу. Балауыздау кезінде: бұйымдарды тазарту, сүрту және балауыз массаны дайындау. Бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен ваннадағы немесе камерадағы балауыз массаның температурасын реттеу. Бұйымдарды белгіленген режимде ұстау, бұйымдарды камерада ыстық ауамен өңдеу. Процесс аяқталысымен-бұйымдарды ваннадан түсіру, балауыз массасының артық қалдықтарынан тазарту. Майды әлсін- әлсін ауыстыру, балауыздаудан кейін ваннаны немесе камераны тазарту.

Білуге тиіс: балауыздау – парафиндеу режимі және технологиялық процесі, балауздайтын масканы дайындау ережесі, балауыз массасын дайындау ережесі, өңделетін бұйымдардың құрылымы мен атауы, бояулардың, лактар мен ерітінділердің атауы, түрлері мен қасиеттері, бояу және лактау тәсімдері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құрылғылардың құрылысы, жөндеу пен пайдалану.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Бандаждар, ілмектік сақиналар, "ГК" шиналары, вулканизациялық қақпақтар - бояу - лактау;
- 2) Инженерлік бұйым мүліктері - бояу;
- 3) Балалар шарларына арналған қабыршақтар - бояу;
- 4) Батырылған бұйымдарға арналған қалыптар - лактау.

## **60. Резеңке бұйымдарының бояушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Бүріккіштердің көмегімен немесе қолмен арнайы камералардың жұмысының белгілі бір ритмін сақтаумен конвейерлерде лаута, бояу-лактау және лактау, сондай-ақ бұйымдардың және резеңкеден халық тұтыну тауарларының, резеңке аяқ киімнің, поливинилхлоридтен аяқ киімнің, шиналардың өндірісі мен бұрынғы қалпына келтірудегі бұйымдар мен бөлшектердің жана үлгілерін күрделі бояу.

Конвейерлерде бұйымдарды мәжбүрлі бояу ырғағымен бояу кезінде - бояуды белгіленген жерде қолмен немесе бүріккіштің көмегімен жағу, бұйымдарды кептіру. Анағұрлым жоғары разрядты лактаушының басшылығымен резеңке аяқ киімді лактау бойынша операциялар орындау: құрастыру конвейерінен немесе столдан лакталмаған бұйымдарды іріктеу, жақтауларға ілу және оларды вагон-арбаға орнату немесе лакталмаған аяқ киімді конвейердің аспасына ілу.

Дымқыл шиналарды әр түрлі майлаулармен және композициялармен бояу кезінде - бұйымдарды байқау, сыртқы ақауларын табу, құрылғылардың көмегімен және қолмен шиналарды престоу және жағу, бұйымдардың ішкі және сыртқы беттерін жағу.

Балауыздау кезінде – бояупульттың көмегімен бірінші камерада бүрку арқылы қақпақтың сыртқы бетіне балауыз майын біркелкі жағу. Бұйымдарды камераға орнату және ыстық ауамен өңдеу. Қажеттілігінше агрегатты балауыз композициямен тиеу. Майды қыздыруға арналған қажетті температураны реттеу, және қыздырылған майды суару пульверизаторы арқылы беру. Бұйымдардың сыртқы балауыз бетінің біркелкілігін бақылау және ластанудан қорғау.

Білуге тиіс: бояулардың, лактар мен ерітінділердің атауы, түрлері мен қасиеттері, бояу және лактау тәсімдері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, өңделетін бұйымдардың түрлері, ерекшеліктері мен мөлшерлері, балауыздау технологиялық процесі, балауыз композициясының құрамы, жабдық пен құрылғылардың құрылысы, жөндеу пен пайдалану ережесі.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Латекстен резеңке және поливинилхлорид пастизольдан полиуретан ойыншықтар - бояу;
- 2) Өкше және сыздықтар - бояу;

- 3) Поливинилхлоридтан аяқ киім - реңк жағу;
- 4) Дымқыл қақпақтар – бояу;
- 5) Резеңке аяқ киім – лактау камералары мен аппараттарында лактау.

## **61. Резеңке бұйымдарының бояушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жоғары кернеулі электростатикалық өрісте немесе батыру әдісімен резеңке аяқ киімді бояу, бояу-лактау және лактау.

Электростатикалық өрісте резеңке аяқ киімді лактау кезінде - электростатикалық өрісте қозғалатын конвейерді қосу және ағыту, дозалайтын құрылғыларды және электр өрісінің кернеулерін реттеу. Конвейердің аспаларынан лакталған аяқ киімді алу, жақтауларға ілу және аяқ киіммен жақтауларды вулканизацияға жөнелту үшін вагон-арбаға орнату.

Механикаландырылған аппараттарда батыру әдісімен лактау кезінде - аппаратты қосу, лакқа батыру процесін бақылау, лакталған аяқ киімді алу және оны вагон-арбаға орнату.

Лакталған аяқ киімнің сапасын көзбен бақылау. Лактаудың жекелеген ақауларын түзету. Жабдықты жөндеуге тапсыруға дайындау және жабдықты жөндеуден қабылдауға қатысу.

Білуге тиіс: резеңке аяқ киімді бояу мен лактаудың технологиялық процесі, резеңке аяқ киімді лактау тәсімдері, лакталған резеңке аяқ киімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құрылғылардың құрылысы, жөндеу мен пайдалану ережесі.

## **Мата мен төсемнің домалатушысы**

### **62. Мата мен төсемнің домалатушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Шығыршықта матаның ұзындығын бір уақытта өлшеумен шығыршыққа матаның қосылған бөліктерін арнайы станокта тегістеу. Мата бөліктерін жабыстыру немесе тігу. Тоқыма бөліктерін цех қоймасынан әкелу мен жеткізу бойынша жұмыстарды орындау және оның орауын ашу.

Білуге тиіс: мата түрлері, жабыстыру және тігу тәсімдері мен әдістері, домалату станогының және тігін машинасының құрылысы.

### **63. Мата мен төсемнің домалатушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Ұзындығын өлшеумен арнайы мақсаттағы маталар мен төсемдік кенептерді жазу және домалату. Ақау жерлерін кесу. Матаның кенептерін тігу және тігін машинасында жабындардың жиегін тігу. Маталардың түрлері және ені бойынша төсем кенептерін сұрыптау, кенептерді бөлшектеу,



жазу және таңбалау, кенептерді қолмен немесе арнайы станокта тазарту және олардың доңғалақтарға дөңгелету. Вулкандалмаған резеңкеленген матаны немесе жиектерді қолмен немесе станокта қабаттау, жазу, ұнтақ жағу және білікке орау. Матаны домалату алдында "Оверлок" машинасында тігу. Резеңкеленген матаны орау кезінде – тиейтін ұштарын қосу және орау, өлшеу.

Білуге тиіс: төсем кенептер мен маталардың түрлері мен белгіленуі, материалдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, төсем кенептерінің жекелеген түрлерін өңдеу ерекшеліктері, домалату және үтіктеу станоктарының, тігін машинасының және "Оверлок" машинасының құрылысы, жұмыс тәсімдері.

## **Камералар мен тармақтардың дайындаушысы**

### **64. Камералар мен тармақтардың дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке қалыпталмаған бөлшектердің дымқыл дайындамаларын дорнға немесе барабанға кигізу. Бөлшектер мен бұйымдарға ұнтақ жағу. Барабанда камераларды бинттеу. Вулканизацияға жеткізу. Дорн мен түтіктің арасындағы ауаны жою. Түтіктің ұштарын шығыршықтармен бекіту. Түтіктермен дорндарды вулканизация арбаға салу. Вулканизация процесі аяқталысымен – камераның бинтін шешу және камерадан алу, арбаны түсіру, вулканизациялық велотүтіктерді дорндардан түсіру. Бұйымдарды сыртқы түрі бойынша қарау және одан арғы өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде жұмыс тәсімдері, өңделінетін өнімнің құрылымы, мөлшерлері мен ерекшелігі, бұйымдарды өңдеу ерекшеліктері, бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

## **Бұйымдардың үрлеушісі**

### **65. Бұйымдардың үрлеушісі 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Велосипед және автомобиль камераларын қысылған ауамен үрлеу, сыртқы түрін қарау, кейінгі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: шиналардың мөлшерлері және камералардың құрылымы, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жалғанқондырғы құрылысы, жұмыс тәсімдері.

### **66. Бұйымдардың үрлеушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке бұйымдарды қысылған ауамен үрлеу. Тегістелген бұйымдарды үрлеу. Бұйымдардың қалпын шаблондар бойынша

тексеру. Тесіктерді анықтау. Тесіктерді мұқият бітеу. Бұйымдарды тальктеу. Бұйымдарды қатарластырып жинау, оларды жүктеу және түсіру.

Білуге тиіс: бұйымдардың мөлшерлері мен құрылымы, өнімнің сапасына техникалық талаптар, ақауларды жою тәсімдері, жалғанқондырғы құрылысы.

## **Престеуші–вулканизаторшы**

### **67. Престеуші–вулканизаторшы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Престеу-вулкандау кезінде қарапайым жұмыстарды орындау: бұйымдардың жапсарын майлау және престеу, дымқыл қақпақтарды арнайы станокта престеу, шығыршықтардың жапсарын жалғыз сымнан вулкандау, қалыптың ұяшықтарын майлаумен жағу, шығыршықтарды прес қалпының ұяшығына ретпен қою, престі жабу. Шығыршықтарды қалыптан түсіру. Қалыптық табан пластинасын және өкшелерді престеу кезінде - дайындамаларды конвейерден алу немесе жинау жерінен престерге әкелу, дайындамаларды пресқалыптарға салу, дайын өнімдерді таңбалау және оларды одан әрі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: престеу-вулкандау процесін жүргізудің ұтымды тәсімдері, өнімнің түрлері, мөлшерлері, номенклатурасы мен белгіленуі, өнімнің сапасына қойылатын талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

### **68. Престеуші–вулканизаторшы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Булық және электрлық қыздырумен әр түрлі конструкциялы вулканизациялық гидравликалық престерде күрделі емес конструкциялы пресформаларда қалыптық резеңке-техникалық бұйымдарды престеу-вулкандау кезінде орта күрделі жұмыстарды орындау, сондай-ақ эксцентрікті престер мен кассеталанған пресформалармен жабдықталған престерде престеу-вулкандау. Престі және пресформаларды жұмысқа дайындау. Дайындамаларды пресқалыптарға салу. Пресформаларды жабу және оларды прес плиталарына орнату, престі жабу. Технологиялық регламентке сәйкес бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша престеу-вулкандау процесін жүргізу. Вулкандау аяқталысымен - қалыптарды түсіру, қолмен немесе құрылғылардың көмегімен олардан бұйымдарды алу. Анағұрлым жоғары разрядты престеуші-вулкандаушының басшылығымен орта күрделі құрылымды пресқалыптарда резеңке бөлшектерді және бұйымдарды престеу-вулкандау бойынша жұмыстарды орындау.

Білуге тиіс: престеу технологиялық процесі, престер мен пресқалыптардың түрлері, құрылымы мен белгіленуі, материалдарды өңдеу ерекшеліктері, өнімнің

сапасына қойылатын техникалық талаптар, құрылғылардың, престер мен бақылау- өлшеу аспаптарының құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

1) Вентильдер, велокамералар, манжеттер, ниппельдер және төсемдер-престеу - вулканизация;

2) Қайнататын камералардың бөлшектері, өнеркәсіптік техника бұйымдары және зертханалық үлгілер - престеу - вулканизация;

3) Кір жуатын машиналардың және өнеркәсіптік техниканың бөлшектері: төлкелер, манжеттер, муфталар және тағы басқа - престеу - вулканизация;

4) Полистиролды тығын, ұлтандарға арналған резеңке пластиналар, ынталы техникалықтар өшіргіштер - престеу - вулканизация.

## **69. Престеуші–вулканизаторшы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Булық және электрлық қыздырумен орта күрделі жиналатын және кассеталанған пресформалармен әр түрлі конструкциялы гидравликалық престерде орта күрделі конструкциялық пресформаларда резеңке, резеңке - техникалық бұйымдарды, медициналық мақсаттағы бұйымдарды немесе асбесттехникалық бұйымдарды престеу - вулкандау бойынша күрделі жұмыстарды орындау. Электрмеханикалық прес - жарты атоматтарда велоқақпақтарды және туфляларды престеу - қалыптау. Қажет болса – геренаторда дайындамаларды жоғар жиілікті тоқтармен қыздыру. Анағұрлым жоғары білікті престеуші - вулканизаторшының басшылығымен резеңке бұйымдардың және бөлшектерді престеу-вулкандау бойынша ерекше күрделі жұмыстарды орындау.

Әр түрлі дайындамаларды пайдаланумен бұйымдарды престеу - вулканизациялау. Әр түрлі әдістермен пластиналардың персформаларын, дайындамаларды матрицасына жинастырып салу: пластинамен, даналап және резеңке бөлшектерді қалыптарда жинау.

Білуге тиіс: престеу - вулканизациялау технологиялық процесі, вулканизация режимі, бөлшектер мен пресқалыптардың түрлері, құрылымы мен белгіленуі, материалдарды өңдеу ерекшеліктері, дайын өнімнің және дайындамалардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, престердің, құралдардың және бақылау - өлшеу аспаптарының құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

1) Велоқақпақтар - қалыптасу - вулканизация;

2) Тұрақтандырғыштарға арналған төлке, магнитофондарға арналған тегеріштер, техникалық пластина, өкшелер, мәскеу кішілитражды автомобиль зауыты кілемдері, сепкіштерге арналған ұштар, мембраналық мата, балалардың

кішкене бөтелкелеріне арналған тығындар, төсемдер, престерде шексіз қайыстар - престеу - вулканизация;

3) Борттық шығыршықтар және "Р" түрлі шиналарға арналған резеңке бөлшектер - престеу - вулканизация;

4) Гидравликалық престерде жиектік баулар - престеу;

5) Аяқ киімнің астына арналған пластиналар - престеу - вулканизация;

6) Қапталған мата, паронит және басқа асбесттік техникалық бұйымдар - престерде вулканизация;

7) Туфлялар - престеу - вулканизация.

## **70. Престеуші – вулканизаторшы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке - техникалық бұйымдардың көптеген ассортименти кезінде күрделі пресформалармен алмалы-салмалы құрылғылармен бірнеше престерге қызмет көрсету кезінде әр түрлі конструкциялы гидравликалық престерде престеу-вулкандану бойынша ерекше күрделі жұмыстарды орындау. Гидравликалық пресс-жартылай автоматтарда резеңке аяқ киімді престеу қалыптастыру. Гидравликалық престерде сына тәрізді қайыстар мен авиамоноблоктарды престеу.

Қайыс пластиналарын, эскалатор тұтқаларын, үлкен гидравликалық престерде бір жақты және екі жақтық транспортерлы ленталарды престеу - вулканизация. Ірі габаритті бірқабаттық престерде диэлектрлық маттарды престеу - вулканизация. Қысыммен құю бұйымдарын престеу - вулканизация. Эбониттік бұйымдарды (аккумулятор бактарды және оған бөлшектерді) престеу - вулканизация.

Білуге тиіс: престеу - вулканизациялау технологиялық процесі, вулканизация режимі, престерге қызмет көрсетудің ұтымды бағдарлары, бұйымдар мен дайындамаларды құрылымы мен белгіленуі, мөлшерлері, вулкандану режимдері және престер мен пресформаларды қайта зарядтау тәсімдері, шектеуші сызбалардың мөлшерін есептеу және олардың ені мен калибрі бойынша іріктеу, өнімнің және дайындамалардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы, бақылау - өлшеу аспаптарының құрылысы, оларды жөндеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

1) Боттар, калоштар, дорндар, етіктер - престеу - вулканизация;

2) Резеңке – техникалық бұйымдар: манжеттер, сальниктер, сақиналар, авиациялық өнеркәсіптің нығыздағыштары - престеу - вулканизация;

3) Медициналық мақсаттағы бұйымдар: ласттар, жылытұғыштар, Эсмарха шеңберлері және мұзға арналған көпіршіктер - престеу - вулканизация;

4) Бір жақты және екі жақты транспортерлік ленталар және жалпак қозғалтқыштар қайыстар - үлкен гидравликалық престерде және қос қабатты престерде престоу – вулканизация;

5) Сальниктер, арқандар, кір жуатын машиналардың кішкене біліктері, электролизді сақиналар, буферлер, автокөліктерге арналған рессорлар - престоу - вулканизация.

Бір уақытта анағұрлым төмен біліктілікті вулканизаторшыларға басшылық етумен "СВИТ" түрлі престерде жұмыстарды орындау кезінде - 6-разряд

## **Эластомерлер мен резеңкенің кесушісі**

### **71. Эластомерлер мен резеңкенің кесушісі 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 0,3 мм артық дәлдікпен токарлық немесе арнайы станоктарда арнайы пышақпен берілген мөлшер бойынша резеңке бұйымдарды кесу немесе каучукты Раствариванию бойынша ғана операцияларды орындау.

Шайбаларды іріктеп алу, кескіштерді және пышақтарды іріктеп алу және ұштау. Дорнға дайындамалар кіргізу және оны станоктың патронында бекіту. Станокты іске қосу және техникалық талаптарға сәйкес дайындамаларды кесу. Кесу аяқталысымен – станокты тоқтату, бұйымдары дорннан түсіру және кесілген бұйымдарды ыдысқа жинастырып салу.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдарды кесу тәсімдері, бұйымдардың құрылымы, өнімнің сапасына қойылатын талаптар, кесуге арналған станоктардың және құрылғылардың құрылысы, каучуктардың түрлері, олардың өндірісте белгіленуі.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Велотүтіктердің кесінділерінен шығыршықтар - кесу;
- 2) Қыздырғыштарға арналған шығыршықта мен тыстар, мұзға арналған көпіршіктер және сангигиенаның басқа бұйымдары – кесу;
- 3) Эсмарх дөңгелектері, оттегі жастықтарға арналған эбонит тығындар - кесу;
- 4) Велокамера түтіктері - кесу.

## **Эластомерлер мен резеңкенің кесушісі**

### **72. Эластомерлер мен резеңкенің кесушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 0,2-0,3 мм дәлдікпен әр түрлі резеңке бұйымдарды токарлық немесе кесетін станоктарда немесе қолмен кесу немесе каучуктарды өндіріске дайындау. Бұйымдарды шайбада немесе станоктың білігінде бекіту, шектегіштерді, пышақтар мен кескіштерді орнату, техникалық талаптарға сәйкес бөліктерге кесу. Матаның кесілген доңғалақтарын станоктан алу, доңғалақтың

туралған лентасын алу және оны келесі операцияға тапсыру. Кескіштерді ұштау және алмастыру. Қайыс пластиналарды Журманов станогында кесу кезінде кесілген қайыстарды жағу мен майлау бойынша операцияларды орындау.

Каучуктарды дайындау кезінде, каучукты салу, оны сыртқы ластанулардан тазалау және үлгілері мен сорттаы бойынша таңбалау. Ерекше жауапты резеңке қоспаларды дайындау үшін табиғи каучук бөлек табақтарға қабаттау, рефлекторлық шамдармен жарықтау арқылы әрбір табақты бақылау және өңделінген табақтардан бөтен қосуларды алып тастау. Каучукты, регенератты, гуттаперчаны және басқа эластомерлерді қолмен белгіленген мөлшерлі және әртүрлі конфигурациялы кесектерге кесу.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдарды кесу тәсімдері, каучуктың әрбір түрін алдын ала өңдеу тәсімдері, бұйымдардың құрылымы, өнімге қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың құрылысы және жөндеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Шығыршықтарға викельдер (жеміс көкөніс өндірісі) - кесу;
- 3) Изолента - кесу;
- 3) Өшіретін резеңке - кесу.

### **73. Эластомерлер мен резеңкенің кесушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 0,2 дейін дәлдікпен резеңке бұйымдарды токарлық немесе басқа арнайы станоктарда кесу. Әр түрлі вулкандалған пластиналарды арнайы станоктарда резеңке жіптерге немесе ұштық қайыстарға және шынжыр табан лентаға кесу. Резеңке бұйымдарды диск пышағымен кесу. Каучукты, регенератты, гуттаперчаны және басқа эластомерлерді қолмен немесе арнайы құрылғылардың көмегімен белгіленген мөлшерлі және әртүрлі конфигурациялы кесектерге кесу. Стрейнирлеуден кейін кеуекті камераны арнайы пышақтармен кесу. Кеуекті камераның дайындамаларын резеңкенің артық жерлерін кесу арқылы берілген салмаққа дейін жеткізу.

Борттарды және протекторларды пневматикалық немесе дисктік боркесетін станоктарда кесу. Пластиналарды кесу станогын өз бетімен баптау және қызмет көрсету. Пышақтарды баптау. Станоктың жұмысын және кесу процесін бақылау. Пышақтарды алмастыру.

Білуге тиіс: резеңке техникалық бұйымдарды, резеңке бұйымдарды және пластиналарды, эластомерлерді кесудің технологиялық процесі, бұйымдардың құрылымы мен белгіленуі, өнімнің сапасына қойылатын талаптар, резеңкелердің маркалары, жабдықтың құрылысы және жөндеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Кеуекті камералар – арнайы пышақтармен кесу;

- 2) резеңке жіп - Вейер немесе Шоу станоктарында кесу;
- 3) Қайыс пластиналар және шынжыр табан ленталар – станокты өз бетімен баптаумен Журманов станогында кесу;
- 4) Сепараторлардың "мипор" пластиналары - кесу;
- 5) Ескі-құсқы резеңке – станоктарда кесу.

## **Резеңке бұйымдарының жөндеушісі**

### **74. Резеңке бұйымдарының жөндеушісі 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Дайын резеңке бұйымдардың, жартылай фабрикаттардың ақауларын түзету бойынша күрделі емес жұмыстарды орындау немесе анағұрлым жоғары білікті жөндеушінің басшылығымен резеңке бұйымдарды жөндеу бойынша автошаруашылықтарда жекелеген жұмыстарды орындау. Бұйымдарды сыртқы түрі бойынша қарау, ақау жерлерін кесіп тастау, бензинмен шаю, бетін тегістеу, резеңке жамаулар салу, шұраларын ауыстыру. Мөлшері жағынан үлкен ақаулы бөлшектерден аз мөлшерлі бөлшектерді кесу.

Білуге тиіс: дайын бұйымдар мен жартылай фабрикаттардың ақау түрлері, оларды түзетудің ұтымды тәсімдері мен әдістері, резеңке желімін дайындау тәсімдері мен қасиеттері, жабдық пен құралдың құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Дымқыл және вулканизацияланған жиіктік ленталар – ақауларды түзету;
- 2) Бөлшектер, дайындамалар, резеңке - техникалық бұйымдардың жартылай фабрикаттары - ақауларды түзету.

### **75. Резеңке бұйымдарының жөндеушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Дайын резеңке бұйымдардың ақауларын түзету бойынша орта күрделі жұмыстарды орындау немесе тегістеу құрылғылары мен жергілікті вулканизациялау механизмдерін қолданумен, пайдаланыста болған резеңке бұйымдарды жөндеу бойынша автошаруашылықтарда күрделі емес жұмыстарды орындау. Құрылғылардың көмегімен жөнделуші бұйымдарды тазарту, тегістеу, өңдеу. Қазандықтарда немесе ыстық плиталарда вулканизациялау. Майғатөгіш резеңкеден бұқтырмаларды вулканизациялау. Автокамералардың, резеңке аяқ киімнің және резеңке - техникалық бұйымдардың зақым келулерін анықтау және жөндеу. Резеңке желімді дайындау және жөндеуге арналған материалдарды дайындау. Автокамераларда ниппельдерді тексеру, түзету және ауыстыру. Камералар мен резеңке бұйымдарды жөндеуден кейін сынау. Қажет болған жағдайда-резеңке бұйымдарды вулканизация.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдардың ақауларын түзетудің технологиялық процесі, ақаудың түрлері мен себептері, автокамераларды, резеңке аяқ киімді және резеңке - техникалық бұйымдарды жөндеу ережесі, ниппельді тексеру және жөндеу, камераларды жөндеуден кейін сынау тәсімдері, резеңке желімді дайындау құрамы, қасиеттері мен тәсімдері, резеңке бұйымдарды вулканизациялау процесін жүргізу ережесі, жабдық пен құралдың құрылысы.

## **76. Резеңке бұйымдарының жөндеушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Дайын резеңке бұйымдардың ақауларын түзету бойынша күрделі жұмыстарды орындау немесе пайдаланыста болған резеңке бұйымдарды жөндеу бойынша автошаруашылықтарда орта күрделі жұмыстарды орындау немесе тек жергілікті зақым жерлерін кесу бойынша операцияларды орындау. Станоктарда түзетілетін бұйымдарды тазарту, тегістеу, бояу және лактау. Бұйымдарды сынау. Қақпақтар мен камералардың ақауларын жөндеген кезде - резеңкенің артық жерлерін кесу, вентильдерді кесу және ауыстыру, камераның өзекшесін ауыстыру. Дәнекерлеу арқылы ақау жерлерін жою. Тегістеу станоктарында автоқақпақтарды өңдеу. Жөндеу сипатына сәйкес резеңке - техникалық бұйымдарда және автоқақпақтарда зақым жерлерін кесу. Тозған манжеттерді алып тастау. Жасалған жөндеуден кейін қақпақтарды және резеңке - техникалық бұйымдарды сынау. Өртүрлі мөлшерлі автоқақпақтардың ішкі және сыртқы беттерін, жоғары қысымды май - және отын келтіруге арналған қатайтатын, асбесттік және резеңке шығыршықтарды, доңғалақтардың резеңке жиектерін әр түрлі вулканизация жабдығында вулканизациялау. Жұмсақ отын бактары мен камераларын жөндеу кезінде бастырма мен жамауларды вулканизациялау.

Білуге тиіс: резеңке- техникалық бұйымдарды, автоқақпақтар мен камераларды түзетудің технологиялық процесі, бұйымдарды әзірлеудің технологиялық процесі және құрылымы, қолданылатын шикізат пен материалдардың түрлері мен қасиеттері, ақауларды түзетудің ұтымды тәсімдері, жөндеу әдістері мен түрлері, вулканизация процестерінің режимдері, бұйымдарды, жабдық пен құралдың құрылысы, сынау әдістері және техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Үлкен бактар, бензобактар, мипоросепараторлар және арнайы мақсаттағы басқа ірі габаритті бұйымдар - сыртқы ақауларын түзету;
- 2) Автомобиль камералары - жөндеу;
- 3) Қайнату камералары – ақауларды түзету және "жасарту";
- 4) Бір-, екі немесе үшжапсарлы камералар - дайындау;



5) Қақпақтардың қаңқасы, жабын резеңкелері – кесу және тегістеу;

6) Дымқыл қақпақтар – жөндеу.

## **77. Резеңке бұйымдарының жөндеушісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Дайын резеңке бұйымдардың ақауларын түзету бойынша ерекше күрделі жұмыстарды орындау немесе пайдаланыста болған резеңке бұйымдарды және автоқақпақтарды жөндеу бойынша автошаруашылықтарда күрделі жұмыстарды орындау немесе қаңқаның және қақпақтардың жабын резеңкелерінің зақым келген учаскелерін кесу және тегістеу. Қақпақтарды ішкі кесу, сыртқы немесе ішкі тегістеу үшін станок (спредерлерде) орнату. Қаңқаның, брекердің және жабын резеңкелердің зақымдалған учаскелерін табу мақсатымен қақпақтардың ішкі және сыртқы бетін қарау, зақымдалулар сипатына байланысты сыртқы, ішкі, қарсы немесе қиыстырылған тәсілмен зақым келген бөліктерін кесу. Дымқыл резеңке қоспамен толтырумен және резеңке- кордты пластырлармен күшейтумен қаңқаның, брекердің және жабын резеңкелерінің зақымдалған жерлерін бітеу. Борттық жөндеу және автокамераларды басқа мөлшерлерге қайта жөндеу. Шприцмашина мен каландрларға қызмет ету. Престерде, плиталарда немесе мульттарда бұйымның түзелген бөліктерін вулканизациялау. Автоклавтарда және үздіксіз вулканизаторларда әр түрлі қалыптық және қалыптық емес резеңке - техникалық бұйымдарды вулканизациялау. Аппаратарды, қондырғыларды және ұшақтардың кабиналарын: бөліктерін, люктарын, иллюминаторларын және тағы басқа герметизациялауға арналған арнайы резеңке жақтаулар мен жабындарды дайындау және жөндеу. Тоқ өткізгіштердің жоғары сапалы диэлектрлік резеңке бөлшектерін вулканизациялау. Жұмсақ отын бактарын вулканизациялау және күрделі жөндеу. Жөндеу мен вулканизациялаудан кейін қақпақтарды, камералар мен резеңке - техникалық бұйымдарды сынау.

Білуге тиіс: ақауларды жою тәсімдері, пайдаланыста болған автоқақпақтарды, жұмсақ отын бактарын және басқа резеңке - техникалық бұйымдарды жөндеудің технологиялық процесі, бұйымдардың түрлері мен құрылымдары, резеңке қоспаларды шприцтау, каландрлау және жөнделетін бұйымдарды вулканизациялау процестерінің режимдері, резеңкелердің құрамы мен қасиеттері, бұйымдарды жөндеуден кейін сынау әдістері, жөндеу үшін қажетті материалдарды есептеу әдістеі және шығын нормалары, дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың, көтеру - тасу механизмдерінің құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

1) Автоқақпақтар, арнайы шиналар, шинопневматикалық муфталар-ақауларды жою;

2. Үлкен бактар, бензобактар, жұмсақ резервуарлар-жергілікті вулканизацияны қолданумен ішкі ақауларды түзету.

## **78. Резеңке бұйымдарының жөндеушісі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Ірі қақпақтарға, резеңке жағармайлық бактарға, резервуарларға, транспортерлы ленталарға ерекше күрделі жөндеу орындау, сонымен қатар арнайы желімдерді қолданумен бөлшектерді дайындау және металл арматурамен резеңке бұйымдарды дайындау бойынша жұмыстарды орындау және резеңке - металл бөлшектерді соңғы өңдеу. Темір қаңқаланған бөлшектерді вулканизациялау. Инфрақызыл сәулелердің көмегімен арнайы агрегаттарда немесе престерде резеңке және резеңкеленген бұйымдарды үздіксіз вулканизациялау процесін жүргізу. Ірі габаритті резеңке бөлшектерді және бұйымдарды бірегей пресформаларда дайындау.

Білуге тиіс: ірі қақпақтарды, резеңке отын бактар мен резервуарларды жөндеудің технологиялық процесі, вулканизациялау процесінің режимдері, резеңкенің металмен ілінісуін анықтау әдістері, қолданылатын шикізаттар мен материалдардың түрлері мен қасиеттері, сызу оқу ережесі, сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың, бақылау - өлшеу аспаптарының және құралдардың құрылысы.

## **Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы**

### **79. Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі резеңке бұйымдарды құрастыру - жинақтау кезінде қарапайым операцияларды орындау. Химқорғау бұйымдарын құрастыру кезінде – келтек құбырды қағазбен орау, жиектерін түту. Құрастырылуға тиісті бөлшектердің сапасын тексеру, және оларды техникалық талаптарға, сызулар мен нобайларға сәйкес құрастыру. Жылытқыштардың мойнын және басқа бөлшектерді желіммен жағу, ниппельдерді, ұштарын, тығындарды жинақтау, гарнитураны бекіту және медициналық мақсаттағы бұйымдарды жиынтықтау ( жылытқыштар, шығыршықтар, Эсмарх, мұзға арналған көпіршіктер, сүтсорғыштар). Сыртқы түрі бойынша бұйымдардың сапасын тексеру. Дайын өнімді штемпельдеу және орау.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдарды құрастыру - жинақтау тәсімдері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, бұйымдардың құрылымы, бұйымдардың ақау түрлері және оны жою тәсімдері.

## **80. Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Дайын бөлшектерден медициналық мақсаттағы бұйымдарды және халық тұтыну тауарларын құрастыру (су астында жүзетін көзілдірік, сөйлесу аппараттары, екі баллонды пульверизаторлар). Ниппельді құрастыру - жинақтау – тесікті желіммен жағу, тесіктерге резеңке шығыршықтарды қою, ниппельдерді өзекке өткізу. Химқорғаныш бұйымдарынан дайын бөлшектерді құрастыру - жинақтау бойынша қарапайым операцияларды орындау (маскаларды, газтұтқыштар, клапандық қораптар). Қарапайым құрылымды станоктарда сына тәрізді қайыстарды құрастыру.

Білуге тиіс: құрастыру тәсімдері, бөлшектер мен дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар, бұйымдардың құрылымы.

Жұмыс үлгілері.

1) Маскаларға арналған бөлшектер – қорапты бояу, резеңке шеңберлермен шыныны желімдеп жапсыру, кішкене тесіктерді орау, қылтасын бензинмен жаңарту, маскаларды үрлеу, айнала ағушыларды кию;

2) Сына тәрізді қайыстар – "Ютилити" және ОКР түрлі станоктарда құрастыру;

3) Гофрленген түтіктер – түтікке бірінші және екінші оқшаулау ленталарын салу, қорапты желіммен жағу және изолента салу.

## **81. Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 25 мм дейін диаметрмен тегеурінді және дюриттік жеңдерді құрастыру. Домалаттын бастиегімен шаңсорғыштарға арналған шекқұбырлар мен желдету құбырларын желімдеп жапсыру. Орта және күрделі конструкциялы реттелген машиналарда сына тәрізді қайыстарды құрастыру. Жартылай автомат машиналарды қайыстарды құрастыру- қаптау. Дайын бөлшектерден химқорғау бұйымдарын (маскалар, газтұтқыштар) жеке немесе конвейерде құрастыру бойынша орта күрделі операцияларды орындау немесе ауыр және жауапты резеңке бұйымдарды құрастыру - жинақтау.

Білуге тиіс: технологиялық процесс, материалдардың түрлері, қасиеттері мен белгіленуі, жеңдердің конструкциясы, жартылай фабрикаттар мен дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың және құрылғылардың құрылысы және жөндеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

1) Маскаларға арналған бөлшектер – көздерін мен мойнын қысу, мойнын сыммен байлау, бұраулар мен түтіктерді жинақтау;

2) Сына тәрізді қайыстар – "Трестер", СКР-1 және СКР-2у реттелген машиналарында құрастыру;

3) Гофрленген түтіктер – түтіктің ұштарын желіммен жағу, шұра гайкасымен келтек құбырды және аспалы найкасымен ниппельді кигізу, сыммен орау және тарту.

## **82. Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Машиналарда сына тәрізді қайыстарды дербес жөндеумен құрастыру. Эскалаторлардың тұтқасын, герметикалау шекқұбырларын, 25-тен 50 мм дейінгі диаметрімен қысымды және дюриттік жеңдерді, 50 мм дейін диаметрімен автомобиль шекқұбырлары мен серіппе жеңдерін желімдеп жапсыру. Дайын бөлшектерден химқорғау бұйымдарын (маскалар, газтұтқыштар, сүңгуір костюмдары) және инженер мүлікті жинақтау - құрастыру бойынша күрделі және жауапты операцияларды орындау. Автомобиль есіктерінің нығыздағыштарын құрастыру.

Білуге тиіс: құрастыру (желімдеп жапсыру) технологиялық процесі, жартылай фабрикаттар мен дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, агрегаттар мен машиналардың құрылысы және жөндеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

1) Маскалар - мембрандық қорапты маскамен, дулыға - масканы клапандықпен қораппен қосу, сымды қораппен маска қосылу жеріне салу, иллюминатордың клапандарын және кең қонышты жинақтау және ендіру;

2) Газтұтқыштар - сымды және респиратордың кішкене ленталарын ендіру және бекіту, дулыға – масканың мойнын клапандық қораппен қосу;

3) Шексіз қайыстар, шынжыр табан ленталар, оралған конструкциялы транспортерлік ленталар – қолмен құрастыру - желімдеу.

## **83. Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Транспортерлік ленталарды құрастыру және айнала қоршау процесін жүргізу. 50 мм артық диаметрімен қысымды және дюриттік жеңдерді, 50 мм артық диаметрімен автомобиль шекқұбырлары мен серіппе жеңдерін желімдеп жапсыру - құрастыру. Берілген технологиялық процесте агрегаттар мен машиналарды қызмет көрсететін жұмысшыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: технологиялық процесс, бұйымдардың құрылымы, жабдықтың құрылғылар мен аспаптардың құрылысы, жөндеу ережесі.

Жұмыс үлгілері.

1) Транспортерлік лента - құрастыру және айнала қоршау;

2) Резеңке пластиналар - желімдеу, ұштарын қайталаушы құрылғыға салу;

3) Сүңгуір және гидроторфные жеңдер - желімдеу.

## **Ингредиенттердің аспаларын құрастырушысы**

### **84. Ингредиенттердің аспаларын құрастырушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке – шүберек қоспалар мен шиферлік қоқымды дайындау үшін резеңке - тоқымалы кесінділер мен қалдықтарды асып қою және жиынтықтау. Резеңке - тоқымалы кесінділер мен қалдықтарды сорттау, оларды рецептура карталарына сәйкес асып қою, ыдысқа салу және ұсатуға арналған біліктерге беру.

Білуге тиіс: резеңке - тоқымалы материалдардың түрлері мен қасиеттері, кесінділерді сұрыптау және асу ережесі, аспалардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

### **85. Ингредиенттердің аспаларын құрастырушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Күрделі емес ассортиментті рецептер бойынша қоспалар құрастыру (50 рецептіге дейін). Каучуктарды, регенератты, полиамидтарды, лакты және мөлшерлеп құюмен әр түрлі химикалийларды асып қою. Зертхана талдаулары және сыртқы түрі бойынша материалдардың сапасын тексеру. Аспаларды жиынтықтау және оларды одан әрі өңдеуге жіберу. Берілген рецептілер бойынша немесе рецептураны өз бетімен іріктеу арқылы зертхана аспаларын құрастыру.

Білуге тиіс: материалдардың түрлері, маркалары, сорттары мен белгіленуі, өлшенген ингредиенттерді ыдысқа жүктеу тәртібі, аспалардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

### **86. Ингредиенттердің аспаларын құрастырушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Күрделі ассортиментті рецептер бойынша қоспалар құрастыру (50 рецептіден артық). Каучуктарды, регенератты, ингредиенттерді, механикалық және химиялық пластикаторларды, техникалық көміртегіні және мөлшерлеп құюмен басқа ингредиенттерді асып қою. Өлшенген материалдардың белгілі бір реттілігін сақтаумен құрастыру ыдысына (бөшкелер, шелектер және басқа.) жүктеу. Рецептураға сәйкес және оларды резеңкеараластырқа немесе біліктерге жүктек кезектілігін ескерумен өлшенген материалдарды жинақтау.

Білуге тиіс: материалдардың түрлері, маркалары, қасиеттері мен белгіленуі, ингредиенттердің рецептуралық дозасы, аспаларды ілу мен жиынтықтаудың сапасына қойылатын техникалық талаптар, резеңке қоспасын дайындаудың жалпы қағидалары, жабдық пен құралдың құрылысы.

## **Жолақтарды түйістіруші**

### **87. Жолақтарды түйістіруші 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Материалды пішу бойынша диагоналдык - кесетін және басқа машиналарға қызмет көрсету. Машиналардың арнайы жабдығына төсеумен білікті орнату. Кесілген тоқыманы пішу машинасынан іріктеу. Ақау жерлерін анықтау және жою, жиектелген таяныштарды жабынға домалату немесе оларды жапсарға беру. Таяныштарды қолмен немесе түйістіру станогында қажетті ұзындық жолақтарына түйістіру. Жіктерді шығыршықпен жазу. Жабыстырылған жолақтарды үймеге қатарластырып жинау немесе біліктерге домалату. Дайындамаларды маркалау және оларды кейінгі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: таяныштарды жабыстыру, іріктеу және бақылау бойынша жұмыс тәсімдері, жиектелетін материалдардың түрлері, қасиеттері мен белгіленуі, түйістірілген жолақтардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, түйістіру станогының және құрылғылардың құрылысы.

Тек жолақтарды іріктеу бойынша операцияларды орындау кезінде - 1-разряд.

## **Термопластикаторшы**

### **88. Термопластикаторшы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Үлкен емес мөлшерлі қазандықтарда каучукты термопластикациялау (1,5 м кем ұзындығымен). Термопластикацияланған каучукты тиеу және түсіру. Қызмет көрсетілетін жабдықты қадағалау. Қаңылтыр таба мен транспортерді тазалау.

Білуге тиіс: каучуктарды термопластикациялаудың технологиялық процесс негіздері, өңделінетін синтетикалық каучуктардың және көмекші материалдардың белгіленуі және қасиеттері, қызмет көрсетілетін жабдықтың және құралдардың белгіленуі және құрылысы.

### **89. Термопластикаторшы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қатты бумен немесе электрқыздыру әдісімен вулканизациялық қазандықтар түріндегі аппараттарда синтетикалық каучукты термопластикациялау. Синтетикалық каучукты кесуге арналған шнипель-машинаға қызмет көрсету. Каучук матаның ұшын пышаққа дайындау, оны "лапша тәрізді" кесу. Кесілген каучукты қаңылтыр табаларға салу. Арбалардағы қаңылтыр табаларды термопластикаттау аппаратына тиеу. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша және технологиялық регламентке сәйкес термопластикаттау процесін жүргізу. Термопластикатталған каучукты

түсіру. Термопластикаттың сапасын анықтау және оны кейінгі өңдеуге жіберу. Қаңылтыр табалар мен транспортерді тазарту, жабдықтағы олқылықтарды түзету.

Білуге тиіс: синтетикалық каучукты термопластиктеудің технологиялық процесі, термоөңдеу режимдері, өңделінетін синтетикалық каучуктар мен көмекші материалдардың маркалары мен қасиеттері, каучуктардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, синтетикалық каучуктарды кейінгі өңдеуге тапсыру ережесі, жабдық пен құралдың құрылысы.

Бірнеше термопластикациялық аппараттарға (қазандықтарды), шнипель-машинаға және термопластикациялаумен байланысты басқа жабдықты қызмет көрсету кезінде, және термопластикаторшылардың бригадасына басшылық ету кезінде - 4-разряд.

## **Резеңке қоспаларының мұздатушысы**

### **90. Резеңке қоспаларының мұздатушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке қоспаларды ауа ортасында, ванналарда, камераларда сумен немесе эмульсиямен суыту. Резеңкелердің табақтарын қабылдау. Штырларға суыту қондырғысын орнату. Суыту процесін жүргізу. Суытудан кейін – резеңкелердің табақтарын кептіру, платформаларға немесе стеллаждарға маркалары бойынша тасу және қатарластырып жинау. Резеңкеараластырғыштарға және біліктерге қызмет көрсету бойынша жекелеген көмекші жұмыстарды орындау.

Білуге тиіс: резеңке қоспаларды суытудың технологиялық процесі, резеңке қоспалардың және қолданылатын материалдардың маркалары мен қасиеттері, резеңкені суытуға арналған жабдықтың және тасу құрылғыларының құрылысы.

### **91. Резеңке қоспаларының мұздатушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке қоспаларды фестондық (суытатын) қондырғыда суыту процесін жүргізу. Ваннаны суыту үшін антиадгезиялық ерітіндімен толтыру. Суыту қондырғысын арнайы басқару пультынан қосу және ағыту. Біліктерден резеңке қоспасын кесу және іріктеу конвейерінің көмегімен суытуға беру. Автоматты салушыны қосу және сөндіру. Резеңке қоспаларға техникалық паспортты толтыру. Қондырғының жұмысындағы ұсақ олқылықтарды түзету. Жабдық жұмысындағы ұсақ олқылықтарды түзету.

Білуге тиіс: суыту технологиялық процесі, резеңке қоспалардың және көмекші материалдардың маржасы және белгіленуі, резеңке қоспалардың сапасына қойылатын талаптар, фестон қондырғысының құрылысы.

## **Тегістеуші**

### **92. Тегістеуші 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Борттық ленталарды тегістеу. Мауыт механикалық шайбаларда қолмен эбониттік бұйымдарды өңдеу немесе жылтырату. Бұйымның ақау жерлерін немесе тұтас станокта немесе зімпара қағаздың және металл щетканың көмегімен қолмен тегістеу, дайындамаларды ұзындығы бойынша кесу, ақауларын жою.

Бұйымдарды өңдеуден кейін тазарту. Бұйымдарды сумен жуу және оларды майлау.

Білуге тиіс: бұйымдарды шайбада өңдеу тәсімдері және тегістеу әдістері, бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, құрылғыларды пайдалану ережесі.

### **93. Тегістеуші 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Тегістеу станоктарында және арнайы құрылғылардың көмегімен тегістеу станоктарында күрделі емес бөлшектерді тегістеу. Медициналық мақсаттағы бұйымдарды, қалыптық және қалыптық емес техниканың қарапайым бұйымдарын, инженерлік мүліктің ұсақ көмекші бөлшектерін және қақпақтардың шеттерін тегістеу станоктарында немесе барабандарда тегістеу - өңдеу. Ерекше мұқият өңдеуді қажет ететін эбониттік бұйымдарды қолмен тегістеу - өңдеу. Дайындамаларды тегістеуге дайындау: оларды бақылау және сұрыптау, престерді кесіп тастау, дайындамаларды тегістеу станогына беру. Бұйымның ақау жерлерін немесе тұтас станокта немесе зімпара қағаздың, металл щетканың көмегімен қолмен тегістеу. Жеке дайындамаларды жұмсақ мата щеткасымен өңдеу. Дайындамаларды ұзындығы бойынша кесу, кедір - бұдыр жерлерін жою, одан әрі өңдеуге жіберу үшін өлшеу, маркалау және пачкаға байлау.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, өңделінетін бөлшектердің мөлшерлері мен құрылымы, тегістеудің сапасына қойылатын талаптар, тегістеу жабдығының құрылысы.

Жұмыс үлгілері:

- 1) Велокамера түтіктері, тежегіштік авиациялық камералар және шығыршықты жабындар - тегістеу;
- 2) Дөңбек ағаштар, ойыншықтар, өкшелер, доптар, шағын және орта акбактар - тегістеу - өңдеу.

### **94. Тегістеуші 3-разряд**



Жұмыс сипаттамасы. Шиналардың күрделі және жауапты бөлшектерін станокта тегістеу. Үлкен акбактарды, қалыптық және қалыптық емес техниканың күрделі және жауапты бөлшектерін; тегістеу станогында немесе зімпара қағаздың не жұмсақ өңдеу щетканың көмегімен инженерлік мүліктің негізгі бөлшектерін тегістеу - өңдеу (қайықтар, 5 т дейін понтондар, тубустар, қаптар және тағы басқа). Станокты жөндеу. Аппаратқа бөлшектерді тиеу, режимге сәйкес тегістеу, өңделінген бұйымдарды түсіру, өнімді сортта және тапсыру.

Білуге тиіс: тегістеу - өңдеу тәсімдері, бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, бұйымдардың түрлері және олардың белгіленуі, жабдық пен құралдың құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

1) Шинапневматикалық муфталардың камералары, ұшқыш авиакамералар, протекторлық дайындамалар - тегістеу.

## **95. Тегістеуші 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Тегістеу – көшіру станоктарында протектордың бетін кесу және тегістеу. Күрделі инженерлік мүлікті (5т артық понтондар), офсеттік матаны және бояйтын агрегаттарға арналған резеңке қаптарды тегістеу - өңдеу. Айдайтын камераны қақпаққа қою, қақпақты станоктың жиегінде жинақтау, камераны қысылған ауамен толтыру. Қақпақты диафрагмалардан байланыс желісі үшін сығатын штанга (бұдан әрі – ТӨК) станоктарында тегістеу немесе қақпақты диафрагмалық патронға орнату, диафрагманы үрлеу. Қақпақ протекторының кескініне байланысты көшірмені жөндеу; станоктың бастиегіне қатысты қақпақты беруді түзету; протекторды берілген пішін бойынша кесу - тегістеу процесін жүргізу. Қақпақты жиектен бөлшектеу, ауадан түсіру және айдайтын камераны алу. Тегістелген қақпақтарды өлшеу.

Білуге тиіс: тегістеу - көшіру станоктарында протекторларды кесу тегістеу технологиялық процесі, қақпақтардың мөлшерлері мен құрылымы, копирлерді іріктеу әдістері және жөндеу ережесі, тегістелген беттің сапасына қойылатын техникалық талаптар, тегістелген қақпақтардың габариттері.

Копирмен станоктарда жұмыс істеген кезде - 5-разряд.

"Резеңке қоспаларын өндіру мен қайта өңдеудің жалпы кәсіптері" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі БТБА-ның (31-шығарылым), 2-қосымшасында келтірілген.

## **3. Резеңке техникалық бұйымдардың, резеңке аяқ киім мен кеңінен тұтынылатын резеңке бұйымдарының өндірісі**

## **Резеңке жіптерді дайындау аппаратшысы**

### **96. Резеңке жіптерді дайындау аппаратшысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен желім мен латекстен резеңке жіптердің дайындаудың технологиялық процесінің жекелеген операцияларын жүргізу. Ораушы құрылғыларда және машиналарда катушкаларға резеңке жіптерді орау. Катушкаларды шпулярникқа орау. Жіптерді жіп түтететін құрылғыға салу, жіптердің ұштарын бос катушкаға бекіту, орау кезінде жіптің үзілуін болдырмау. Жіптердің дұрыс тартылуын бақылау, оралған жіптерімен катушкаларды орау құрылғысынан алу және оларды одан әрі өңдеуге жіберу. Жабдықты тазарту.

Білуге тиіс: желім мен латекстен резеңке жіптердің дайындаудың технологиялық процесс негіздері, резеңке жіптердің қалыңдығы (калибр) жіптерді орау сапасына Мемлекеттік стандартпен қойылатын талаптар, жіптерге қойылатын техникалық талаптар, орау механизмдерінің және машиналардың құрылысы, жұмысы, оларды пайдалану ережесі.

### **97. Резеңке жіптерді дайындау аппаратшысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен желім мен латекстен резеңке жіптерді дайындаудың технологиялық процесінің жекелеген сатыларын жүргізу. Ағындық тармақтың жекелеген тораптарына қызмет көрсету. Шаю ванналарында жіптердің өтуін қадағалау: фильерді коаглюмнан тазарту, тасушы құрылғыда жіптерді реттеу және бөлу. Орайтын және төсейтін машиналардың жылдамдықтарын реттеу. Жіптерді жіпбағыттағыштарға, жіпкергіштерге салу, жіптерді созуды реттеу, жіптердің үзілуін жою, істелген катушкаларды алмастыру және оларды қораптарға салу. Жіп салушының жұмысын бақылау: жіптердің лентасын бағыттаушы шығыршыққа салу, қораптарды алмастыру. Шығарылатын жіптердің сапасын бақылау. Құбырларды және коммуникацияларды тазартуға қатысу.

Білуге тиіс: желім мен латекстен резеңке жіптердің дайындаудың технологиялық процесс негіздері, резеңке жіптердің қалыңдығы (калибр) жіптерді орау сапасына мемлекеттік стандартпен қойылатын талаптар, жіптерге қойылатын техникалық талаптар, орау механизмдерінің және машиналардың құрылысы, жұмысы, оларды пайдалану ережесі.

### **98. Резеңке жіптерді дайындау аппаратшысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен желім мен латекстен резеңке жіптерді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Жіптердің фильерге біркелкі шығуын, жіптердің кептіргіш және вулканизациялау секцияларында талькатор және каландр арқылы өтуін, каландрдың біліктерінің арасындағы тарақтағы жіптердің дұрыс таратылуын қадағалау. Каландрдың біліктерінің арасында қажетті саңылауды және біліктерге қысым мөлшерлерін орнату. Фильер үшін торларды пішу. Резеңке желімдегі қажеттілікті анықтау және оны көтергіш құрылғы көмегімен аппаратқа тиеу. Талькты аппараттың ұнтақ жағу құрылғысына жүктеу.

Білуге тиіс: ағындық тармақтарда және агрегаттарда желім мен латекстен резеңке жіптерді дайындаудың технологиялық процесі, оны реттеу тәсімдері мен ережелері, қолданылатын желімдердің, латекс пен көмекші материалдардың маркалары және физикалық - химиялық қасиеттері, дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, ағындық тармақтың немесе агрегаттың құрылысы, қызмет көрсетілетін жабдықты пайдалану ережесі.

## **99. Резеңке жіптерді дайындау аппаратшысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Ағындық тармақтарда және агрегаттарда желім мен латекстен резеңке жіптерді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Ағындық тармақтың немесе агрегаттың құрамына кіретін барлық жабдықты берілген калибрлі жіптерді шығаруға жөндеу және дайындау: сүзгілерді және арнайы торларды фильерге орнату, стрейнердің торларының алмастыру, бу қысымын, вулканизациялау камерасындағы, пеш секцияларындағы, стрейнердегі, каландрдағы, иіртүтік престегі температураны реттеу, ағындық тармақтың немесе агрегаттың барлық түйіндерінің және жабдықтың жұмыс жылдамдықтарын реттеу.

Бақылау - өлшеу аспаптары бойынша немесе көзбен технологиялық процестің барысын қадағалау және оны реттеу. Даярланатын жіптердің сапасы мен калибрлерін бақылау. Желім мен латекстен резеңке жіптерді дайындау бойынша ағындық тармақтарға және агрегаттарға қызмет көрсету бойынша жұмысшыларға және бригадаға бекітілген көмекші жабдыққа басшылық ету. Жабдықты жөндеуге тапсыруға дайындау және жабдықты жөндеуден қабылдауға қатысу. Алынған өнімді есепке алу.

Білуге тиіс: желім мен латекстен резеңке жіптерді дайындаудың технологиялық процесі, қолданылатын желімдерге, латекс қоспаларына, көмекші материалдарға және дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар, жасалған

технологиялық регламентке сәйкес ағындық тармақтың немесе агрегаттың құрамына кіретін барлық жабдықты және тораптарды жөндеу және реттеу ережесі.

## **Түтіктердің гофрлеушісі**

### **100. Түтіктердің гофрлеушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Ауыл шаруашылық машиналарына арналған ұрық шашатын жолдардың резеңке түтіктерінің станоктарында гофрлеу. Гофрленген станоктың секцияларын ашу, киілген резеңке түтіктен дорнды станокқа салу, гофрленген станоктың секцияларын жабу, түтікті қысу (гофрлеу). Резеңке түтікті қысылған күйде ұстау, гофрленген станоктың секцияларын ашу, дорнды алу. Түтікті одан әрі өңдеуге беру.

Білуге тиіс: ұрық шашатын жолдардың түтіктерін гофрлеудің технологиялық процесі, бөлшектердің құрылымы, дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар, станоктың және пневматикалық құрылғылардың құрылысы.

### **101. Түтіктердің гофрлеушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Газтұтқыш аспаптарға арналған резеңке - тоқымалы түтіктерді гофрлеу. Шприцтелген түтікті өлшеу, белгіленген ұзындықпен кесу, дайындамаларды қолмен дорндарға кигізу. Станокқа салу. Станоктың секциясын ашу. Гофрлерді орау және түтікті қысу. Дайын түтікті суырып алу және оны одан арғы өңдеуге жіберу. Түтікті трикотаждан желімдеу.

Білуге тиіс: түтікті гофрлеу технологиялық процесі, қолданылатын резеңкелер мен материалдардың маркалары, қасиеттері мен белгіленуі, бөлшектердің құрылымы, дайын өнімге сапасына қойылатын техникалық талаптар, станоктың және пневматикалық құрылғылардың құрылысы.

## **Металл бұйымдарының гуммирлеушісі**

### **102. Металл бұйымдарының гуммирлеушісі 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Металл бұйымдарды гуммирлеу бойынша көмекші жұмыстарды орындау. Металл бетті резеңкелермен өңдеуге дайындау: резеңкелерді қолмен тазарту, майсыздандыру, кептіру, резеңке бетін жабыстыруға дайындау, өңдеу беттерін жазу. Анағұрлым жоғары білікті гуммирлеушінің басшылығымен жабысатын және майсыздандыратын ерітінділерді дайындау.

Білуге тиіс: металл бұйымдарын гуммирлеу бойынша көмекші жұмыстардың тәсілдері, резеңкелердің және желімдейтін заттардың негізгі қасиеттері,

майсыздандыратын заттардың құрамы, гуммирлеу үшін металл бұйымдарын дайындауға қойылатын талаптар.

### **103. Металл бұйымдарының гуммирлеушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қарапайым және ұсақ металл бұйымдарын қолмен немесе станоктарда гуммирлеу. Бұйымдарды тіреуге құру, бұйымдардың бетінің сапасын тексеру, бензинмен тазарту, сүрту, қабыршақтарды, жарылуларды бітеу және тағы басқа, желіммен жағу және кептіру. Резеңке дайындамаларды пішу және оларды қайталау, желіммен жағу, гуммирленетін металл бетке салу және доңғалақпен немесе айналдыру станогында айналдыру. Қолмен немесе станокта гуммирленген бұйымдарды бұрандама жасау. Вулканизацияға тапсыру.

Білуге тиіс: гуммирлеу технологиялық процесі, құрылымдары мен мөлшерлеріне байланысты бұйымдарды және бөлшектерді гуммирлеу тәсілдері, резеңкелердің маркалары мен қасиеттері, қабыршықтар мен жарылыстарды бітеу тәсілдері, дайындамалардың және өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, айналдыру станогының құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Тығындар, қол арбаларына арналған доңғалақтар, доңғалақтар, сальниктер және шкивтер – гуммирлеу және бұрандама жасау;
- 2) Доңғалақтар (автомобильдерді жөндеу) - шиналау;
- 3) Катuşкалар - бұрау.

### **104. Металл бұйымдарының гуммирлеушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 150 мм дейін диаметрімен металл біліктерді немесе қарапайым химиялық аппаратураны қолмен немесе станокта гуммирлеу. Гуммирленген бұйымдардың станок люнетасына немесе тіреулерге көпірлік кранның көмегімен орнату. Металдың бетін тазалау сапасын тексеру. Бензинмен тазарту. Ақауларды эбонитпен бітеу (жарылуларды, қабыршақтарды). Желіммен жағу және кептіру. Резеңке пластиналарды берілген мөлшерлер бойынша пішу және қайталау. Металл бетке доңғалақпен домалатумен қолмен немесе айналдыру станогының көмегімен салу. Көпіршіктерді тесу, мөлшерлердің өлшеу, алу. Гуммирленген металл бұйымдарды бинтпен байлау.

Білуге тиіс: металл бұйымдарын гуммирлеудің технологиялық процесі, бұйымдардың құрылымы, резеңкелердің маркалары, дайындамалардың және өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, айналдыру және бинтпен байлау станоктарының құрылысы және жөндеу ережесі, бинтпен байлау тәсілдері.

Жұмыс үлгілері.

Ванналар, бачоктар, алынбайтын қақпақтар крышки - гуммирлеу.

### **105. Металл бұйымдарының гуммирлеушісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 150 мм артық диаметрімен металл біліктерді немесе орта күрделі химиялық аппаратураны қолмен немесе станокта гуммирлеу. Бұйымдардың әрбір мөлшері үшін арнайы тіреулерді, люнеттерді және тағы басқа іріктеу. Біліктердің габариттері мен конфигурациясына байланысты дайындамалардың қалыптары мен мөлшерлерін есептеу. Белгілі бір калибрлі резеңкелерді іріктеумен қажетті мөлшерді резеңке пластиналарды қолмен үстелдерде пішу және қайталау. Кранның көмегімен алу және таңып байлау мен вулканизацияға жіберу.

Білуге тиіс: металл біліктерді гуммирлеудің технологиялық процесі, дайындамалардың мөлшерлерін анықтау әдістері, қабаттар салу әдістері, пайдаланылатын материалдардың маркалары, түрлері мен қасиеттері, дайындамалардың және өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, құрылғылардың және арнайы айналдыру станоктарының құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

Араластырғыштар, нутч-сүзгілер, алмалы-салмалы қақпақтар - гуммирлеу.

### **106. Металл бұйымдарының гуммирлеушісі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Ірі габаритті ыдыстар мен химиялық аппаратураның сыртқы және ішкі бетін гуммирлеу. Гуммирлеуге жататын металл бұйымдардың сызуларымен таныстыру. Металдың және резеңке дайындамалардың бетінің сапасын бақылау. Геометриялық пішіндерді салу арқылы резеңке дайындамалардың қажетті мөлшерін есептеу. Резеңке матада дайындамалардың конфигурациясын сызу. Дайындамаларды қолмен үстелдерде пішу және қайталау, резеңкелердің маркасына және металға бекіту жағдайларына байланысты оларға арнайы желімдер жағу. Шпонкалар, викельдер және басқа бөлшектерді жабыстыру. Вулканизациялауға дейін электр сынамамен сынаумен айнала қоршау сапасын тексеру. Табылған ақауларды жою. Бетін зімпара матамен тазарту және вулканизацияға жіберу.

Білуге тиіс: ыдыстар мен химаппаратураның гуммирлеудің технологиялық процесі, дайындамалардың конфигурациясы мен мөлшерін анықтау әдістері, дайындамалар мен өнімге қойылатын техникалық талаптар, электрсынамамен сынаулар жүргізу ережесі, жабдық пен құралдың құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Автоцистерналар, темір жол цистерналар және контейнерлер - гуммирлеу;
- 2) Химаппаратура: мұнаралар, вакуум-сүзгілер, центрифугалар - гуммирлеу.

## **107. Металл бұйымдарының гуммирлеушісі 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 930 сериялы экструденді қолданумен 150 мм артық диаметрімен металл біліктердің резеңке бетін гуммирлеу. Гуммирлеуге тиісті металл бұйымдарының сызуларымен таныстыру. Жылжымалы көпір кранының көмегімен алдын ала тазартылған металл білікті люнеттерге орнату. Біліктік бетін бензинмен тазарту, желіммен жағу. Агрегатты дайындау және жұмысқа жөндеу (шприцмашинаны, білікті айналдыруға арналған станокты, температураны реттегі блогын, жылдамдық реттеуішін). Желіммен жағылған айналмалы біліктің бетіне фетельдер салу. Салқын қуаттандыру экструдерінің аймақтары бойынша температураны бақылау және реттеу, аспапта гуммирленген қабаттың қалыңдығын, қысатын доңғалақтың еңіс бұрышын, қысатын доңғалаққа қысымды, шприцталатын резеңке жолақтың енін анықтау, доңғалақтардың жүйесі арқылы білікке шприцталған лентаны салу. Сызуларға сәйкес шприцталған резеңке жолақты білікке салу. Гуммирленетін біліктердің сапасын бақылау. Шикізаттың қажетті мөлшерін есептеу. Агрегатқа қызмет көрсететін жұмысшыларды басқару.

Білуге тиіс: металл біліктердің гуммирлеудің технологиялық процесі, қолданылатын материалдардың маркалары, түрлері, қасиеттері, белгіленуі, жабдықтың құрылысы және оны пайдалануға қойылатын талаптар.

Жұмыс үлгілері.

Ірі габаритті металл біліктер - гуммирлеу.

## **108. Бинт дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Матаны бинт үзетін машинада бинттерге жыртып бөлу. Матамен доңғалақты штангада бекіту, тежеу дисктерін кигізу. Матаның ұштарын қажетті ені бойынша қолмен жырту. Кішкене біліктерге бинттарды салу. Матаның біркелкі созылуын және дұрыс жыртылуын қадағалау. Машинаның жылдамдығын реттеу. Оралған бинттармен доңғалақтарды алу. Бинт жыртатын машинаға күрделі емес жөндеу орындау. Бинт пен бауды жабыстыру жерлеріне апару.

Білуге тиіс: бинтты дайындау бойынша ұтымды тәсілдер, бинттердің мөлшерлері және олардың белгіленуі, бинт үзетін машинаның құрылысы.

Бинттерді қолмен дайындаған кезде - 1-разряд.

## **Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің дайындаушысы**

### **109. Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің дайындаушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке бөлшектерді немесе резеңкеленген және резеңкеленбеген тоқыма дайындамалардан бұйымдарды дайындау - тігу кезінде қарапайым жұмыстарды орындау. Шпульдарды есу, сөйлесу аппараттары үшін мата бөлшектерді тігу, әр түрлі маталардың ұштарын тігу, бинтті тігу. Резеңкеленген матадан тыстар мен қап ыдыс тігу. Арнайы киімді күрделі жөндеу

Білуге тиіс: бөлшектерді немесе бұйымдарды тігу тәсілдері, дайындамаларға және дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар, тігін машинаның құрылысы

## **110. Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке бөлшектерді немесе бұйымдарды тігу кезінде орта күрделі жұмыстарды орындау. Резеңке аяқ киімнің бөлшектерін дайындау - тігу, тілшігін қаптау және тігу, туфлялардың дайындамаларын тігу. Резеңкеленген матаның қисықтарын тігу, резеңкелердің ұштарын тігу. Ауада ұшатын және инженер мүліктің ұсақ қосалқы бөлшектерін тігу. Қолмен немесе арнайы киім машинасында тігу. Арнайы киімді күрделі жөндеу.

Білуге тиіс: резеңке бөлшектерді немесе бұйымдарды дайындау - тігудің тәсілдері, бөлшектердің немесе бұйымдардың құрылымы және олардың белгіленуі, дайындамаларға және дайын өнімдерге қойылатын техникалық талаптар, тігін машинасының құрылысы.

## **111. Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің дайындаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке бөлшектерді және бұйымдарды тігу кезінде күрделі жұмыстарды орындау. Резеңке аяқ киімді дайындау - тігу: дайындамаларды тігу, клюштарды тігу, мүсінді сіріні тігу, қалыптық аяқ киімнің дайындамаларын тігу. Резеңке аяқ киімдер үшін шұлықтарды тігу, алдыңғы және артқы тігісті тігу, алдын тігу, ұлтаракты тігу, резеңке аяқ киімнің резеңкеленген тоқыма және мауыт бөлшектерді тігу. Өңдеу қыстырма жағаларды, бауларды, айылбастарды, тері шетін тігу. Резеңке аяқ киімнің резеңкеленген тоқыма бөлшектерін тігу. Инженерлік мүліктің көмекші бөлшектерін, аэростаттар мен газгольдерлер үшін мұнаралар мен цилиндрлер тігу.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдарды және бөлшектерді тігудің технологиялық процесі, бөлшектердің және бұйымдардың құрылымы және белгіленуі, дайындамалардың және дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, тігін машинаның және құрылғылардың құрылысы және жөндеуі.

## **112. Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің дайындаушысы 4-разряд**



Жұмыс сипаттамасы. Резеңке бөлшектерді және бұйымдарды тігу кезінде ерекше күрделі жұмыстарды орындау. Желдету құбырларын тігу. Инженерлік мүліктің негізгі бөлшектерін тігу. Шағын аэростаттар үшін цилиндрларға мұнаралар тігу.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдарды және бөлшектерді тігудің технологиялық процесі, бөлшектердің құрылымы, түрлері мен белгіленуі, тораптар, өңделінетін материалдардың физикалық – химиялық қасиеттері, дайындамалардың және бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

### **113. Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің дайындаушысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Күрделі конструкциялы резеңке бұйымдарды тігу кезінде ерекше күрделі жұмыстарды орындау. Ұшатын және инженерлік мүліктің жинақтау және соңғы тігістерін тігу. Мұнараларды үлкен аэростаттардың цилиндрларына тігу. Резеңке бұйымдардың және бөлшектерді тігуде жұмыс істейтін жұмысшыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: резеңке бұйымдарды және бөлшектерді тігудің технологиялық процесі, сызуларды оқу ережесі, қолданылатын материалдардың қасиеттері, бөлшектердің және бұйымдардың құрылымы, түрлері мен белгіленуі, жартылай фабрикаттар мен дайын өнімнің сапасына қойылатын технологиялық талаптар, тігін машиналарының және құрылғылардың құрылысы.

### **Инженерлік мүлік такелажының дайындаушысы**

#### **114. Инженерлік мүлік такелажының дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Инженерлік мүлік бұйымдары үшін қарапайым жіп такелажын дайындау. Жіптер мен түйіндерді байлау, өскіндерін дайындау, оларды желіммен жағу. Ұштары мен өскіндерін түйю.

Білуге тиіс: қарапайым такелаж дайындау тәсілдері, материалдардың түрлері мен белгіленуі, қарапайым такелаждық жабдықтаудың сызбалары, такелаждық жабдықтаудың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Костюмдарға такелаждық жабдықтау - дайындау және байлау;
- 2) Тыстарға такелаж - дайындау.

#### **115. Инженерлік мүлік такелажының дайындаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Бұйымдарға байлаумен инженерлік мүліктің бұйымдарына орта күрделі жіп және арқан такелажын дайындау немесе бұйымдарға байлаусыз күрделі жіп және арқан такелажын дайындау.

Материалдарды пішу, сызулар мен үлгілер бойынша такелаждық жабдықтау жіптері мен түйіндерін байлау. Дайын бұйымдарға қарапайым жіп такелажын байлау.

Білуге тиіс: жіптерді, түйіндерді байлау және такелажды бұйымдарға жалғап байлау тәсілдері, такелаждық жабдықтау сызбалары, бұйымдардың түрлері, такелаждық жабдықтау сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Аэростаттар мен гагольдерлерге такелаждық жабдықтау - дайындау;
- 2) Қайықтарға такелаж - дайындау.

## **116. Инженерлік мүлік такелажының дайындаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Бұйымдарға байлаумен инженерлік мүліктің бұйымдарына күрделі жіп және арқан такелажын дайындау. Шпагат пен өскіндердің қосылу жерлерін желіммен жағу. Такелажды үлкен мөлшерлі және күрделі құрылымды бұйымдарға байлау.

Білуге тиіс: инженерлік мүліктің бұйымдарына күрделі жіп және арқан такелажын дайындау және байлау тәсілдері, такелаждық жабдықтау мен бұйымдардың сызбалары мен сызулары, геометрия негіздері, бұйымдардың және қолданылатын материалдардың түрлері мен белгіленуі, такелаждық жабдықтаудың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

Аэростаттар мен гагольдерлерге такелаж - дайындау және жалғап байлау.

## **Батырылған бұйымдардың тегістеушісі**

### **117. Батырылған бұйымдардың тегістеушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Емізіктердің, тамызғыштардың, резеңке емізіктердің, ойыншықтардың ұшын және басқа жауапсыз тігіссіз бұйымдарды арнайы құрылғының көмегімен немесе қолмен айналдыру. Рамкадан қалыпты алу. Батырылған қабыршықтың сапасын және қабыршықтың ұзындығын шаблонның көмегімен көзбен бақылау. Қабыршықтың артық бөлігін және ақау қабыршыты алып тастау. Біркелкі қалыңдықты гүлдің тәжін жазу. Бұйымдармен қалыптарды вулканизациялауға беру.

Білуге тиіс: ұшын айналдыру тәсілдері, қабыршықтың және ұшын айналдырудың сапасына қойылатын техникалық талаптар, құрылғылардың құрылысы.

### **118. Батырылған бұйымдардың тегістеушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Перчаткалардың, қақпақтардың ұшын және басқа жауапты тігіссіз бұйымдарды қолмен айналдыру. Шаблондардың көмегімен батырылған қабыршықтың жарамдылығы мен ұзындығын анықтау. Бірдей қалындықты ұшын мұқият айналдыру.

Білуге тиіс: ұшын айналдырудың технологиялық процесі, қабыршықты айналдырудың сапасына қойылатын техникалық талаптар, құрылғылардың құрылысы.

## **Батырылған бұйымдардың дайындаушысы**

### **119. Батырылған бұйымдардың дайындаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Механикаландырылған ағындық тармақтарда және қол аппараттарында батыру әдісімен желімнен, латекстен және басқа компоненттерден тігіссіз бұйымдарды дайындау кезінде операцияларды орындау, ваннаны негізгі компонентпен және коагулянтпен толтыру, қоспа бетінен көпіршіктерді, қабыршақтарды және бөтен қосуларды жүйелі алып тастау, негізгі компонент консистенциясын бақылау, қалыптардың және кассеталардың жұмысқа жарамдылығын тексеру, қалыптар мен кассеталардың бетін негізгі компоненттің және коагулянттың қабыршағынан тазалау.

Қол аппараттарына қызмет көрсету кезінде - анағұрлым жоғары білікті батырылған бұйымдардың дайындаушысының басшылығымен батырудың технологиялық процесін жүргізу: қалыптармен рамкаларды ванналарға тиеу, оларды ұстаудан кейін түсіру және кейінгі өңдеуге тапсыру.

Механикаландырылған ағындық тармақтарға қызмет көрсету кезінде-механизмдердің жұмысын және қызмет көрсетуін қадағалау: қалыптармен кассеталарды конвейердің салпыншақтарынан ілу және алу, кассеталарды вагонеткаларға ауыстыру, көтеру, тасымалдау, тиеу және оларды одан түсіру, ауа және су синерезисы қондырғыларының, қалыптарды жылумен өңдеу агрегатының және аналитикалық жабдықтың жұмысын қадағалау.

Білуге тиіс: батырылған бұйымдарды әзірлеудің технологиялық процесі, аппараттар мен механикаландырылған ағындық тармақтарға қызмет көрсету кезінде операцияларды орындау тәсілдері, батырылған бұйымдарды әзірлеуде қолданылатын негізгі компоненттің түрлері, қасиеттері мен белгіленуі, қалыптардың сапасына, негізгі компонентке (желімге, латекске, пластизолге және басқалар) қойылатын талаптар, қызмет көрсетілетін жабдықтың және механизмдердің құрылысы, белгіленуі және пайдаланылуы.

### **120. Батырылған бұйымдардың дайындаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Механикаландырылған ағындық тармақтарда, автоматты, жартылай автоматты және қол аппараттарында батыру әдісімен желімнен, латекстен және басқа компоненттерден тігіссіз бұйымдарды дайындау кезінде технологиялық процесті жүргізу. Қалыптарды кассеталарды коагулянтты қоспаға батыру процесін жүргізу, коагулянтты қоспаның консистенциясы мен жиілігін, ауа температурасы мен ылғалдылығын қадағалау, коагулянтты қоспаны құю және араластыру.

Қол аппараттарына қызмет көрсету кезінде – ванна мен қалыптарды жұмысқа дайындау. Қалыптармен рамкаларды аппарат ваннасына батыру, оларды ваннадан алу, батырылған қабыршақты кептіру және технологиялық регламентке сәйкес қайта батыру. Қалыптармен рамкаларды үстелге орнату. Қол аппараттарына қызмет көрсететін жұмысшыларға және бұйымдарды айналдыруға жұмыс істейтін жұмысшыларға басшылық ету. Анағұрлым жоғары білікті батырылған бұйымдардың дайындаушысының басшылығымен батырудың технологиялық процесін жүргізу және "Гому" мен "Ширма" түрлі автоматты және жартылай автоматты аппараттарға қызмет көрсету. Жабдық пен қалыптарды тазалауға қатысу.

Білуге тиіс: батырылған бұйымдарды әзірлеудің технологиялық процесі, желімдердің, латекстердің және батырылған бұйымдарды әзірлеуде қолданылатын басқа компоненттердің түрлері, қасиеттері мен белгіленуі, қалыптар мен өнімнің сапасына қойылатын талаптар, қызмет көрсетілетін жабдықтың және механизмдердің құрылысы, белгіленуі және пайдалануы.

Жұмыс үлгілері.

Батыру әдісімен даярланған медициналық бұйымдар мен халық тұтынатын тауарлар: саусаққа киетіндер, балалар шарларына және спорттық камераларға арналған қабықтар, қолғаптар, тамызғыштар, презервативтар, резеңке емізіктер және ұқсас бұйымдар.

## **121. Батырылған бұйымдардың дайындаушысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Механикаландырылған ағындық тармақтарда, автоматты және жартылай автоматты аппараттарда батыру әдісімен желімнен, латекстен және басқа компоненттерден тігіссіз бұйымдарды дайындау кезінде технологиялық процесті жүргізу.

Қалыптармен кассеталарды негізгі компоненттің (желімнің, латекстік немесе басқа қоспаның) қоспасына батыру процесін жүргізу. Бақылау-өлшеу аспаптары бойынша қадағалау және батырылған бұйымдарды дайындаудың барлық тармағында технологиялық процестің барысын реттеу: батыру ванналарында қоспаның температуралық параметрлерін, коагулянтты жылумен өңдеу және

кептіру камераларын, конвейер пешінің қозғалыс жылдамдығын реттеу. Қалыптардың бетінің тазалығы мен сапасын көзбен қарау. Қалыптарды жуу және кептіру механизмдерінің, айналдыру құрылғыларының жұмысын, батыру ванналарында қоспаның деңгейін және қоспаның дер кезінде құйылуын қадағалау. Тармаққа түсетін қоспалардың шифрлары мен нөмірлерінің жазуларын дұрыс жүргізуді, дайындалған батырылған бұйымдардың сапасын бақылау, шикізаттың шығынының есебі мен өнімнің шығарылуының есебін жүргізу.

"Гому" мен "Ширма" түрлі автоматты және жартылай автоматты аппараттарға қызмет көрсету және технологиялық процесті жүргізу кезінде - коагулянтты және негізгі қоспамен ванналарды толтыру, құрылғыда рамкаларды түсіру, рамкаларды коагулянтты қоспағаға, негізгі компоненттің қоспасына батыру. Коагулянтты қоспаны әлсін-әлсін араластыру және ерітіндінің бетінен қабыршақты және басқа қосылуларды алып тастау, негізі компонентті сүзу. Рамкаларды кептіру шкафына жүктеу және оларды түсіру. Жабдық пен қалыптарды тазалауға қатысу.

Білуге тиіс: батырылған бұйымдарды әзірлеудің технологиялық процесі, батыру және иондық ыдырату әдісімен батырылған бұйымдарды әзірлеу кезінде желімдердің, латекстердің және қолданылатын басқа компоненттердің түрлері, қасиеттері мен белгіленуі, материалдар мен дайын өнімге сапасына қойылатын талаптар, жабдықты, механизмдерді және - өлшеу аспаптарын жөндеу және пайдалану ережесі және бақылау.

Жұмыс үлгілері. Батыру әдісімен даярланған медициналық бұйымдар мен халық тұтынатын тауарлар: саусаққа киетіндер, балалар шарларына және спорттық камераларға арналған қабықтар, қолғаптар, тамызғыштар, презервативтар, резеңке емізіктер және ұқсас бұйымдар.

## **Молдингтер дайындаушысы**

### **122. Молдингтер дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкемен және матамен қапталған молдингтердің дайындамаларын әр түрлі станоктарда шабу-кесу, шектегіштерді орнату, дайындамаларды станок пышағының астына беру, техникалық талаптарға сәйкес дайындамаларды шабу - кесу және салу. Іріктеу, майлау арқылы молдингтерді қоршауға арналған материалды дайындау, кесінділерді үздіксіз лентаға түйістіру.

Білуге тиіс: жұмыс тәсімдері, бұйымдардың белгіленуі және құрылымы, оларға қойылатын техникалық талаптар, дайындамаларды шабу-кесуге арналған станоктардың құрылысы.

## **123. Молдингтер дайындаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Молдингтерді дайындау кезінде қоршайтын агрегатқа қызмет көрсету бойынша жекелеген жұмыстарды орындау, сондай-ақ резеңкемен және матамен қапталған молдингтердің дайындамаларын арнайы машиналарда немесе қолмен қалыптау. Молдингтерді дайындау үшін лентаны жаншып қақтау және тесу. Қапталған лентаны катушкаға қабылдау немесе оны "сегіз тәрізді" жалғыз жинау, лентаны "сегіз тәрізді" салу кезінде тоғысу жерлерінде тальктеу.

Білуге тиіс: молдингтерді дайындау технологиялық процесінің мәнісі, шаблондар мен бұйымдардың белгіленуі және құрылымы, оларға техникалық талаптар, жабдықтың құрылысы.

## **124. Молдингтер дайындаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қаптай агрегатында молдингтерді (автошыны нығыздағыштарын) қоршау- қалыптау. Агрегаттың техникалық ақаусыздығын тексеру және оны жұмысқа дайындау. Шприцмашинаның бастиегінде шайбаны іріктеу және орнату. Қажет болған жағдайда жаншып қақтайтын қорапты шприцмашинаның алдында орнату. Лента қозғалысының жылдамдығын реттеу. Металл лентаны шприцмашина арқылы өткізу және оны қоршау агрегатына салу. Механизмдердің жұмысын, түкті материал лентасының машинаға біркелкі берілуін, қоршау мен қалыптау сапасын қадағалау. Қоршау агрегатына қойылған жұмысшыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: молдингтер әзірлеудің технологиялық процесі, бұйымдардың белгіленуі және құрылымы, молдингтер әзірлеу үшін қолданылатын материалдардың түрлері, оларға қойылатын техникалық талаптар, қоршау агрегатының құрылысы.

## **Эбонит бұйымдарының желімдеп жапсырушысы**

### **125. Эбонит бұйымдарының желімдеп жапсырушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Эбонит акбактарды, көп сатылы шайбаларымен көп қабатты эбониттік оқшаулағыштарды және орта күрделі басқа арнайы бұйымдарды желімдеп жапсыру. Шикі резеңкелерден дайындамаларды кесу. Призмалар мен қалқаларды үлгінің арнайы тесіктеріне желімдеп жапсыру, жапсыру жерлерін доңғалақпен домалату. Резеңкелердің артық жерлерін кесіп тастау және желіммен жағу. Түбі мен қабырғаларын екі қабат етіп жапсыру және майлау және резеңкелердің артық жерлерін кесіп тастау. Үлгі бөлшектерінің екінші қабатын салу және домалату. Аккумулятор бағының бөлшектерін жекелеген бөлшектерді жабыстыру үшін белгілеу. Амортизаторлар үшін

дайындамаларды кесу. Амортизаторларды тұрқыға желімдеу. Оларды доңғалақпен домалату. Шаблон бойынша шеттерін кесіп тастау және аккумулятор батареяны келесі операцияға жіберу.

Білуге тиіс: эбонит бұйымдарын жабыстырудың технологиялық процесі, қолданылатын материалдардың және резеңкелердің маркалары мен қасиеттері, бұйымдар мен бөлшектердің сызуларын оқу ережесі, өнімнің және жартылай фабрикаттардың сапасына қойылатын талаптар, аспаптарды және құрылғыларды пайдалану ережесі.

Күрделі эбонит бұйымдарын жабыстыру кезінде – 4 - разряд

## **126. Эбонит бұйымдарының желімдеп жапсырушысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Үлкен аккумулятор батареяны үшін қаптарды желімдеп жапсыру. Призмалардың шаблондары мен даяр үлгілері бойынша шикі каландрланған резеңкелердің дайындамаларын, қаптың құлыптарын және басқа бөлшектерді кесу, қаптарды үлгілерде желімдеп жапсыру, тігістерді жазу мен кесу, қаптың шеттерін шаблонмен кесу. Қапты үлкен аккумулятор батареяның камераларына желімдеп жапсыру.

Білуге тиіс: акбактар үшін қаптарды жапсырудың технологиялық процесі, қолданылатын резеңкелердің маркалары, қасиеттері, бұйымдар мен бөлшектердің сызуларын оқу ережесі, өнімнің сапасына техникалық талаптар, аспаптарды және құрылғыларды пайдалану ережесі.

## **127. Эбонит бұйымдарының желімдеп жапсырушысы 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Үлкен аккумулятор батареяны сызулар мен үлгілер бойынша желімдеу және резеңке қаптарды желімдеп жапсыру. Дайындамаларды призмаларға және қалқаларға кесу. Қалқаларды желімдеу, жазу, кесу. Пластиналарды бактың бірінші қабатына кесу. Желімдеу, жазу және бірінші және екінші қабаттардың артық резеңкелерін кесіп тастау, аккумулятор багы мен амортизаторларды кесу, желімдеп жапсыру, жазу, өңдеу.

Білуге тиіс: аккумулятор батареяны желімдеп жапсырудың технологиялық процесі, бұйымдардың және бөлшектердің сызударын оқу ережесі, жартылай фабрикаттар мен материалдардың түрлері мен қасиеттері, өнімге техникалық талаптар, құрылғыларды пайдалану ережесі.

## **Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі**

### **128. Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Біліктілігі анағұрлым жоғары машинисінің басшылығымен агрегатта қысымды майысқақ түтіктерді дайындау. Майысқақ түтіктер үшін камералар алу. Майысқақ түтіктер камерасымен кәрзеңкені кранбалканың көмегімен алаңшаға орнату. Камераны ауамен үрлеу. Оны есу планшайбасына құю. Майысқақ түтік камерасын есу әдісімен жіптермен қаптау. Майысқақ түтікті шприцмашинаға салу. Машинаға аралық резеңке қабатты салу. Майысқақ түтікті қаптай үшін екінші планшайбаға беру. Бірінші есу планшайбасын жіптермен салу. Жіптердің созылуын және есу қадамын тексеру. Шприцмашинаны майысқақ түтіктің берілген диаметріне және аралық қабат қабырғасының қалыңдығына икемдеу. Шприцмашинаны жөндеу. Есу планшайбасын жіптермен қайта зарядтау. Жіптердің үзілуін жою.

Білуге тиіс: есу құрылымының майысқақ түтіктерін әзірлеудің технологиялық процесі, жабдықтың құрылысы және жөндеу ережесі, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі.

## **129. Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Агрегатта қысымды майысқақ түтіктерді дайындау. Аралық резеңке қабатпен қапталған майысқақ түтіктің дайындамаларын есу планшайбасына салу, есу әдісімен жіптермен қаптау, шприцмашинаға салу, сыртқы резеңке қабатты салу, қапталған майысқақ түтікті транспортер бойынша жазу құрылғысының барабанына беру.

Шприцмашинаны майысқақ түтіктің берілген диаметріне және сыртқықабаттың қабырға қалыңдығына баптау. Агрегаттың жұмысын басқару. Анағұрлым төмен біліктілікті жұмысшыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: есу құрылымының майысқақ түтігін әзірлеудің технологиялық процесі, жабдықтың құрылысы, жұмыс істеу қағидасы және жөндеу ережесі, жартылай фабрикаттарға және дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар.

## **Өшіретін резеңке дайындау агрегатының машинисі**

### **130. Өшіретін резеңке дайындау агрегатының машинисі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Өшіретін резеңке дайындау агрегатының механизмдері мен тораптарына қызмет көрсету бойынша жұмыстарды орындау. Өшіретін резеңкелерге, жинақтағышқа, тегістеу барабанына, іріктеу бункеріне вулканизацияланған табақтард кесу механизміне, буындар бойынша кесілген резеңкені бөлу механизміне, штампельдік және есептік - орау механизмдерін қызмет көрсету. Агрегатты вулканизацияланған резеңкенің табақтарымен қуаттандыру. Жинақтағыштың толтырылуын қадағалау. Тегістеу барабанын тиеу және резеңкелерді іріктеу бункеріне түсіру. Кесілген өшіретін резеңкелердің



транспорттер құрылғылары және буын-бөлгіштер бойынша өтуін, штемпельдеу құрылғысының жұмысын қадағалау. Буындардан дұрыс емес конфигурациялы және мөлшерлі резеңкелерді алып тастау. Штемпель жастықтарын жуу және салу. Штампытарды тазарту, оларды есептік механизммен анықталған резеңке мөлшерімен толтырған кезде қораптарды ауыстыру.

Білуге тиіс: өшіретін резеңкелерді әзірлеудің технологиялық процесі, қолданылатын вулканизациялау резеңкелердің түрлері мен қасиеттері, өшіретін резеңкелердің сапасына қойылатын талаптар, оны өңдеу және орау, агрегаттың жекелеген буындарының құрылысы, жөндеу пен пайдалану.

## **Желімдік агрегаттың машинисі**

### **131. Желімдік агрегаттың машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Желімдік агрегаттарда талшықты қабатты пайда болдырту мен желімдеп жапсыру технологиялық процесін жүргізу. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша барлық операцияларда талшықтың қозғалатын торға біркелкі және үздіксіз берілуін, технологиялық процестің барысын қадағалау. Сіндіру ваннасына ерітіндінің берілуін, кептіру камерасында термореттеуіштің температурасын, сіндірілмеген және сіндірілген матаның массасын реттеу. Агрегатты тазалау бойынша ұмысқа қатысу. Жабдықтың жұмысындағы олқылықтарды жою.

Білуге тиіс: түкті желімдеп жапсыру арқылы талшықты қабатты пайда болдыртудың технологиялық процесі, желімдік агрегаттың құрылысы, сіндіретін ерітіндінің және дайын матаның сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың құрылысы, жөндеу және жұмысындағы олқылықтарды жою тәсілдері

## **Орап тоқу машинасының машинисі**

### **132. Орап тоқу машинасының машинисі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі құрылымды орап тоқу машиналарында резеңке бауды жіппен орап тоқу. Тоқыма жіпті бобинадан шпульдарға салу. Жіппен шпульды шпулярниктің шпиндельдеріне орнату. Жіптердің бумасын бағыттаушы кішкене тесікке салу. Жіптердің біркелкі берілуін және созылуын және резеңке өзекшенің орап тоқуын қадағалау. Бос шпульдарды ауыстыру және орап тоқу процесінде жіптердің үзілуін болдырмау. Анағұрлым жоғары білікті машинисің басшылығымен – шекқұбырларды жіппен және сыммен орап тоқу кезінде машиналарға қызмет көрсету бойынша операцияларды орындау, жіптер мен сымның үзілулерін жою, орап тоқылған майысқақ түтіктерді кесу, оларды қатарластырып жинау және тасымалдау.

Білуге тиіс: резеңке баулар мен шеккұбырлардың орап тоқудың технологиялық процесі, оларды орап тоқу тәртібі, өнімнің сапасына техникалық талаптар, машинаның және көмекші құрылғылардың құрылысы және жөндеу ережесі.

### **133. Орап тоқу машинасының машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Шеккұбырларды сыммен немесе жіппен дорндық немесе дорнсыздық тәсілмен әр түрлі құрылымды тік немесе көлденең орап тоқу машиналарында орап тоқу. Берілген ассортиментке сәйкес машинаны дайындау және жөндеу. Дорнды қою, сымның созылуын реттеу және үзілулерін жою. Шпульдарды ауыстыру, ақау жерлерін белгілеу, тоқылған майысқақ түтікті кесу.

Білуге тиіс: шеккұбырларды орап толқудың технологиялық процесі, бұйымдардың құрылымы, орап тоқу машинасының және көмекші құрылғылардың құрылысы және жөндеу ережесі.

### **134. Орап тоқу машинасының машинисі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Сымды алдын ала тартусыз шеккұбырларды сыммен орап тоқу машиналарында орап тоқу. Кассеталарды блоктарға жинау, машинаның кареткаларына сыммен салу, зонтты қалыптастыру. Шеккұбырларды 36 - және 48 - шпульдық машиналарда жіппен орап тоқу. Машинаны қайта зарядтау және жөндеу, орап тоқу қадамын технокартаға және майысқақ түтіктің диаметріне сәйкес орнату, сымның немесе жіптің созылуын реттеу, үзілулерін жою. Әр түрлі құрылымды машиналарды авиациялық майысқақ түтіктердің камераларын орап тоқу.

Білуге тиіс: шеккұбырларды орап тоқудың технологиялық процесі, орап тоқу машиналарының және көмекші құрылғылардың құрылысы және жөндеу ережесі.

### **Алдын ала қалыптағыштың машинисі**

### **135. Алдын ала қалыптағыштың машинисі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Біліктілігі анағұрлым жоғары машинисің басшылығымен алдын ала қалыптағышта қалыпталған резеңке бөлшектері үшін дайындамаларды дайындау процесін жүргізу. Қоспаны алдын ала қалыптағыш бастиегіне тасымадау және жүктеу. Қоспаның сапасын, судың және қысылған ауаның түсуін бақылау. Термореттеуіштің көмегімен қажетті температураны орнату. Алдын ала қалыптағыштың бастиегіне және цилиндрға майды беру. Дайындамаларды жәшіктерге түсіру.

Білуге тиіс: алдын ала қалыптағыштарда дайындамаларды дайындау технологиялық процесінің мәнісі, жабдықтың жұмыс қағидасы, өңделінетін материалдардың мақалары, қасиеттері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, қауіпсіз жұмыс тәсілдері.

### **136. Алдын ала қалыптағыштың машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Алдын ала қалыптағышта қалыпталған резеңке бөлшектері үшін дайындамаларды дайындау процесін жүргізу. Судың, қысылған ауаның берілуін реттеу, вакуумды, тұрақты қысымды жасау. Қозғалыс пышағын жұмысқа қосу, машинаны майлау және тазарту. Дайындамалардың түріне байланысты пышақтың саңылауы мен жылдамдығын орнату, баптау және реттеу. Плунжерді, есептеуішті реттеу және орнату. Жабдықтың жұмысындағы ұсақ олқылықтарды жою. Дайындамалардың сапасын көзбен анықтау. Анағұрлым төмен біліктілікті машинисердің жұмысына басшылық ету. Жабдықты жөндеуге дайындау, жөндеуден қабылдау.

Білуге тиіс: алдын ала қалыптағышта дайындамаларды әзірлеудің технологиялық процесі, алдын ала қалыптағыштың құрылысы және жөндеу ережесі, дайындамалардың асортименті, мөлшерлері мен ерекшелігі, резеңке қоспалардың маркалары және оларды өңдеу ерекшеліктері, ақаулар, олардың туындау себептері және оларды жою тәсілдері, қауіпсіз жұмыс тәсілдері.

### **Тарқату машинасының машинисі**

#### **137. Тарқату машинасының машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Тарқату машинасында ширатылған бұраулардан немесе басқа материалдардан қыл-қыбырлардың бухталарын тарқату процесін жүргізу. Бекіткішті бухталардан шешіп алу, бухталарды жақындату және оларды бабинұстағыштарға орнату. Бұрауларды машинаның арнайы құрылғыларда бекіту. Тарқату және қопсыту процесін қадағалау. Қажетіне қарай шикізат пен материалдарды тарқату машинасына беру жылдамдығын реттеу. Циклондар мен соратын құрылғыларға қызмет көрсету. Машинаны әлсін-әлсін тазарту.

Білуге тиіс: шикізат пен материалдарды тарқату және қопсыту технологиялық процесі, шикізаттың сапасына қойылатын техникалық талаптар, тарқату машинасының құрылысы, жұмыс істеу қағидасы және пайдалану ережесі.

### **Резеңке аяқ киімнің модельдеушісі**

#### **138. Резеңке аяқ киімнің модельдеушісі**

Жұмыс сипаттамасы. Барлық бөлшектердің неғұрлым ұтымды конфигурациясымен, материалдарды барынша үнемдеумен және аяқ киімді жинау жағдайларын ескерумен берілген конструкцияға резеңке аяқ киімнің күрделі моделін әзірлеу. Шаблондардың конфигурациясын әзірлеу кезінде әртүрлі графикалық әдістерді қолдану. Әзірленген шаблондарды қалыпқа қиыстырып келтіру және құрастыру процесінде берілген нөмірлі әзірленген конфигурацияның және бөлшектердің жарамдылығын тексеру. Аяқ киімнің берілген нөмірінің бөлшектеріне тексерілген шаблондар бойынша фасонның барлық нөмірлері үшін шаблондарды есептеу және дайындау. Әзірленген шаблондарды қолмен немесе графир-машинада көшіру. Нұсқаулық карталарын құрастыру. Өндіріске бұйымдардың әзірленген құрылымын ендіру кезінде барлық өндірістік шектер бойынша цех персоналын қадағалау және нұсқама жүргізу.

Білуге тиіс: дайындау мен құрастырудың жұмыс тәсілдері, қалыпты геометриялық салу ережесі және қалыпты өлшеу әдістері, резеңке аяқ киімге мемлекеттік стандарттар, резеңке аяқ киімді әзірлеудің технологиялық процесі, резеңке аяқ киімнің барлық артикул - фасондық конфекциясы.

Қарапайым модельді резеңке аяқ киімді әзірлеу кезінде (галоштар және тағы басқа) - 3-разряд;

Орта күрделі резеңке аяқ киімді әзірлеу кезінде (етіктер, спорттық аяқ киім және тағы басқа) - 4-разряд;

Резеңке аяқ киімнің күрделі модельдерін әзірлеу кезінде (арнайы ақ киім, күрделі фасонды боттар мен бәтеңкелер) - 5-разряд.

## **Резеңке бұйымдар мен аяқ киімді өндіру жабдығының жөндеушісі**

### **139. Резеңке бұйымдар мен аяқ киімді өндіру жабдығының жөндеушісі**

Жұмыс сипаттамасы. Қызмет көрсетілетін учаскенің жабдығын және берілген ассортимент пен сапады өнімді шығаруға технологиялық процесті дайындау. Ағымдық тармақтардың және жабдықтың жұмыс ырғақтылығын қадағалау. Жұмысшыларды тікелей жұмыс орындарында жұмыстың тиімді тәсілдеріне оқыту және нұсқама жүргізу. Қажет болған жағдайда - жұмыстың берілген ырғағын қамтамасыз ету үшін артта қалушы жұмысшыларға көмек көрсету. Шикізатты, жартылай фабрикаттарды жұмсау үнемділігін, жабдықты дұрыс пайдалануды, өнімнің сапасын бақылау. Өнімнің тәжірибелі және сынақ үлгілерін дайындау.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, операцияларды орындау реттілігі және оларды орындаудың ұтымды тәсімдері,

қолданылатын жартылай фабрикаттардың түрлері, қасиеттері мен белгіленуі, жабдықтың, аспаптардың және құрылғылардың құрылысы және жөндеу ережесі.

Мынадай жұмыс шарты кезінде:

1) кішігірім күрделі кесу мен әрлеу учаскелерінде (шинкалар, велосаптар, шығыршықты аккумулятор бактары) - 3-разряд;

2) дайындамалар учаскелерінде – орта күрделі бұйымдарды желімдеп жапсыру, токарлық өңдеу және әрлеу (инженерлік мүліктің бөлшектері, резеңке аяқ киім, химқорғаныш бұйымдары) - 4-разряд;

3) резеңке аяқ киімнің резеңке қоспаларын лактау, шприцтау, вулканизациялау қоспаларын жаншып қақтау, сынақ жұмыстары мен күрделі бұйымдарды өңдеу учаскелерінде (белдіктер, транспортер ленталар, эбонит пластиналары, қалыптық бұйымдар) - 5-разряд;

4) күрделі және жауапты учаскелерде (шынжыр табан ленталарды, гуммирленген біліктерді, ұшатын мүлікті дайындау). Арнайы орта білім қажет - 6-разряд

## **Нормалаушы**

### **140. Нормалаушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жасанды кептіру әдісімен резеңке бөлшектердің салмағын берілген нормаға дейін жеткізу. Бөлшектерді спиртпен шаю. Оларды шүберекпен сүрту, бөлшектерді маркалау, өлшеу және оларды таза ыдысқа салу. Ыдыстарды арнайы маймен құю және оны нормалау үшін термостатқа орнату. Термостатта температураны қадағалау және бақылау. Белгіленген режимге сәйкес термостатта бөлшектерді ұстау. Бөлшектерді ұстау аяқталысымен термостатты түсіру, бөлшектерді майлаудан сүрту және аналитикалық таразыда өлшеу. Ісіну пайызын анықтау. Қажет болған жағдайда – оларды қайта өңдеу. Технологиялық картамен қарастырылған жағдайларда буларды кетіру үшін термостатты әлсін - әлсінашыңыз. Бөлшектерді және алынатын нәтижелерді өңдеу уақытын көрсетумен жазулар жүргізу.

Білуге тиіс: материалдардың түрлері мен қасиеттері, нормалау процесін жүргізу тәсілдері, бөлшектердің сапасына қойылатын талаптар, термостаттың, термографтың және аналитикалық таразының құрылысы.

## **Материалдарды латекспен өңдеушісі**

### **141. Материалдарды латекспен өңдеушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әр түрлі материалдарды арнайы камераларда пульверлеу әдісімен өңдеу процесін жүргізу. Бүрку учаскесіне ауа беру, монжустарда ауа қысымын реттеу, электр қозғалтқышты қосу және өңдейтін

ерітінділерді пульверизаторларға беру. Материалдың салмағын өңдеуден кейін реттеу. Бүріккіштің, транспортердің басын жүйелі тазарту. Өңделген бөлшектерді және материалдарды одан әрі өңдеуге жіберу үшін салу.

Білуге тиіс: бөлшектерді, материалдарды пульверлеу әдісімен өңдеудің технологиялық процесі, қолданылатын латексті ерітінділердің, қоспалардың сапасына және дайын бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен аспаптардың құрылысы мен жұмысы.

## **Резеңке бұйымдардың өңдеушісі**

### **142. Резеңке бұйымдардың өңдеушісі 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Техникалық шарттарға сәйкес 0,5 мм артық дәлдікпен резеңке және эбонит бөлшектердің бетін өңдеу. Токарлық және токарлық-арматуралық станокта сыртқы және ішкі ойманы кесу бойынша операцияларды орындау. Бұрғылаудың үлкен дәлдігін қажет етпейтін резеңке және мата және дайын резеңкеленген және эбониттік бұйымдарда саңылауларды станокта бұрғылау. Қажетті диаметрлі бұрғыларды орнату. Дайындамаларды және бұйымдарды қолмен бұрғылауға беру, берілген дәлдікті сақтаумен саңылауларды бұрғылау. Станокты тазарту және баптау.

Білуге тиіс: бөлшектерді токарлық өңдеудің, шикі дайындамаларда саңылауларды және дайын бұйымдар мен резеңке бөлшектерді бұрғылаудың тәсілдері, бұйымдардың құрылымы мен түрлері, дайындамалардың сорттары мен түрлері, бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар, токарлық және бұрғылау станоктарының құрылысы және жөндеу.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Ойыншықтар – тесіктерін бұрғылау;
- 2) Дөңбек ағаштар - тесіктерін бұрғылау.

### **143. Резеңке бұйымдардың өңдеушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 0,5 мм артық өңдеу дәлдігімен орта күрделі резеңке және эбонит бөлшектердің бетін өңдеу. 0,3 мм-ден 0,2 мм дейін өңдеу дәлдігімен қарапайым резеңке бұйымдарды өңдеу. Орта дәлдікті өңдеуді қажет ететін резеңке-техникалық және эбониттік бұйымдардың тесіктерін станокқа бұрғылау. Әр түрлі қадамды ойма кесу, бұйымдарды берілген мөлшерлермен және берілген дәлдікпен ұшын шығару және тегістеу бойынша жұмыстарды орындау, ортаға дәл келтіруді сақтаумен тесіктерді бұрғылау. Жоңқадан әр түрлі қадамды ішкі және сыртқы ойманы кесу және тазарту.

Білуге тиіс: станоктың құрылысы, бұрғылау, токарлық өңдеу тәсілдері, ақау түрлері және оны жою тәсілдері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Моноблоктар - 0,3 мм-ден 0,2 мм дейін өңдеу дәлдігімен токарлық өңдеу;
- 2) Эбонит таяқшалар және түтіктер - 0,3 мм дейін дәлдікпен өңдеу.

#### **144. Резеңке бұйымдардың өңдеушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 0,5 мм-ден 0,3 мм дейін өңдеу дәлдігімен күрделі резеңке және эбонит бөлшектердің бетін өңдеу. Эбонит бұйымдарын фрезерлеу. Үлкен дәлдікті өңдеуді қажет ететін резеңке бұйымдардың тесіктерін әр түрлі конструкциялы станокқа бұрғылау. Біліктерден ескі резеңкені кесу-сыдыру. Ойманы кесу, цилиндр, конустық және фасондық беттерін тегістеу. Белгіленген кадамды ортаға дәл келтіруді және берілген дәлдікті сақтаумен тесіктерді бұрғылау. Арнайы құрылғылардың және құралдардың көмегімен өңделінетін беттің сапасын анықтау, бұйымдарды кесілген жеріне салу. Құралдарды іріктеу, кескіштерді қайрау, бұрғылау.

Білуге тиіс: бұйымдардың беттердің өңдеу технологиялық процесі, станоктардың және құрылғылардың құрылысы, құралдардың түрлері мен белгіленуі, ақау түрлері оны жою тәсілі, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Медициналық мақсаттағы бұйымдар (сүт сорғыштар мен пульверизаторларға арналған боллондар, себу) - тесіктерін бұрғылау;
- 2) "Гудрич" подшипниктері, құбырлардың бөлшектері, аккумулятор бактарының бөлшектері, оймалық сынала, аккумулятор бактарына арналған фасондық қалқаншалар, көпсатылы цилиндр біліктері (бушенгтер), аккумулятор бактарына арналған мойындар, біліктерде ойманы кесу - токарлық өңдеу.

#### **145. Резеңке бұйымдардың өңдеушісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 0,2 мм-ден 0,1 мм дейін өңдеу дәлдігімен сынақтық немесе ерекше күрделі резеңке - техникалық бұйымдарды бетін өңдеу. Арнайы құрылғыларды пайдаланумен дірілі мен иілістері бар ұзын және жіңішке біліктерде ойманы кесу. Резеңкелермен гуммирленген біліктердің резеңке беттерін қайрау және тегістеу. Станокты дайындау. Құрылғыларды орнату. Үлгілерге, нобайлар мен сызуларға сәйкес бұйымдарды кесу, ұшын шығару және тегістеу бойынша операцияларды орындау. Ақауларын түзету.

Білуге тиіс: станоктың және құрылғылардың құрылысы және жөндеу ережесі, тасымалдау кезінде білікті ілмектеу ережесі, сызуды оқу ережесі, бұйымдарды өңдеу тәсілдері, ақау түрлері және оны жою тәсілдері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

1000 мм дейін ұзындықпен көп сатылы цилиндр біліктер ( мұнай өңдейтін өнеркәсіпке арналған бушенгтер), аккумуляторлық бактарға арналған мойындар, полиграфиялық өнеркәсіп біліктері, цилиндрлар, тарақтар - токарлық өңдеу.

#### **146. Резеңке бұйымдардың өңдеушісі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Тир бойынша 40 бірл. дейін қаттылығымен жұмсақ резеңкелермен гуммирленген біліктердің және Тир бойынша 80 бірл. артық қоршау қаттылығымен жартылай эбонит және эбонит түрлі қатты резеңкелермен гуммирленген біліктердің резеңке бетін үшкірлеу және тегістеу, арнайы құрылғыларды қолданумен дірілі бар ұзын түтікті біліктерді үшкірлеу және тегістеу. Мойын қылталары мен шеттерін мүсінді өңдеумен біліктерді үшкірлеу, сондай-ақ 300 мм артық диаметрімен және 2000 мм артық ұзындығымен резеңке жабынның кез келген қаттылығы кезінде ірі габаритті біліктерді үшкірлеу. Көпір кранының көмегімен біліктерді орнату. Сызудар мен техникалық шартқа сәйкес біліктерді үшкірлеу және тегістеу. Өңделінетін беттің сапасын бақылау. Станокты дайындау. Құралды қайрау.

Білуге тиіс: станоктың және құрылғылардың құрылысы және жөндеу ережесі, бұйымдарды токарлық өңдеу тәсілдері, ақау түрлері және оны жою тәсілдері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

Қағаз және тоқыма өнеркәсібіне арналған біліктер - токарлық өңдеу.

#### **Резеңке бұйымдардың әшекейлеушісі**

#### **147. Резеңке бұйымдардың әшекейлеушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Өңдеу мен дәлдіктің қажетті деңгейіне дейін бұйымдарды жеткізумен қолмен немесе станокта эбонит бұйымдардың шеттері мен жиектерін егеу. Аккумулятор бактарының шеттерін егеу. Қалыптарды және үлгілерді қолданумен түзету.

Білуге тиіс: эбонит бұйымдарды өңдеу тәсілдері, бұйымдардың құрылымы мен мөлшерлері, өңдеу сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

#### **148. Резеңке бұйымдардың әшекейлеушісі 3-разряд**



Жұмыс сипаттамасы. Жұмсақ резервуарлар мен аккумулятор бактарының эбонит бұйымдарын өңдеу. Эбонит бұйымдарын өңдеу кезінде - техникалық регламентпен бекітілген дәлдікпен бұйымдардың шеттерін егеу, қалайының қалдықтарын улап кетіру, бұйымдарды сүрту. Бензобактар мен жұмсақ резервуаларды желім мен керосиннің қалдықтарынан сүрту. Аккумулятор бактарын өңдеу кезінде – қабыршақтарды егеумен алу, оймасын тазарту, шеттерін қыздыру, шетін шаблонмен кесіп тастау, бакты түзету. Тесіктерін бұрғылау. Аккумулятор бактарын жинаққа жинау. Бактың сыртқы бетіндегі ақауларды қолмен егеумен тазарту.

Білуге тиіс: эбонит бұйымдары мен акбактарды өңдеу тәсілдері, бұйымдардың құрылымы мен мөлшерлері, өңдеу сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

Өңдеудің қосымша әдістерін қолданумен үлкен бактарды өңдеу кезінде - 4-разряд

### **Майысқақ түтіктердің престоуші - қорғасындаушысы**

#### **149. Майысқақ түтіктердің престоуші - қорғасындаушысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы престо вулканизациялау алдында тоқыма орап тоқумен дорнсыз майысқақ түтіктерді қорғасынмен жабу. Майысқақ түтіктерді екі ине біліктерінің арасынан өткізу. Майысқақ түтіктердің ұштарын штуцерлермен түйістіру, ауамен үрлеу, қорғасынды қалыпқа құю. Кесекті суыту, кесекті қорғасындау пресінің қабылдағышына жүктеу, қорғасынды штемпельмен қабылдағыштан престоу. Технологиялық регламентке сәйкес бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша преске қорғасын қабыршағын салу. Қорғасында басқа қосылыстар түспес үшін санитарлық-гигиеналық ережелерді қатаң сақтау. Қорғасын майысқақ түтіктерді темір барабандарға (катушкаларға) жазу. Преске қызмет көрсететін жұмысшыларға және майысқақ түтіктерді қорғасындау бойынша онымен байланысты жабдыққа басшылық ету.

Білуге тиіс: майысқақ түтіктерді қорғасындау технологиялық процесі, майысқақ түтіктердің құрылымы, түрлері мен белгіленуі, қорғасынның қасиеттері, қорғасынды балқытудың санитарлық-гигиеналық ережелері, майысқақ түтіктердің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының және құралдардың құрылысы.

Анағұрлым жоғары білікті престоушінің басшылығымен майысқақ түтіктерді қорғасынмен жабу бойынша жұмыстарды орындау кезінде - 4-разряд.

### **Медициналық бұйымдарының күйдірушісі**

#### **150. Медициналық бұйымдарының күйдірушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Катетерлерде, зондтарда, ұштары мен басқа бұйымдарда тесіктерді күйдіру-тесу. Бұйымдарда тесіктердің берілген мөлшерлері бойынша металл өзектерді іріктеу. Муфельді пешті қыздыру, оны белгілі бір температураға дейін қыздыру, пешке өзектерді қыздыру. Тесіктерді техникалық талаптарға дәл сәйкестікте күйдіру-тесу. Тесіктердің калибрлерін тексеру. Бұйымдарды партиялар бойынша жиынтықтау, паспортты қоса тігу және оны ақауға шығаруға жіберу. Өзектерді егеумен тазарту және оларды жұмысқа дайындау.

Білуге тиіс: тесіктерді күйдіру процесінің тәсілдері, пайдаланылатын материалдардың түрлері мен қасиеттері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, муфельді электр пешінің құрылысы.

## **Резеңке бұйымдардың алушысы**

### **151. Резеңке бұйымдардың алушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Вулканизациялаудан кейін қолмен қалыптардан күрделі емес тігіссіз бұйымдарды немесе құрылғылардың көмегімен резеңке бұйымдарды алу. Алынған бұйымдарды сыртқы және ішкі жағынан глицерин ерітіндісіне батырылған ысқышпен немесе матамен сүрту. Қажет болған жағдайда-бұйымдарға ұнтақ жағу. Бұйымдарды ыдысқа орау.

Білуге тиіс: бұйымдарды қалыптардан алу әдістері мен тәсілдері, бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Дорбалар – қалыптардан алу;
- 2) Малынған резеңке емізіктер, емізіктер - алу.

### **152. Резеңке бұйымдардың алушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жұқа қабырғалы бұйымдарды немесе химқорғау резеңке бөлшектерін қолмен немесе қысылған ауаның көмегімен қалыптардан алу. Бүрмелер пайда болмауы, қабыршақ жабысып қалмас үшін қауіпсіздік шараларын сақтаумен жұқа қабырғалы батырылған бұйымдарды алу және түзету. Резеңке батырылған қолғаптарды алу кезінде вулкандалған рамкаларымен рамкаларды жұмыс орнына жақындату. Бұйымдарды арнайы камерада немесе конвейердің жүрісімен ұнтақ жағу. Бұйымдарды қалыптардан алу. Алынған бұйымдарды түзету, айнадыру және ыдыстарға салу.

Білуге тиіс: бұйымдарды қалыптан алудың, бұйымдарға ұнтақ жағу және түзету тәсілдері мен әдістері, бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құрылғылардың құрылысы және пайдалану ережесі.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Химқорғаныш бөлшектері: гофрленген түтік, шығыршық, ниппельдер, аққыштар - алу;
- 2) Ойыншықтар – қалыптардан алу;
- 3) "КР" қақпақтар және қабыршақтар - алу;
- 4) Қолғаптар - қалыптардан алу;
- 5) Бала шарлары - қалыптардан алу.

### **153. Резеңке бұйымдардың алушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жабыстырылған вулкандалған резеңке бұйымдарды дорндардан, болванкалардан және қалыптардан қолмен немесе тискінің, мотор жүкшығырының, стрипнинг-машинаның және басқа құрылғылардың көмегімен алу. Қалыптарды бөлшектеу, бұйымдарды қалыптан алу, пресқалыптарды жинау. Дайын бұйымдарды түрлері мен мөлшерлері бойынша іріктеу. Майысқақ түтіктерді алу кезінде – олардың бауын шешу және байламын шешу.

Білуге тиіс: бұйымдарды алудың технологиялық процесі, бұйымдардың түрлері мен мөлшерлері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдық пен құралдың құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Галоштар, резеңке туфлялар, спорт аяқ киім – қалыптардан алу;
- 2) Жылқы маскалары – болванкалардан алу;
- 3) Сына тәрізді қайыстар – алмалы-салмалы пресқалыптардан алу;
- 4) 20 м дейін ұзындықпен әр түрлі конструкциялы майысқақ түтіктер - дорндардан алу;
- 5) Ойыншықтар, қолғаптар, бала шарлары - қалыптардан алу.

### **154. Резеңке бұйымдардың алушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Мүсінді үстімен, тері сұқпамен жабысып тұратын мүсінді вулканизацияланған аяқ киімді механизмдердің көмегімен қалыптан алу немесе аяқ киіммен рамкаларды ұяшықтарға алдын ала орнатумен вагонда немесе арнайы үстелде бекітілген аяқ киімді қолмен алу. Құрылғылардың немесе жабдықтың көмегімен резеңкелердің және төсемнің әр түрлі конструкциялы беткі қабатын кесу. Машиналардың немесе басқа құрылғылардың көмегімен әр түрлі құрылымды конструкциялы майысқақ түтіктерді алу.

Білуге тиіс: резеңке аяқ киімнің және майысқақ түтіктердің құрылымы, бұйымдарды алудың тәсімдері мен әдістері, қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен пайдаланылуы, дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Жұмыс үлгілері.

1) 20 м және одан артық ұзындықпен әр түрлі конструкциялы майысқақ түтіктер - дорндардан алу;

2) Мүсінде жабысып тұратын тері сұқпамен етіктер мен боттар - қалыптардан алу.

## **Майысқақ түтіктерден қорғасын қабыршағының алушысы**

### **155. Майысқақ түтіктерден қорғасын қабыршағының алушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы сыдыратын станокта орап тоқитын конструкциялы дорнсыз майысқақ түтіктерден қорғасын қабыршағын алу. Барабанды тельфердің көмегімен жазу құрылғысына орнату. Майысқақ түтіктен қысқышты алу, қорғасын қабыршағын екі жағынан қолмен кесу. Жазу құрылғысында майысқақ түтіктің ұшы мен біліктердің арасындағы қорғасын лентаны дайындау. Сыдырып алатын станокты басқару, қорғасынқабыршақты майысқақ түтіктен алу процесінің барысын қадағалау. Майысқақ түтіктермен барабанды жазу - домалату құрылғысынан алу.

Білуге тиіс: қорғасын қабыршақты майысқақ түтіктерден сыдырудың ұтымды тәсімдері, майысқақ түтіктердің түрлері мен белгіленуі, қорғасынның қасиеттері, өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, сыдырып алу станогының құрылысы.

## **Жабдықтар мен құрылғылардың тазартушысы**

### **156. Жабдықтар мен құрылғылардың тазартушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Аяқ киім қалыптарын күйіктен, лактан, желімнен және вулканизациялаудан кейінгі басқа кірлеулерден механикалық тазарту. Күрделі емес конфигурациялы прес-қалыптарды және дорндарды дұрыстаумен механикалық және химиялық тазарту. Бу ваннасына салу, жуу, қазандыққа жүктеу, булау. Үстелде пышақпен, металл щеткамен, зімпарамен, қашаумен немесе арнайы станокта тазалау.

Білуге тиіс: тазалаудың әдімдері, ұтымды тәсілдері, жабдық пен құрылғылардың түрлері мен белгіленуі, қалыптарды тазалаудың сапасына қойылатын техникалық талаптар, құрылғылардың құрылысы.

### **157. Жабдықтар мен құрылғылардың тазартушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Аяқ киім қалыптарын күйіктен химиялық тазалау және дұрыстау. Күрделі конфигурациялы прес - қалыптарды механикалық және химиялық тазарту, сондай-ақ жөндеу. Дорндарды тазалау - жөндеу. Ваннада сілті

ерітіндіні дайындау, жабдықты ерітіндіге салу, булау, алу, қолмен немесе арнайы станокта тазалау. Дорндарды дорн - жөндейтін станокта немесе қолмен жөндеу. Дорндардың ұштарын желіммен жағу. Тазалау процесі аяқталысымен - жөндеу - іріктеу, жиынтықтау және өндіріске жөнелту.

Білуге тиіс: тазалау - жөндеу технологиялық процесі, тазалау - жөндеудің ұтымды тәсілдері, жабдық пен құрылғылардың түрлері мен белгіленуі, өңделінетін өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар, дорн - жөндейтін станоктың және құрылғылардың құрылысы.

## **Резеңке аяқ киімнің штамптаушысы**

### **158. Резеңке аяқ киімнің штамптаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Штамп - агрегатта резеңке аяқ киімді дайындау кезінде жекелеген операцияларды орындау. Престерді қолмен алып тастау, галоштарды өзекшеден алу және өзекшені тазалау, галоштарды элеватордың штырларынан алу және арнайы шайбада тегістеу, галоштарды машинкада бортта кесу, галошты қалыпқа кигізу.

Білуге тиіс: штамп - агрегатқа қызмет көрсету кезінде жұмыстарды орындаудың ұтымды тәсілдері, штампталған галоштың құрылымы, жекелеген бөлшектердің белгіленуі, галоштардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың құрылысы.

### **159. Резеңке аяқ киімнің штамптаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Штамп-агрегатта резеңке аяқ киімді дайындау бойынша операцияларды орындау, қалыпта төсемді түзетумен және бекітумен тігілген шұлықты кигізу, сыртқы түрі бойынша галоштардың қалыпының сапасын тексеру, жарамды галоштарды элеватордың штырларына ілу.

Ақаулар табылған кезде - ақауға шығарылған галоштарды ақауларды: олқылықтарды, жарылған жерлерін және басқа түзетуге немесе өз бетімен жоюға қайтару. Галоштарды соңғы өңдеу бойынша жұмыстарды орындау, өңдеу конвейерінің тізбегінде галоштарды бақылау - түзету.

Білуге тиіс: резеңке галоштарды штамптаудың технологиялық процесі, штампталған галоштың құрылымы, жекелеген бөлшектердің белгіленуі, бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар, жабдықтың құрылысы.

### **160. Резеңке аяқ киімнің штамптаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Көлденең - жабық пульстайтын конвейермен жабдықталған прес-автоматта резеңке галоштарды штамптау. Төсемді конвейерде берілген ритмде созу, резеңке салу және престі басқару.

Білуге тиіс: резеңке галоштарды штамптаудың технологиялық процесі, штампталған галоштың құрылымы, жекелеген бөлшектердің белгіленуі, бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар және ақаудың алдын алу және түзету шаралары, штамп - агрегаттың құрылысы және жөндеу ережесі.

"Резеңке техникалық бұйымдардың, резеңке аяқ киім мен кеңінен тұтынылатын резеңке бұйымдарының өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі БТБА-ның (31-шығарылым) 3-қосымшасында келтірілген.

#### **4. Шиналардың өндірісі, қалпына келтіру және жөндеу**

##### **Вулканизация аппаратшысы**

##### **161. Вулканизация аппаратшысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Каучуктарды термопластикациялау технологиялық процестерінің барысын, көрсеткіштер бойынша және бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен қақпақтарды құрастыру және резеңке қоспаларды вулканизациялау, дайындау барысын бақылау. Жабдықты қосу және оны белгіленген регламентке орнату. Қызмет көрсетілетін учаскеде барлық механизмдердің жұмысын қадағалау. Аспаптардың берілген диаграммалары бойынша технологияның бұзушылықтарын анықтау. Дайындалатын қоспалардың немесе термопластикаттың шифрларын жазу немесе дайындалған қақпақтардың және вулканизациялау аппараттарындағы басқа бұйымдарды жазу.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, өңделінетін материалдардың және жартылай фабрикаттардың қасиеттері мен белгіленуі, өңделінетін жабдықтың, бақылау - өлшеу аспаптарының және автоматты аспаптардың құрылысы, диаграммаларды толтыру және пайдалану әдістемесі.

##### **Шиналардың теңгерушісі**

##### **162. Шиналардың теңгерушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Теңгеру станогында барлық түрлі дайын шиналар мен қақпақтарды теңгеру. Қақпақтарды станокта орталықтау және жөндеу. Теңдікті салыстыра тексеру. Аса жоғары теңсіздікпен аймақты тазалау, резеңке желімін жағумен теңеспеген массаны бензинмен тазарту және жою.

Білуге тиіс: шиналар мен қақпақтарды теңгеру ережесі, өңделінетін қақпақтардың мөлшерлері және белгіленуі, теңгеру станогының және престің құрылысы, өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

## **Шығыршықтардың өрушісі**

### **163. Шығыршықтардың өрушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы станокта немесе қолмен ерекшелікке сәйкес салу әдісімен тоқымадан немесе арқан сымнан авто - мото және автоқақпақтарға арналған шығыршықтарды дайындау. Материалдарды жұмысшы орынға жеткізу, оларды станокта орнату, станокты шығыршықтың берілген мөлшеріне жөндеу, оны жұмыс барысында реттеу. Шығыршықтардың диаметрін үлгілермен өлшеу. Технологиялық регламентке сәйкес шығыршықтарды салу, орау және шығыршықтарды флипперлеу.

Білуге тиіс: шығыршықтарды дайындау технологиясы, станоктың құрылысы, шығыршықтардың құрылымы, мөлшерлері мен белгіленуі, тоқыманың және сымның калибрлары, сорттары, материалдарды өңдеу ерекшеліктері, өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Авто - мото – қақпақтарға арналған бүйір шығыршықтар - салу;
- 2) Авиа - қақпақтарға арналған арқан шығыршықтар - салу.

## **Камераларды салушы**

### **164. Камераларды салушы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Өңделінетін камераларды қалпына келтірілетін қақпақтарға немесе "Кубышка" түрлі қақпақтарға немесе арнайы станоктарда және арнайы құрылғылардың көмегімен қақпақтарға кеуекті камераларды салу. Қысылған ауаның көмегімен станокта қақпақ борттарын тарату. Қайнататын камераларды және қақпақтың ішкі беттерін әртүрлі майлармен жағу немесе қақпақтың ішкі жағына ұнтақ жағу, Камераларды қою. Камераларды қысылған ауамен қажетті мөлшерлерге дейін үрлеу. Қайнататын камераларды "Кубышка" түрлі қақпақтарға қою кезінде - камераның өзекшесін жағамен тегістеу.

Білуге тиіс: камераларды қақпақтарға қою тәсімдері, станоктың құрылысы, қақпақтар мен камералардың құрылымы, мөлшерлері, түрлері мен ерекшеліктері, майлау түрлері.

Қайнататын камераларды жеңіл қақпақтарға салу кезінде - 2-разряд

## **Қайнату камераларының алушысы**

### **165. Қайнату камераларының алушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қайнату камераларын (шаблондар немесе өзекшелер) қақпақтардан және вулканизациялаудан кейін арнайы станокта бандажсыз шиналарды алу. Станокқа вулканизацияланған қақпақты беру, оны іске қосуға орнату, автоматты құрылғылардың көмегімен станокты іске қосу, қақпақ борттарын ысыру. Қайнататын камераны қақпақтан суырып алу. Жабдық жұмысындағы ұсақ олқылықтарды жою.

Білуге тиіс: қайнататын камераларды алу станогының құрылысы, өңделінетін қақпақтардың мөлшерлері, түрлері мен ерекшеліктері, қақпақтың конструкциялық құрылысы, камераны қақпақтан алу тәсімдері мен ережесі.

Қайнататын камераларды жеңіл қақпақтардан немесе "Кубышка" түрлі қақпақтардан алу кезінде - 3-разряд

## **Ұсақтаушы**

### **166. Ұсақтаушы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жатырлық қоспаларды және каучуктарды ұсақтау, слабббирлеу немесе стрейнирлеу технологиялық процесін жүргізу, технологиялық регламентке сәйкес және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша иіртүтік престерде табиғи каучукты пластикациялау. Каучукты немесе жатырлық қоспаларды резеңкеараластырғыштан пластикатор - ұсатқышқа транспортермен беру. Температураны, пластикатор - ұсатқыштың бастиегінің саңылауын реттеу. Ұсатқыштың үздіксіз қуат көзін алуын, суспензиялардың берілуін және гранулалардың біркелкі сулануын, салқындау режимін қадағалау. Түйірлерді салқындату камерасына және бункерлерге беру. Бастиектер мен стрейнирлейтін торларды ауыстыру.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, агрегаттың барлық тораптарының және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, каучуктардың сорттары, түрлері, жатырлық қоспаларды өңдеу ерекшеліктері, суспензиялардың рецептурасы.

Процестерді анағұрлым жоғары разрядты ұсақтаушының басшылығымен жүргізу кезінде - 4-разряд.

## **Спорт велошиналардың қаңқасын дайындаушы**

### **167. Спорт велошиналардың қаңқасын дайындаушы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Технологиялық картаға сәйкес арнайы станокта спорт велошиналардың қаңқасын дайындау. Құрылғыларды каретканың станогына,



бағыттайтын жұқа тақтайшаларды және жіптермен шпульдерді орнату. Станокты жұмысқа қосу. Жіпті оқтауға орау. Оқтауды алу, дайындамаларды одан арғы өңдеуге тапсыру.

Білуге тиіс: велошиналардың қаңқасын дайындау технологиясы, станоктар мен құрылғылардың құрылысы, қаңқаның құрылысы, оқтаулардың жіктемесі, жұмыс тәсімдері.

## **Шиналарды сынау үшін үлгілердің дайындаушысы**

### **168. Шиналарды сынау үшін үлгілердің дайындаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Талдаулар, физикалық-механикалық және рентгеноскопиялық байқаулар үшін резеңке қоспасының, жартылай фабрикаттардың, дайын өнімнің үлгілерін дайындау. Техникалық талаптарға сәйкес сынау үшін өнімдер сұрыптау. Дәлдіктің қажетті сыныбын сақтаумен дайындамаларды ойып кесу. Дайындамаларға қажетті конфигурация беру, тегістеу, микрошлифтар дайындау. Арнайы журналда дайындамалардың іріктеулер жазуларын жүргізу.

Білуге тиіс: талдаулар үшін дайындамаларды өңдеу тәсімдері, сыналатын өнімнің құрылымы, зертхананың барлық аспаптары мен аппараттарында сынауларды талдау әдістемесі, өнімге және сынауға дайындалатын үлгіге қойылатын техникалық талаптар, дайындамалардың конфигурациясы.

## **Шинажөндеу материалдардың дайындаушысы**

### **169. Шинажөндеу материалдардың дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қақпақтардың шинажөндеу материалдарын дайындау. Кескінделген протекторлардың орамдарын жазу. Протекторларды қыздыру плиталарына салу. Олардың беттерін тегістеу және желіммен жағу. Протекторларды ұзындығымен кесу және олардың ұштарын конусқа қысқартып кесу. Табақтық резеңкелермен біліктерді жазу, табақтық резеңкелерді пішу, бензинмен тазарту және желіммен жағу. Резеңке – корд пластырларды тегістеу және желіммен жағу.

Білуге тиіс: шинажөндеу материалдарының түрлері, тегістеу және өлшеу құралдарын пайдалану ережесі, желімдердің концентрациясы, желімдік қабыршақты жағу және кептіру режимдері, кескінделген протекторлардың мөлшерлері және оларды қыздыру және тегістеу ережесі, табақтық резеңкелерді ұтымды пішу тәсімдері, жұмыс тәсімдері.

### **170. Шинажөндеу материалдардың дайындаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қақпақтарды жөндеу үшін әр түрлі конфигурациялы пластырларды дайындау. Резеңкеленген кордтың және резеңкенің біліктерін жазу. Белгіленген режимге сәйкес кордты кептіру. Кептіруден кейін кордты қажетті ұзындық пен ені бар жолақтарға пішу. Жолақтарды жаңарту және қайталау. Пластырлардың қабаттарын орталау. Қайталау доңғалағымен домалату. Дымқыл пластырларды вулканизациялауға жіберу. Вулканизациялаудан кейін тегістеу және шикі резеңке қабатты желімдеп жапсыру.

Білуге тиіс: пластырлар дайындау технологиялық процесінің мәнісі, кептіру жабдығының құрылысы, жөндеу үшін қолданылатын материалдардың түрлері мен қасиеттері, кептіру режимдері, материалдарды ұтымды пішу ережесі.

## **Шиналар үшін шприцтелген бөлшектердің дайындаушысы**

### **171. Шиналар үшін шприцтелген бөлшектердің дайындаушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Шприцмашинаның транспортерінен кескінделген жиектік және веложиектік ленталарды іріктеу. Оларды сыртқы түрі бойынша қарау. Берілген ұзындыққа кесу. Ұшын кесу. Талькпен ұнтақтау. Түйістіруге жіберу. Арнайы станокта белгіленген ерекшелікке сәйкес велокамерада немесе жиектік лентада шұра үшін тесіктер тесу. Бұйымдарды станокта орнату және қисайтаулар мен үзулерсіз тесіктерді тесу. Шұраны камераға қою.

Білуге тиіс: жабдықтың құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, бұйымдардың құрылымы және ерекшелігі, оларды өңдеу ерекшеліктері, жұмыс тәсімдері, шұраларды бекіту тәсімі.

### **172. Шиналар үшін шприцтелген бөлшектердің дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Шприцтеу әдісімен әр түрлі және мөлшерлі бөлшектерді дайындау кезінде әр түрлі жұмыстарды өз бетімен орындау немесе анағұрлым жоғары білікті машинисің басшылығымен шприцмашинаның велокамераларын шприцтеу. Әр түрлі өлшеу құралдарының көмегімен мөлшері, ені, калибрі бойынша шикі дайындамаларды бақылау, бөтен қосылуларды алып тастау, шұраға тесіктерді тесу, желіммен жағумен шұраны домалату, көбіктерді тесу, дайындамаларды ұнтақ жағу камерасы арқылы өткізу, берілген ұзындыққа кесу, таразыда дайындамалардың салмағын бақылау, арбаға, стеллаждарға салу немесе оларды орау материалына орау.

Білуге тиіс: өңделінетін дайындамалардың және олардың бөлшектерінің ерекшелігі мен белгіленуі, өнімнің сапасына қойылатын талаптар, жабдықтың құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, жұмыс тәсімдері.

Жұмыс үлгілері.

1) Велопротекторлар - агрегатта дайындау;

2) Борттың бөлшектері және кескінделген брекерлер-прицмашинада дайындау;

3) Мінетін және қайнататын камералар, диафрагмалар, атмосфералық қысым шиналары – агрегатта дайындау;

4) Шұраларға арналған түтіктер, вулканизаторларға арналған төсемдер, шинопневматикалық муфталардың камелары – дайындау.

## **Шығыршықтар дайындаушысы**

### **173. Шығыршықтар дайындаушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Велоқақпақтарға арналған сым шығыршықтарын станокта дайындау. Сымды станокқа беру, оны мөлшері бойынша үлгіге орау. Соңын кесу, шығыршықтың түйіскен дерін муфтамен қысу. Шығыршықтың сапасын тексеру.

Білуге тиіс: шығыршықтарды орауға арналған станоктың құрылысы, шығыршықтардың ерекшелігі мен мөлшерлері, шығыршықтардың және сымның сапасына қойылатын талаптар, жұмыс тәсімдері.

### **174. Шығыршықтар дайындаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автомат - станокта электроконтакттік өңдеу үшін шығыршықтарды орау. Сыммен катушкаларды станокқа орнату. Бос жүрісте станоктың жұмысын тексеру. Сегілер мен релені қажетті мөлшерде шығыршықтың кесіндісіне орнату. Станокты қосу. Станоктың жұмыс жылдамдығын реттеу және сыммен станоктың тоқтаусыз қуат көзін алуын қамтамасыз ету. Шығыршықтарды алу құрылғысын құру.

Білуге тиіс: станоктың құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, шығыршықтардың және сымның сапасына қойылатын талаптар.

### **175. Шығыршықтар дайындаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Станокта немесе агрегатта борттық шығыршықтарды дайындау. Тоқымамен катушканы немесе сыммен барабанды орнату. Сымның ұшын кейіннен резеңкелеу үшін шприцмашинаның бастиегіне салу. Сымды немесе тоқыманы салқындататын ванна, созылушы барабандар, компенсатор, орау құрылғысының пышағының астына бағыттайтын үлкен шкив арқылы өткізу. Тоқыманы немесе сымды ерекшелікке сәйкес айналымдардың санымен шаблонға орау. Автоматты пышақтың көмегімен шығыршықты кесіп атстау, шығыршықты алу.

Білуге тиіс: борттық шығыршықтарды әзірлеудің технологиялық процесі, сымның түрлері мен сорттары, оны өңдеу ерекшеліктері, шығыршықтардың сапасына қойылатын талаптар.

Борттық станоктарды бір уақытта бригадаларға басшылық етумен АКД-1 түрлі станоктарда немесе агрегаттарда әзірлеу кезінде - 4-разряд

## **Шығыршықтар оқшаулаушысы**

### **176. Шығыршықтар оқшаулаушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Шығыршықтардың түйіскен жерін бөзбен оқшаулау. Бөздің ленталарын жұмыс орнына жеткізу, бөзді белгілі бір ұзындықтағы кесіктерге кесу.

Білуге тиіс: борттық шығыршықтарды дайындау ерекшелігі, борттық шығыршықтың түйіскен жерін оқшаулаудың сапасына қойылатын талаптар, жұмыс тәсімдері.

### **177. Шығыршықтар оқшаулаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Борттық шығыршықтарды және велошығыршықтарды серіппемен немесе арнайы станоктарда немесе жартылай автоматтарда резеңкеленген мата лентамен қатты соғумен оқшаулау. Станокқа матамен білікті орнату. Станокқа борттық шығыршықты қою. Станокты қосу. Белгіленген ұзындықпен резеңке баудың және орамның қалдығын кесу, орауды беру, шығыршықты одан әрі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: станоктың құрылысы және баптау ережесі, шығыршықтардың мөлшері мен белгіленуі, резеңке мен маталардың сорттары.

## **Резеңкеленген кордтың жиектерін оқшаулаушысы**

### **178. Резеңкеленген кордтың жиектерін оқшаулаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы станокта жиектелген тоқыма кордтың немесе металлкорды матаның жиектерін оқшаулау. Борттық қанаттар үшін ленталар, брекерлер, браслеттер дайындау үшін кордтық жолақтарын дайындау. Кордтың жиектелген жолақтарын іріктеу, оларды түйістіру. Сквидж салу.

Білуге тиіс: матаны оқшаулау технологиялық процесінің мәнісі, қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы, жұмыста қолданылатын бөлшектердің ерекшелігі.

## **Шығыршықтар сынаушысы**

### **179. Шығыршықтар сынаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Шығыршықтарды беріктікке сынау және олардың мөлшерін тексеру. Шығыршықтың мөлшеріне сәйкес келетін дисктің шығыңқы жерлеріне сымды шығыршықты кигізу. Панельдер бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін бақылау. Шығыршықты алу және оны арнайы құрылғыларда өлшеу. Электрлік - және пневмоберу станогын қосу және сөндіру. Шығыршықта ақауды анықтау.

Білуге тиіс: шығыршықтарды беріктікке сынау ережесі мен тәсімдері және олардың мөлшерлерін анықтау, дайындалатын шығыршықтардың мөлшерлері, шығыршықтардың мөлшері бойынша мүмкін ауытқулар, шығыршықтардың сапасына қойылатын талаптар, станоктың құрылысы, станоктың және бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс істеу қағидасы.

## **Металлкордты матаны резеңкелеудегі каландрлаушысы**

### **180. Металлкордты матаны резеңкелеудегі каландрлаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Әмбебап қондырғыларда қақпақтардың металлкордты бөлшектерін дайындау, сондай-ақ металлкордты матаны резеңкелеу кезінде каландрларға қызмет көрсету бойынша жұмыстарды орындау. Бөлшектердің жиектерін резеңкелеу, пішу және оқшаулау. Металл жіптермен шпульдарды дайындау, шпульникті зарядтау, панельдердің көздері, тарақтар және каландр біліктерінің саңылауы арқылы металл кордты жіптерді өткізу. Металлкордтың жіптерін сым матаның жіптерімен тұтастыру. Жіптерді кішкене біліктің тәуекелдерімен тарату. Жіптердің созылуын бақылау. Резеңкелеу кезінде жіптердің үзілулерін болдырмау. Резеңкеленген металлкордты матаны орамға орау.

Білуге тиіс: әмбебап қондырғыларда металлкордты бөлшектерін дайындау технологиялық процесінің және каландрларда металлкордты матаны резеңкелеу процесінің мәнісі, иіртүтік машинаға, тоңазыту қондырғысына, пішу - түйістіру автоматына, жиектерді оқшаулау құрылғысына қызмет көрсету ережесі, тотықтыру кезінде металлкордтың бетінің күйі, шпульникқа қызмет көрсету, шпульдардың тежегіш құрылғысын баптау ережесі, металлкордпен бөшекелерді ашу ережесі, жіптерді доңғалақтар арқылы тарту реттілігі.

## **Шина өндірісінің бақылаушысы**

### **181. Шина өндірісінің бақылаушысы**

Жұмыс сипаттамасы. Шикізаттардың, материалдардың, бөлшектердің, жартылай өнімдердің және жартылай фабрикаттардың сапасын операцияаралық бақылау, дайын өнімді ақауға шығару. Дайындалған резеңке қоспалардың,

резеңкелеу кордының, қақпақтардың құрастыруларының, вулканизацияның, бұйымдардың өңдеулерінің өлшеу арқылы, талдаулар, бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерінің арқылы және сыртқы түрі бойынша сорттылығы мен сапалылығын анықтау. Өнімнің, ыдыстың және таңбалаудың Мемстанд-р талаптарына және техникалық шарттарға сәйкестігі туралы қорытындылар және дайын өнімді шығаруға рұқсаттар беру. Журнал және сорттылық есебін жүргізу. Технологиялық процесс нормаларынан ауытқуларды анықтау, ақауды түзетуге және алдын алуға шаралар қабылдау. Ақаудың түрін, себептерін және кінәлі адамдарды анықтау.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде өнімді әзірлеудің технологиялық процесі, өңделінетін материалдардың түрлері мен қасиеттері, өнімге, шикізатқа, жартылай фабрикаттарға Мемлекеттік стандарт және техникалық шарттар, сынамалар алу және дайындау әдістері, материалдарды және дайын өнімді ресімдеу тәртібі және бақылау туралы нұсқаулық, технологиялық процесі бақылау нүктелері және өлшеу мерзімдері, диаграммаларды толтыру тәртібі және оларды өндірісті бақылау үшін қолдану, өлшеу аспаптары мен құрылғыларды пайдалану ережесі.

Қақпақтардың бөлшектерін, шикі камералық жеңдерді, манжеттердің шұраларын, аражабындарды, автотоқыманы және сымды бақылау кезінде, сондай-ақ шиналарды дренаждауда - 2-разряд.

Химшикізаттарын, желімдерді, протекторларды, камераларды, резеңкеленген кордты және маталарды, сквидждерді, маталардың сіндірілуін, жиектік бауларды, құрастыру сапаларын бақылау кезінде, жүк таситын көліктердің камерлік шиналарының (бұдан әрі – ЖК) майысу тілдерін анықтау, түрлері мен кінәлі адамдары бойынша сорттылығы мен ақауды жіктеген кезде - 3-разряд;

Резеңке қоспаларды, арнайы өнімдерді қоса алғанда каучуктарды, дайын қақпақтарды, катоктарды, бандаждарды бақылау кезінде, анықталған құжатнаманы ресімдеумен өнімнің шығарылуын бақылау - 4-разряд.

## **Автокамералық агрегаттың машинисі**

### **182. Автокамералық агрегаттың машинисі 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автокамералық агрегатта айдайтын автомобиль және авиациялық камераларды дайындаудың технологиялық процесін жүргізу. Шприцмашинаны берілген калибрға және жеңнің қима диаметрін баптау. Шприцмашинаның мундштугын және шайбасын іріктеу және ауыстыру. Транспорттердің температурасын және жылдамдығын реттеу. Резеңке қоспалардың және шығарылатын дайындамалардың, шприцмашинаның сапасын бақылау, шприцмашинаның қуат көзін алу режимін қадағалау. Агрегаттың

жекелеген түйіндерінің жұмысын бақылау. Бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен дайындамалардың калибрін тексеру. Камералардың мөлшерлерін және рецептураларын ауыстыру кезінде машинаны тазарту. Агрегатты жөндеуге қатысу. Автокамералық агрегаттың бригадасының жұмысына басшылық ету.

Білуге тиіс: айдайтын камераларды дайындау технологиялық процесінің мәнісі, өңделінетін резеңке қоспалардың шифрлары мен рецептілері, камералар өндірісінің технологиялық сызбасы, мүмкіндікті дайындамалардың мөлшерлері мен ерекшелігі, агрегаттың, коммуникациялардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, қайтару қалдықтарын ұтымды пайдалану тәсімдері.

Автокамералық агрегаттың анағұрлым жоғары білікті машинисінің басшылығымен технологиялық процесті жүргізу кезінде - 5-разряд.

## **Протекторлық агрегаттың машинисі**

### **183. Протекторлық агрегаттың машинисі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Біліктілігі анағұрлым жоғары машинисің басшылығымен протекторлық агрегатта протекторларды дайындау. Машинаны баптау және іске қосу, шығарылатын протектордық лентаның калибрін орнату және лайықты кескіндеуші жұқа тақтайшаларды іріктеп алу. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша машинаның жылдамдығы мен температурасын, қуат көзін алатын біліктерден шприцмашинаның тиейтін құйғышына резеңке қоспасын беруге арналған транспортердің жылдамдығын реттеу. Талдаулар үшін сынамалар іріктеу.

Білуге тиіс: протекторларды әзірлеудің технологиялық процесі, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, протекторлардың ерекшеліктері мен мөлшерлері, өңделінетін қоспалардың рецептілері, сынамалар іріктеу ережесі.

### **184. Протекторлық агрегаттың машинисі 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Протекторлық агрегатта протекторларды дайындау немесе технологиялық регламентке сәйкес және бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша біліктілігі анағұрлым жоғары машинисің басшылығымен тура ағынмен протекторларды дайындау. Майысқақтығы бойынша қоспаны іріктеу. Қайтару қалдықтарын мөлшерлеу. Қоспаның майысқақтығына сәйкес кескіндейтін жұқа тақтайшаларды іріктеу және орнату. Агрегаттың барлық тораптарының жұмысын қадағалау. Протекторлардың басқа мөлшеріне немесе түріне көшу кезінде шприцмашинаны резеңкенің қалдықтарынан тазарту. Протекторлық агрегаттың жұмысшылар бригадасына басшылық ету.

Білуге тиіс: протекторларды дайындау дайындау технологиялық процесінің мәнісі, резеңке қоспалардың рецептурасы, протекторларды дайындау технологиясы және ерекшелігі, агрегаттың барлық тораптарының белгіленуі және құрылысы, бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс істеу қағидасы, сынамалар іріктеу ережесі.

Протекторларды тура ағынмен немесе басқару пультынан жартылай автоматты көпагрегатты тармақтарды дайындау кезінде - 6-разряд.

## **Сквидждік станоктың машинисі**

### **185. Сквидждік станоктың машинисі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Сквидж станогында кордтың қабаттарына резеңке жұқа қабат салу. Кордпен пішілген жолақтарды қабылдау, ақауды жою, кордты түйістіру транспортерінде үздіксіз лентаға тұтастыру, лентаны қайталаушы станокқа салу, станокта домалатып жазу және қайталанған лентаны жабынға домалату.

Білуге тиіс: резеңкеленген кордты сквидждеу технологиялық процесінің мәнісі, өнімнің сапасына қойылатын талаптар, сквидждеу станогының және оған аспаптардың құрылысы.

## **Қақпақтардың жуушысы**

### **186. Қақпақтардың жуушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жөнделуге тиісті қақпақтарды жуатын машиналарда жуу және жуылған қақпақтарды механикаландырылған кептіргіштерше үстіртін кептіру. Қақпақтарды мұздан, батпақтан қолмен немесе спредердің көмегімен тазалау. Қақпақтарды жуатын машинаға тиеу. Жуу режимін сақтау, эжектордың көмегімен суды қақпақтан алып тастау. Таза қақпақты жуатын машинадан тельфемен немесе қолмен түсіру, оны кептіргіш камераға тапсыру және қақпақтарды анықталған тәртіппен кептіру. Кептіргіштерде ауа ылғалдылығы температурасын және кептіру уақытын реттеу.

Білуге тиіс: қақпақтарды жуу және үстіртін кептіру технологиясы, қақпақтарды жуу және кептіру сапасына талаптар, жуатын машинаның және кептіргіштің құрылысы, көтергіш механизмдерді пайдалану ережесі, қақпақтарды жуу кезінде кордтың минималды ылғалдануын анықтау мақсатымен шина өнеркәсібінде қолданылатын кордтардың қасиеттері.

## **Шұралардың құрастырушысы**

### **187. Шұралардың құрастырушысы 2-разряд**



Жұмыс сипаттамасы. Автомобиль, авиациялық және велосипед камераларын дайындау бойынша қорытынды операциялар орындау. Камераларды мөлшерлерімен сорттау, шұра резенкесінің престерін тазарту, шұраны жинақтау, клапанды ендіру, клапанның гайка бұрау. Берілген конфигурацияға сәйкес қолмен немесе станок - автоматта металл шұраларды майыстыру, камераны герметикалыққа байқау. Станок - автоматты баптау, станок бункерін зарядтау, оны бос сынап көру.

Білуге тиіс: шұраларды құрастыру тәртібі, шұралар мен камералардың құрылымы және ерекшелігі, шұраның жекелеген бөлшектерінің белгіленуі, шұралардың сапасына қойылатын талаптар, шұраларды майыстыру мен жинақтауға арналған құрылғылардың және станоктың құрылысы, жұмыс тәсімдері.

## **Шиналардың құрастырушысы**

### **188. Шиналардың құрастырушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Тесік-тесік камерадан шиналарды жинақтау, сондай-ақ арнайы құрылғылар мен құралдардың көмегімен автомобильдердің немесе жол-құрылыс машиналарының 12x20 дейін мөлшермен доңғалақтарды жинақтау және бөлшектеу процесін жүргізу. Түрлері, мөлшерлері және белгіленуі бойынша іріктеп алу: құрсауларды, шығыршықтарды және тесік-тесікпен камераға сәйкес қақпақтарды. Арнайы құрылғылардың көмегімен құрсауға шина кигізу. Ақау жерлерін түзету (тегістеу және басқалар). Мінетін машиналарда шиналарды ауамен толтыру және жете толтыру, шиналарда ауа қысымын манометрмен тексеру, қақпақтардың, камералардың және дисктердің одан әрі пайдалануға жарамдылығын немесе оларды жөндеу қажеттілігін анықтау.

Білуге тиіс: тесік-тесік камерадан шиналарды жинақтау, сондай-ақ арнайы әр түрлі маркалы автомобильдердің немесе жол-құрылыс машиналарының доңғалақтарын жинақтау және бөлшектеу тәсімдері, құрсаулардың, шығыршықтардың, қақпақтардың және камералардың құрылымы, мөлшерлері және белгіленуі, әр түрлі мөлшерлі және түрлі шиналарда ауаның қысым нормалары, оларды пайдалану және сақтау ережесі, қақпақтардың жүріс нормасы, шиналар мен камералардың әдеттегі зақым келулері, өлшеу аспаптарын, жұмыс құралдарын және құрылғыларды пайдалану ережесі.

### **189. Шиналардың құрастырушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Тесік-тесік камерадан шиналарды жинақтау, сондай-ақ арнайы құрылғылар мен құралдардың көмегімен автомобильдердің немесе

жол-құрылыс машиналарының (12x20 артық мөлшермен) доңғалақтарды жинақтау және бөлшектеу процесін жүргізу.

Білуге тиіс: шиналарды жөндеу, сондай-ақ доңғалақтарды жинақтау және бөлшектеу тәсімдері, шиналар мен доңғалақтардың құрылымы, мөлшерлері және белгіленуі, қолданылатын құралдардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, шиналардың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

## **190. Шиналардың құрастырушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Басқару пультынан автоматты және қолдық режимді станоктарда автошиналарды және арнайы мақсаттағы шиналарды жинақтау технологиялық процесін жүргізу. Қолмен тальктеу немесе арнайы қондырғыда эмульсиямен жағу арқылы қақпақтың ішкі бетін және камераның бетін дайындау. Камераларды сала бастау (түзету) сапасын және үрлеу деңгейін көзбен бақылау. Жеңіл шиналарды жөндеу кезінде теңсіздік болмас үшін – қақпақтың жеңіл нүктесіне қарсы камераның шұрасын қолмен бағдарлау.

Білуге тиіс: шиналарды жөндеу (жиынтықтау) технологиялық процесі, қақпақтардың және камералардың, сондай-ақ пайдаланудағы шиналардың сапасына талаптар, қолдық және автоматты режимдерде жиынтықтау станоктарының, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және жұмыс істеу қағидасы.

## **Шинапневматикалық муфталардың құрастырушысы**

### **191. Шинапневматикалық муфталардың құрастырушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Технологиялық картаға сәйкес шинапневматикалық муфталарды құрастыру. Резеңке жолақтарды берілген мөлшер бойынша пішу, оларды вулканизацияланған муфтаның ішкі бөліміне салу, резеңке бастырмаларды муфтаның саңылауларына толтыру, дайын муфтаны үстелде орнату, жиекті қолмен арнайы бояумен бояу.

Білуге тиіс: муфталарды әзірлеудің және жинақтаудың технологиялық процесі, шинапневматикалық муфталардың мөлшерлері мен құрылымы, муфталардың барлық бөлшектерінің белгіленуі.

## **Дайындамалардың іліп қоюшысы**

### **192. Дайындамалардың іліп қоюшысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Велотүтіктерді ұштарының бірін жұқа тақтайшамен теңестірумен іліп қою. Пышақты іске қосу, пышақтың жұмысын, кесу сапасын

бақылау, сапасыз велотүтіктерді сұрыптау. Түтіктерді конвейерден алу, оларға май жағу, ленталық транспортерде жайып қою.

Білуге тиіс: дискілік пышақтың құрылысы, велокамералардың құрылымы, велотүтіктердің мөлшерлері, жұмыс тәсімдері.

### **193. Дайындамалардың іліп қоюшысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Дайындамаларды және дайын бұйымдарды алу, іліп қою, іріктеу. Дайындамаларды автоматты таразыда (қажет болған жағдайда) өлшеу, бұйымдардың сапасын тексеру. Олардың стеллаждарға, арбашаларға, конвейерлерге іліп қою-салу. Бұйымдарды желіммен жағу, партияда қақпақтарды , мөлшерлері, үлгілері, сорттары бойынша сорттау. Дайындамаларды одан арғы өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: өндірісте бұйымдардың және дайындамалардың белгіленуі, қызмет көрсетілетін учаскеде жұмыс тәсімдері, бұйымдардың және дайындамалардың мөлшерлері, түрлері, дайындамалардың сапасына қойылатын талаптар, тасу құрылғыларының және дайындамалар мен бұйымдарды дұрыс сақтау, тасу үшін қажетті басқа жабдықтың құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

1) Протекторлық дайындамалар - транспортерден алу, өлшеу, конвейерге іліп қою, арбашаларға, стеллаждарға жинап салу;

2) Өңдейтін камералар - шприцмашины транспортерінен сұрыптау және дайындамаларды салқындататын ванналарға салу, өңдейтін камераларды форматорларға беру;

3) Қақпақтар - вулканизацияланған қақпақтарды түсіретін люктан іріктеу, шикі немесе вулканизацияланған қақпақтарды іліп қою; өңдейтін камераларды вулканизацияға немесе жиынтықтауға беру. Конвейерден алу.

### **Металлкордты матаның есушісі**

#### **194. Металлкордты матаның есушісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Металлкордты жіптерді есу станогының барабанына есу арқылы металлкордты матаны алудың технологиялық процесін жүргізу. Металлкордты жіптермен катушкалардың, резеңкемен кішкене біліктерді және жұмыс орнына желімді беру. Резеңке қабатын есу станогының барабанына салу. Резеңке қабатына металлкорд жіптерді орау. Матаны бензинмен жағу. Резеңкенің екінші қабатын салу, оны доңғалақпен жазу, көпіршіктерін алып тастау, металлкордты матаны виброқайшымен кесу, матаны барабаннан алу.

Білуге тиіс: металкордты жіптерді есу арқылы металлкордты матаны әзірлеудің технологиялық процесі, металкордты матаның ерекшелігі, станоктың жұмысының құрылысы және жұмыс істеу қағидасы.

## **Айналдырушы**

### **195. Айналдырушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Каландрдың айналдыратын станогында дәл калибр бойынша эбонитті немесе резеңкені айналдырудың технологиялық процесін жүргізу. Каландрдың және айналдыру станогының синхрондылығын реттеу, эбониттің жиктерін кесу, эбониттік түйіскен жерлерін жазу.

Білуге тиіс: эбонитті немесе резеңкені айналдырудың технологиялық процесі, өңделінетін массивтік шиналардың құрылымы, мөлшерлері мен ерекшелігі, резеңкелердің түрлері мен рецептілері, резеңкелеу құрсауларының сапасына қойылатын талаптар, айналдыру станогының құрылысы.

## **Массивті шиналардың күйдірушісі**

### **196. Массивті шиналардың күйдірушісі 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Массивті шиналарды күйдіру технологиялық процесін жүргізу және жүріс резеңкесінің массивін ақауға шығарылған массивтің шиналардан алу. Құрсауларды олардан массивтерді алу, шаңнан, кір мен коррозиядан тазарту үшін дайындау. Массивті шинаны жолмен алаңшаға айнадыру. Массивті шинаны көлденең өзекшеде бекіту. Трансформаторды қосу және эбониттің балқуы және жануы бойынша құрсаудың қыздырылуын қадағалау. Шинаны өзекшеден алу, жүріс резеңкенің массивін кесу және одан металды алу. Балқытылған эбониттен құрсауды тазалау.

Білуге тиіс: массивті шиналарды күйдірудің технологиялық процесі, трансформатордың құрылысы, жоғары кернеумен жабдықта жұмыс істеген кезде өңделінетін құрсаулардың сапасына қойылатын талаптар.

Анағұрлым жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен шиналарды күйдіру процесін жүргізу кезінде - 3-разряд.

## **Шұралардың өңдеушісі**

### **197. Шұралардың өңдеушісі 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автомобиль, авиациялық және велосипед камераларына арналған шұраларды резеңкелеу және өңдеу. Ерiтiндiнi дайындау, шұралардың майын кетiру, жылтырату, тазарту және кептiру. Шұра тығынның металл өкшесiн желiммен жағу. Резеңке шұраны вулканизациялау. Шұраны престен алу.

Шұраның өкшесінде жиекті кесу. Станокта тегістеу. Шұраның және тесіктің тазалығын тексеру, шұраның өкшелерін желіммен жағу.

Білуге тиіс: шұралар мен камералардың мөлшерлері, түрлері және ерекшелігі, шұралардың ақаулары, жабдықтың құрылысы, шұралардың сапасына қойылатын талаптар.

Шұраларды тегістеу операцияларын ғана орындау және оларды бақылау кезінде - 2-разряд.

## **Облойды қысқартып шабушы**

### **198. Облойды қысқартып шабушы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Облойды қысқартып шабу. Облойдың сыртқы түрі және босатудың өзгеру түсі бойынша дәнекерлейтін жапсардың сапасын тексеру. Фигуралық пышақтың саңылауларына шығыршықты дәнекерлерген жапсарды қойып ендіру. Педальды басу. Фигуралық пышақтың саңылауларынан шығыршықты алып шығау. Шығыршықта сым ұштарының аудандарының сәйкес келуін тексеру.

Білуге тиіс: станоктың құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, пышаққа қатысты жапсардың дәл қалпын қамтамасыз ететін шығыршықты салу кезінде жұмыс тәсімдері, шығыршықтың жапсарының сапасына қойылатын талаптар.

## **Резеңке қоспаларды дайындау операторы**

### **199. Резеңке қоспаларды дайындау операторы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Негізгі басқару пультынан резеңке қоспаларды дайындау процесін жүргізу. Автоматты жүйелердің жұмыс үздіксіздігін пневмосызбалар бойынша қадағалау. Басқару панельдерінің, автошифратордың ақаусыздығын, бункерлерде материалдардың болуын тексеру. Панельдерді жұмысқа қосу, техникалық тапсырмаға сәйкес барлық қоспаларға рецептураның болуын қадағалау. Рецептуралық картаның негізінде перфокарталардың шифрлеу . Рецепт бойынша режимдік бақылау - электрондық аспабын баптау. Электрондық потенциометрдегі температуралық қоспаның минимумы мен максимумын орнату . Диаграммаларды дайындау. Дайындалған резеңке қоспаларды есепке алу. Қажет болған жағдайда-резеңкеараластырғыштарды қолдық басқаруға көшіру.

Білуге тиіс: резеңке қоспаларды әзірлеудің технологиялық процесі, олардың түрлері, шифрлары мен белгіленуі, автоматты бөліп өлшеуді басқару және резеңкеараластырғыштарды басқару жүйесі, радиотехниканың, электрониканың, автоматиканың элементтері.

Резеңке қоспаларды дайындау процесін жүргізу және анағұрлым төмен біліктілікті операторларға басшылық ету кезінде - 5-разряд.

## **Тасымалдау жүйелерін қайта зарядтау операторы**

### **200. Тасымалдау жүйелерін қайта зарядтау операторы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Басқару пультынан шикізатты, жартылай фабрикаттар мен дайын өнімді тасымалдаған кезде кесетін машиналар мен браслеттік станоктардың қуаттандырғытарының әр түрлі жүйелерін, жартылай автоматты тасымалдау жүйелерін қайта зарядтау. Өздігінен қозғалатын жартылай автоматты электротельферлермен тиеу - түсіретін станцияларға қызмет ету. Тасымалдау жүйелерінің және механизмдердің, жүк түсіретін құрылғылардың, электротельфердің, рольгангтың ақаусыздығын, сақтау жерлерінде таситын материалдардың болуын тексеру. Шикізатты, жартылай фабрикаттарды одан арғы өңдеуге жіберу және дайын өнімді түсіру.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процестің мәнісі, қызмет көрсетілетін жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және оларды басқару ережесі, өндірісте тасымалданатын материалдардың түрлері, қасиеттері, маркалары мен белгіленуі.

### **201. Тасымалдау жүйелерін қайта зарядтау операторы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңкеленген кордты төсемге айналдыру, гермоқабат дайындау қондырғысында төсемге гермоқабат үшін табақтық резеңкені айналдыру-жазу. Резеңкеленген кордты және табақтық резеңкенің қайталанған жолақтарын тоңазытатын қондырғыда суыту. Кордты тік қоймалардан жинақтау станоктарына беру. Тоңазытатын қондырғыларда кордты және табақтық резеңкені суыту режимін реттеу.

Білуге тиіс: кордты резеңкелеудің технологиялық процесі, айнадыру құрылғысының кинематикалық сызбасының, тоңазытатын қондырғының автоматика элементтерінің кктеру-тасу құрылғыларының құрылғысы, резеңкеленген кордтың ақаулары және оларды жою тәсімдері.

## **Техникалық көміртегі беру операторы**

### **202. Техникалық көміртегі беру операторы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жартылай автоматты тасымалдау жүйесі бойынша резеңкеараластырғыштардың шығын бункерлеріне техникалық көміртегіні беру. Силостарға немесе бункерге тиеуге және силостар немесе бункерлерден техникалық көміртегіні беруге басқару пультымен бағдарламаны теру. Пневмосызба бойынша жабдықтың және құралдардың жұмысын, техникалық көміртегіні силостарға түсіру процесін, техникалық көміртегіні шығыс

бункерлеріне беруді қадағалау. Техникалық көміртегіні қабылдайтын және беретін құралдардың және жабдықтардың ақаусыздығын тексеру. Силостарда және бункерлерде техникалық көміртегінің болуын өлшеу. Жабдықтың жұмысындағы олқылықтарды жою. Өндірістік журналдарда жазба жүргізу.

Білуге тиіс: жартылай автоматты тасымалдау жүйесі техникалық көміртегіні беру тәсімдері, өндіріске жіберілетін техникалық көміртегінің түрлері мен белгіленуі, автоматты тамақты басқару сызбасына қатысатын автоматика элементтерінің құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, жабдықтың құрылысы.

## **Кордты термоөңдеу операторы**

### **203. Кордты термоөңдеу операторы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. "Созу" және "тарту" режимдерінде арнайы қондырғыда капрон және нейлон кордтарды термоөңдеу технологиялық процесін жүргізу. Өлшеу құралдарының көмегімен пештердің температуралық режимдерін қадағалау және реттеу, пневматикалық және электрлік реттеуші құрылғылардың көмегімен қалыпқа келуін және ыстықтай тарту қондырғысы арқылы корд матасының өтуі мен созылуын қадағалау, басқару пультында сигналдық шамдардың арқасында жағу кезеңіне шілтерлерде ұшқынның өтуін, сондай-ақ табиғи газдың немесе мазуттың толық жануын қадағалау. Қондырғының барлық тораптарын қарау және дұрыстығын тексеру (созылатын пневматикалық құрылғыны, жарықтық сигнал беруді және тағы басқа). Желдеткіштердің жұмысына термоөңдеу қондырғысының пешін қосу.

Білуге тиіс: капрон және нейлон кордтарды термоөңдеу технологиялық процесінің мәнісі, кордтардың маркалары және олардың белгіленуі, газ пештерінің желдеткіштердің, термоөңдеу қондырғысының және бүкіл жүйенің, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және жұмыс істеу қағидасы.

Кордты термоөңдеу процесін жүргізу және анағұрлым төмен біліктілікті операторларға басшылық ету кезінде - 5-разряд.

## **Камералардан ауа мен ылғалдың сығып алушысы**

### **204. Камералардан ауа мен ылғалдың сығып алушысы 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Сығу станоктарында немесе вакуум-қондырғыларда велокамералардан ауаны сығып алу, шұраны бұрау және камераны одан әрі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: велокамералардың мөлшерлері, түрлері мен құрылымдары, бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар, сығу жабдығын пайдалану ережесі.

### **205. Камералардан ауа мен ылғалдың сығып алушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Сығу станоктарында немесе вакуум-қондырғыларда өңдейтін камералардан ылғалды және айдайтын камералардан ауаны сығып алу. Жабдықты жұмысқа дайындау, реттеу және қосу. Камераларды станокқа орнату, олардан ауаны немесе ылғалды шығарып жіберу. Калапанды алу және оны шұраның корпусына қою, гайканы бұрап тастау. Сығылған камераларды стандартты орамдарға орау. Оларды байлау.

Білуге тиіс: сығатын жабдықтың құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, ауа мен ылғалды камерадан сығу тәсімдері, камералардың түрлері мен құрылымы, бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

## **206. Камералардан ауа мен ылғалдың сығып алушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Өңдейтін камералардан және вулканизациялық қақпақтардан жылу тасығыштардың қалдықтарын жою. Жылу тасығыштарды лайықтаумен қалдықты ендіру. Оны сығу және қақпақты одан әрі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: өңделінетін қақпақтардың мөлшерлері, түрлері мен ерекшеліктері, қақпақтың және өңдейтін камераның құрылымы, сығу құрылғысының құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, өңдейтін камераларды және қақпақтарды сығу тәсімдері мен әдістері.

## **Құрастыру камераларының қайта зарядтаушысы**

### **207. Құрастыру камераларының қайта зарядтаушысы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қақпақтарды құрастырудың әр түрлі әдістерімен жартылай жалпақ және жартылай дорндық станоктарға қызмет көрсету.

Қанаттарды, шығыршықтарды, филерлерді, оқшаулауға арналған кішкене ленталарды, борттық ленталарды, бензинді, желімді, сериялы нөмірлерді және басқалардың - ұсақ бөлшектерді станоктарға жақындату. Жартылай фабрикаттардың сапасын көзбен тексеру, оларды ілкекке іліп қою немесе құрастырылатын станоктарға конвейерге жинап салу.

Білуге тиіс: түрлері, мөлшерлері және бөлшектердің түрлері, мөлшерлері мен белгіленуі, жартылай фабрикаттардың сапасына қойылатын талаптар, жұмыс тәсімдері.

### **208. Құрастыру камераларының қайта зарядтаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автоқақпақтарды құрастыруға қатысу, кордтың, протектордың қабаттарын және басқа бөлшектерді пішу және қуаттандыратын транспортерге және қаңылтыр табаларға салу. Тоқымамен кішкене біліктерді,



канаттарды, браслеттерді және басқа бөлшектерді жұмыс орнына жақындату, желім, бензин құю, бөлшектерді аспаға іліп қою немесе құрастырылатын станоктарға стеллаждарға салу. Кордтың калибрін тексеру, металлкордпен катушкаларды жақындату, оларды жазатын құрылғыға орнату, резеңке кішкене ленталардың ұзындығы бойынша дайындау және олардың құрастырылатын станокқа жақындату, протекторлық дайындамаларды ені, ұзындығы және калибры бойынша тексеру, оны желіммен жағу, протекторлық дайындамаларды, шығыршықты немесе құрсаусыз массивті шинаны өлшеу.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, бұйымдардың ерекшеліктері, түрлері, мөлшері мен белгіленуі, жартылай фабрикаттардың сапасына қойылатын талаптар, металкордтың мөлшерлері мен калибрлері, дайындамаларда желімді кептіру режимдері, бөлшектерді пішу кезінде бұрыштардың мөлшері.

## **209. Құрастыру камераларының қайта зарядтаушысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автоқақпақтарды құрастырудың қабаттық әдісі кезінде жартылай автоматты басқарумен жартылай жалпақ және жартылай дорндық құрастыру станоктарына қызмет көрсету. Турештердің және қуаттандырғыштардың ақаусыздығын тексеру. Тоқымамен немесе резеңкелермен біліктерді жақындату, оларды айналмалы механизмдерді жүйелі қосумен ерекшелігі бойынша қатаң турештерге орнату, тоқыманы немесе резеңкелерді басқару пультының көмегімен турештен қуаттандырғышқа беріп жіберу. Ақау және кем жерлерін жою, тоқыманы және резеңкелердің түйіскен жерлерін желіммен жағу, әдіптерді сақтаумен кордты түйістіру, канаттарды және басқа бөлшектерді станокқа жақындату.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, қақпақтарды құрастырудың ерекшеліктері мен тәртібі, қақпақтарды түрлері, мөлшерлері және бөлшектердің белгіленуі, тоқыманың түрлері мен маркалары, жартылай фабрикаттардың сапасына қойылатын талаптар, дайындамаларда желімдерді кептіру режимдері, бөлшектерді пішу кезінде бұрыштардың мөлшері, автоматты басқару элементтерінің негізгі сызбалары.

## **Каучукты кристалсыздандыру қондырғысының қайта зарядтаушысы**

### **210. Каучукты кристалсыздандыру қондырғысының қайта зарядтаушысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Каучуктарды кристалсыздандыру қондырғысын қайта зарядтау. Жүк түсіретін құрылғының, электротельфердің, рольгангтың ақаусыздығын тексеру. Салпыншақтың жүк түсіретін үстелдің бағыттаушыларын

дұрыс кіруін қадағалау, автоматты итергішті қосу арқылы жүк түсіретін үстелден рольгангқа каучук байламдарын түсіру. Жүк түсіретін үстелді негізгі қалпына қайтару және бос аспаны немесе сапасыз каучукпен аспаны басқару пультынан қоймаға жіберу. Байламның генератордың станоктарын жанауын ескерту үшін каучуктың байламын қолмен теңестіру. Каучук байламдарының рольганг бойынша өтуін қадағалау. Жүк түсіретін үстелдердің көмегімен камераны түсіру. Каучукты берудің көліктік жүйесінің ақаусыздығы кезінде - каучукты электротельфермен түсіру.

Білуге тиіс: каучукты жоғары жиілікті тоқтармен кристалсыздандырудың технологиялық режимі, каучуктардың түрлері мен қасиеттері және олардың өндірісте белгіленуі, негізгі және көмекші жабдықтың құрылысы (жоғары сапалы лампалы генератордың, жүк тиейтін - түсіретін құрылғылардың, рольгангтың, электрондық және иондық құралдардың), жұмыс тәсімдері.

## **Пластикаторшы**

### **211. Пластикаторшы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Анағұрлым жоғары білікті пластикаторшының басшылығымен технологиялық регламентке сәйкес иіртүтік пластикаторларда качуктарды пластикациялау процесін жүргізу. Пластикатордың үздіксіз және біркелкі қуат көзін алуын және пластикатты шығаруды бақылау. Пластикаторға температура тиеуді бақылау, бақылау-өлшеу аспаптары бойынша шнек айналуларының жылдамдығын және пластикатордың бастиегінің саңылауын реттеу. Агрегаттың барлық жүйелерінің жұмысын тексеру және қадағалау. Каучукты конвейерден алу, оны транспортерге тиеу. Пластикатордың тілдерін сіндіруден тазарту.

Білуге тиіс: каучукты пластикаттау технологиялық процесінің мәнісі, каучуктардың түрлері, каучуктарды өңдеу сапасына қойылатын талаптар, каучуктың әр түрлі түрлерін ұтымды өңдеу режимдері, жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының және құралдардың құрылысы.

### **212. Пластикаторшы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Технологиялық регламентке сәйкес иіртүтік пластикаторларда каучуктарды пластикаттау процесін жүргізу. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша процесті реттеу. Агрегаттың барлық жүйелерінің жұмысын, жоғарғы және төменгі цилиндрлардың және машинаның бастиегінің қыздырылуын тексеру және қадағалау. Анағұрлым төмен біліктілікті пластикаторшылардың жұмысына басшылық ету және қадағалау.

Білуге тиіс: каучукты пластикаттау технологиялық процесі, каучуктардың сорттары, каучуктарды өңдеудің сапасына қойылатын техникалық талаптар, каучуктың әр түрлі түрлерін ұтымды өңдеу режимдері, жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының және құралдардың құрылысы.

## **Сым мен тоқыманың түзетушісі**

### **213. Сым мен тоқыманың түзетушісі 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Борттық шығыршықтарды дайындауға жіберетін сымды немесе автотоқыманы түзету және тарту әдісімен қол және механикалық әдіспен станоктарда тоттан, ластанулардан және басқа ақаулардан тазарту. Қажет болған жағдайда – сымды немесе автотоқыманы сілтілі және басқа ерітінділерде майсыздандыру. Сыммен немесе автотоқымамен катушкаларды орнату және алу. Станокты қосу және тоқтату. Сымды станоктың щеткасы арқылы немесе сілті не басқа ерітіндімен ванна арқылы өткізу. Оны тазартудың мұқияттылығын қадағалау. Сымды катушкаларға орау, станоктың жұмысындағы ұсақ олқылықтарды жою.

Білуге тиіс: станоктың құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, сымды және автотоқыманы түзету және тазалау әдістері, сымның және автотоқыманың түрлері мен сорттары, өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

## **Қақпақтарды қабылдаушы**

### **214. Қақпақтарды қабылдаушы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қақпақтарды қалпына келтіруге және жөндеуге қабылдау. Қақпақтардағы "айқын" және "жасырын" бұзушылықтарды анықтау. Қақпақтардың қалпына келтіруге және жөндеуге жарамдылығын көзбен анықтау. Қақпақтарды бұрынғы қалпына келтіру әдістерін анықтау (жүгіру жолын салумен, иықтан иыққа дейін немесе борттан бортқа дейін протектор салумен). Жөндеу тобын анықтау. Ақаулы жерлерін белгілеу және өлшеу, қақпақтарды таңбалау.

Білуге тиіс: қақпақтарды қалпына келтіру және жөндеу технологиялық процесі, шинажөндеу материалдарының мүмкін ақаулары, түрлері мен қасиеттері, қақпақтарды қабылдау және қалпына келтіру әдістерін анықтау ережесі, техникалық шарттарға сәйкес жөндеу топтары, құрылғылардың, өлшеу құралдарының құрылысы және оларды пайдалану ережесі, қалпына келтіру мен жөндеуден кейін қақпақтардың кепілді жүрісінің нормасы.

## **Құрсаусыз пиналарды жинаушы**

### **215. Құрсаусыз пиналарды жинаушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы станокта құрсаусыз массивті шиналарды жинақтау. Шаблондарды жұмыс күйіне орнату және патронды бекіту. Резеңкелердің бірінші қабатын салу және түйістіру. Ерекшелігі бойынша резеңкелерді айналдыру. Металкордтың қабаттарын жаңарту. Лентаны металкордқа түйю, көпіршіктерді тесу. Протекторды салу және оны пневмомалатқыштармен домалату. Патронды қатайту, массивті шинадан алу, оны таңбалау. Мөлшерден мөлшерге көшу кезінде шаблонды ауыстыру.

Білуге тиіс: құрсаусыз массивті шиналарды құрастырудың технологиялық процесі, дайындамалардың модельдері мен мөлшерлер, металкордтың калибрі, жабдықтың құрылысы, жұмыс істеу қағидасы.

## **Браслеттер мен брокерлерді жинаушы**

### **216. Браслеттер мен брокерлерді жинаушы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автоға арналған браслеттерді және авиақақпақтарды және ірі габаритті қақпақтарға арналған брокерлерді браслет станогында немесе барабанда құрастыру, желімдеу. Кордтың жолақтарын пішушіден немесе қуаттандырушыдан қабылдау. Желіммен жағу немесе бензинмен тазарту. Жапсардың енін сақтаумен ұштарын түйістіру. Ерекшелікке сәйкес қабаттарды қайталау. Жартылай фабрикаттарды станоктан алу, жиектерін тегістеу және оның кейінгі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, браслеттер мен брокерлерді дайындау ерекшелігі, өңделінетін материалдардың түрлері мен ерекшеліктері, дайындамалардың және дайын браслеттердің ақаулары, өнімнің сапасына қойылатын талаптар, жабдықтың құрылысы.

### **217. Браслеттер мен брокерлерді жинаушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. "P" түрлі шиналар үшін брокерлік браслеттерді жинау, тармақта гермоқабаттың браслеттерін құпастыру. Кордтың қабаттары арасындағы сатының енін қатаң сақтаумен барабан айналуының бірінші жылдамдығында тоқыма немесе металл кордтың қабаттарын барабанға салу. Әрбір қабат жапсарларын оқшаулау. Брокерүстілік қабаттарды салу. Қабаттарды екінші жылдамдықты төменгі домалатқыштармен домалату. Барабанның секторын қайыру, браслетті алу және секторды жаңадан нығайту.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, брокерлік браслеттерді дайындау ерекшелігі, өңделінетін материалдардың түрлері мен

ерекшеліктері, кордтың және дайын брекерлік браслеттердің қабаттарының ақаулары, дайын брекерлердің сапасына қойылатын талаптар, жабдықтың құрылысы.

## **218. Браслеттер мен брокерлерді жинаушы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Механикаландырылған тармақтарда жоғары модульды кордтардан (жоғары қаттылықты) ірі габаритті қақпақтар үшін браслеттер құрастыру. Кесетін машинаны қолмен пішудің тиісті параметрлеріне баптау, баптауды тексеру және кесетін машинаны автоматты жұмыс режиміне енгізу. Кордты пішу, оны қолмен браслеттік станоктың құрастыру лентасына жіберу, резеңке жұқа қабаттың әрбір қабатына жүйелі салумен және жабық шығыршықты құраумен жолақтарды үздіксіз қабатқа түйістіру. Браслеттің қабаттарын домалату. Браслетті алу үшін көтеру - тасу механизмін дайындау. Ұстағышта жиналған браслетті бекіту, оны станоктан алу және сақтау стендысына ауыстыру.

Білуге тиіс: механикаландырылған тармақтарда ірі габаритті қақпақтардың браслеттерін құрастыру технологиялық процесі, қақпақтардың және браслеттердің ерекшелігі, браслеттердің ақаулары және олардың алдын алу әдістері, браслетті станоктың, диагоналды- кесетін машинаның және көпірлік кранның құрылысы, жөндеу және реттеу ережесі.

## **Қалпына келтірілетін қақпақтарды жинаушы**

### **219. Қалпына келтірілетін қақпақтарды жинаушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Протекторды қалпына келтірілетін қақпаққа, айналдыратын станоктарға, салқын қуат көзін беру шприцмашиналарына және басқа әдістермен салу. Қақпақты қарау. Протектордың артық жерлерін кесіп тастау. Түйістіру және жапсарды бітеу. Протекторды айналдыру құрылғыларымен айналдыру. Габариттерді шеңбер ұзындығы бойынша және кескін периметрі бойынша айналдыру. Қақпақтарды әр түрлі патрондардан алу.

Білуге тиіс: қалпына келтірілетін қақпаққа протекторды салу әдістері, айналдыратын станоктардың, салқын қуат көзін беретін шприцмашиналардың, есу әдісімен протекторды салу агрегаттарының және олардың құрылғыларының құрылысы, қабаттық және протекторлық резеңкелердің түрлері, қалпына келтірілетін қақпаққа техникалық шарттар, өлшеу және кесетін құралды пайдалану ережесі.

Жұмыс үлгілері.

Протектор - салу.

1) Айдайтын камерасымен жайылмалы патронда;

- 2) Диафрагменді патронда;
- 3) салқын қуат көзін беретін шприцмашинадан толық ыстық пішін;
- 4) Резеңке лента есу әдісімен.

## **Қақпақтарды жинаушы**

### **220. Қақпақтарды жинаушы 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Барабанда спорт велосипед шинасы үшін қаңқа жинау. Барабанға алдын ала анықталған тәртіпте желім жағылған браслеттерді кигізу, брокер мен протекторды салу. Көпіршіктерсіз және бүрмелерсіз бөлшектерді домалату.

Білуге тиіс: спорт велосипед шинасы үшін қаңқа жинау технологиялық процесі, қаңқаның құрылымы, жекелеген бөлшектердің ерекшелігі және белгіленуі, бөлшектерді кептіру және майлау режимдері.

### **221. Қақпақтарды жинаушы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы жинау станоктарында немесе қолмен велотредтен спорттық бір түтікті және спорттық шиналарды жинау. Велотредтен спорттық шиналарды жинау кезінде - велотредті ашу және пішу. Қабаттарды қайталау. Талькпен ұнтақ жағу. Дайындамаларды браслетке түйістіру, оны барабанға кигізу, браслеттік жиектерін түйю. Велотредтен спорттық бір түтікті жинаған кезде - қаңқаны талькпен жағу. Камералардан ауаны сығу. Тоқыма баудың қаңқасын машинада борттың шетіне тігу. Түйреуіштермен қосу және түтіктің жапсарын "зиг – заг" машинасында тігу. Түйреуіштерді ағыту. Шұраның қысатын гайкаларын бұрау. Бұрандаға жабын кигізу.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, резеңкелерді, маталарды және жартылай фабрикаттарды өңдеу ерекшеліктері және сорттары, қақпақтардың құрылымы және жинау тәртібі, жинау станоктарының және оларға құрылғылардың құрылысы.

### **222. Қақпақтарды жинаушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. "Кубышка" түрлі авиациялық қақпақтарды жұмсақ дорнда гүл жапырақшалар әдісімен жинау - желімдеу. Мотоқақпақтарды, резеңке - кордтық қабыршықтарды, велосипед қақпақтарын жинау. Камераны ауамен үрлеу, камераның шеңберін тексеру, кордтың гүлжапырақшалар түріндегі қабатын жүйелі кигізу, жиектердің түйю, артық жерлерін кесу, барлық бөлшектерді қол доңғалағымен домалату, ақауларды жою, қақпақты камерадан алу. Мотоқақпақтарды және резеңке - кордтық қабыршықтарды құрастыру

кезінде - барабанға кордтың немесе браслеттердің, брекердің, протектордың, герметикалық қабаттың диафрагмаларына пли кигізу немесе салу. Кордтың қабаттарын қанатқа түю.

Қақпақтың және резеңке - кордтық қабыршықтардың барлық бөлшектерін механикалық айналдырғыштармен айналдыру, ауа көпіршіктерін жою, бұйымдарды маркалау және оларды станоктан алу. Велосипед қақпақтарды алу кезінде - сымды шығыршықтарды барабанға салу, барабанды қажетті қашықтыққа дейін тарату, матамен шпули орнату, станокты қосу және қаңқаны жинау, протекторды салу, артық жерлерін кесу, ақауларын жою.

Білуге тиіс: "Кубышка" түрлі қақпақтарды, мотоқақпақтарды, резеңке - кордтық қабыршықтарды, велосипед қақпақтарын жинаудың технологиялық процесі, қақпақтардың, резеңке - кордтық қабыршықтардың мөлшерлері, құрылымы және ерекшелігі, жекелеген бөлшектердің белгіленуі және салу жүйелілігі, өнімнің және жартылай фабрикаттардың сапасына қойылатын талаптар, жинау станоктарының және оларға құрылғылардың құрылысы, жұмыс камерасының құрылымы (жұмсақ дорнның) және оған жұмыстар қабылдау ерекшелігі.

## **223. Қақпақтарды жинаушы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жеңіл қақпақтарды жинау - қалыпқа келтіру және қаңқада корд жіптерінің радиалды орналасуымен жүк қақпақтарды жинаудың 2-ші сатысы, жұмсақ және қатты дорнмен станоктарда үлкен авиациялық қақпақтарды жинау, механикаландырылған және механикаландырылмаған жартылай жалпақ және жартылай дорндық жартылай автоматты басқарумен жинау станоктарында алдыңғы доңғалақтар үшін жүк қақпақтарды жинау, механикаландырылмаған станоктарда биік - икемді муфталарға арналған резеңке-кордты элементтерді құрастыру, ағындық тармақтардың позициялық станоктарының бірінде жүк қақпақтарды құрастыру. Анағұрлым жоғары білікті жинаушының басшылығымен қақпақтың қаңқасын алдын ала өңдеумен және қалыпқа келтірумен есу әдісімен протектор салу. Барабанға немесе станок диафрагмасына браслеттерді, кордтың қабаттарын, протекторды және басқа бөлшектерді салу, барлық бөлшектердің қозғалысы, қанаттарды отырғызу, борттарды бүрмелерсіз және қисаюларсыз ішке тарту.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, қақпақтардың, оның жекелеген бөліктерінің ерекшелігі, мөлшерлері, құрылымы, жинау жүйелілігі, жинаудың мүмкін ақаулары, олардың алдын алу әдістері, станоктардың құрылысы, жөндеу және реттеу ережесі.

## **224. Қақпақтарды жинаушы 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жартылай дорндық станоктарда, сондай-ақ жартылай автоматты басқарумен станоктарда қабаттық немесе браслеттік әдіспен автомобиль жүк, авиациялық қақпақтарды желімдеу-жинау, жартылай жалпақ және жартылай дорндық жинау станоктарында артық доңғалақтар үшін қақпақтарды жинау, жұмсақ дорнмен станоктарда қаңқада жіптердің тарамдалып орналасуымен қақпақтарды жинау - қалыпқа келтіру, ағымдық тармақтың операциялық станоктарының әрқайсысында жүк қақпақтарды жинау. Қақпақтың қаңқасын алдын ала өңдеумен және қалыпқа келтірумен есу әдісімен протектор салу. Құрылғының ақаусыздығын, жылу тасушылардың жән негізгі жартылай фабрикаттардың болуын тексеру. Қақпақтың қаңқасын протекторды есу қондырғысына жеткізу, барабанмен (немесе барабансыз) қаңқаны айналу станциясына орнату, оның дұрыс қалпын орнату орталығына қатысты салыстыра тексеру. Микропроцессорда берілген бағдарламаның нөмірін теру. Резенке лентаны аппликатордың түйініну өткізу және дайындау. Қондырғыны есудің автоматты режиміне қосу. Бақылау бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша технологиялық процесті бақылау. қатысу Инженер қызметтермен бірге қондырғыны жөндеуге қатысу. Агрегатталған екі құрастырылатын станоктармен қондырғыға қызмет көрсету. Протекторды ірі габаритті шинаның үстінен қаңқаға есуден кейін - қақпақты құрастыру барабанымен бірге барабанды бөлшектер және жиналған қақпақты түсіру үшін станокқа беру. Әр түрлі құрылғылардың көмегімен станоктарды басқару, жинау станогын жөндеу, оны жөндеуге қатысу.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, қақпақтардың, оның жекелеген бөліктерінің және бөлшектердің ерекшелігі, мөлшерлері, құрылымы, қақпақты жинау реттілігі, жекелеген операцияларды орындаудағы мүмкін ақаулар, жинау станогының ұрылысы, қондырғының, басқару пульттарының және авариялы тоқтату нүктелерінің жұмыс істеу қағидасы.

## **Шинапневматикалық муфталарды жинаушы**

### **225. Шинапневматикалық муфталарды жинаушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Технологиялық регламентке сәйкес шинапневматикалық муфталарды жинау-желімдеу. Муфталардың дайындамаларын сыртқы түрі бойынша тексеру, барабанға камера кигізу, оны бензинмен жаңарту, әрбір қабатты бензинмен жағумен, кептірумен және айналдырумен кордтың, чефердің, брекердің қабаттарын жүйелі салу.



Протекторды салу, өзекшеде ниппельге тесікті тесу, өзекшені муфтаға кигізу, кабаттарды және протекторды бұрап қою. Муфтаның шеңберін өлшеу және әрбір кабатты салу кезінде орталық тармақтарды белгілеу, дайын муфталарды одан әрі өңдеуге жіберу.

Білуге тиіс: шинапневматикалық муфталарды әзірлеудің технологиялық процесі, муфталардың құрылымы, мөлшерлері мен ерекшелігі, кабаттарды кептіру режимі, материалдарды, бөлшектерді және шикі дайындамаларды сақтау мерзімдері мен ережесі.

## **Резеңке бұйымдарды түйістіруші**

### **226. Резеңке бұйымдарды түйістіруші 1-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Веложиектік ленталарды түйістіру. Дайындамаларды тіреуге салу, белгіленген регламентті сақтаумен түйістіру. Столда дайындамалардың ұштарын кесу, ұштарын конусқа кесу, желіммен жағу және оларды кептіру, қолмен түйістіру.

Білуге тиіс: веложиектік ленталарды түйістіру кезінде құрылғылардың құрылысы, өңделінетін дайындамалардың мөлшерлері, ерекшелігі және белгіленуі.

### **227. Резеңке бұйымдарды түйістіруші 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Велокамералардың дайындамаларының ұштарын станокта және қолмен түйістіру. Дайындамаларды тіреуге салу. Станокты баптау. Белгіленген регламентті сақтаумен және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша түйістіру. Пышақтарды резеңкелердің кесінділерінен тазарту.

Білуге тиіс: станоктың және және құрылғылардың құрылысы, түйістірудің технологиялық регламенті.

### **228. Резеңке бұйымдарды түйістіруші 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Резеңке бұйымдардың дайындамаларының ұштарын станокта және қолмен түйістіру. Дайындамалардың ұштарын жаңарту, дайындамаларды станоктың тіреуіне салу, станокты қосу және (баптау, белгіленген регламентті сақтаумен және бақылау-өлшегіш аспаптарының көрсеткіштері бойынша түйістіру, дайындамаларды үстелден алу және оны одан арғы өңдеуге беру немесе дайындамалардың ұштарын үстелде алдын ала өңдеу, ұштарын конусқа кесу, оларды станокта тегістеу, желіммен жағу және кептіру, қолмен түйістіру, жапсарды доңғалақпен немесе станокта айналдыру.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, өңделінетін дайындамалардың мөлшерлері, ерекшелігі және белгіленуі, түйістірудің технологиялық регламенті, станоктың құралдардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы.

Жұмыс үлгілері.

- 1) Автокамералардың ұштары - станокта түйістіру;
- 2) Тесік-тесік, үлкен жүкті автокамералардың, өңдейтін камералардың және атмосфералық қысымды шиналардың дайындамаларының ұштары - қолмен түйістіру;
- 3) Қалыптық камерлар - станокта түйістіру;
- 4) Протекторлар – станокта шығыршыққа түйістіру.

## **229. Резеңке бұйымдарды түйістіруші 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы станоктарда немесе қолмен камералық дайындамаға бір уақытта шұраны қоюмен резеңке бұйымдардың дайындамаларының ұштарын түйістіру. Шұраға орынды кесу, шұраның астын және камералық дайындамаларды желіммен жағу, камералық дайындамаларды қысу құрылғысына қою, шұраны дайындамаға қою және желімдеп жапсыру.

Білуге тиіс: қызмет көрсетілетін учаскеде технологиялық процесі, өңделінетін дайындамалардың мөлшерлері, ерекшелігі және белгіленуі, дайындамаларды түйістірудің және шұраны қоюдың технологиялық регламенті.

## **Престе тоқыманы түйістіруші**

### **230. Престе тоқыманы түйістіруші 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Технологиялық регламентке сәйкес гидравликалық престе корд-кендір жіпті түйістіру технологиялық процесін жүргізу. Жартылай автоматты электротельферден корд-кендір жіптің орамдарын қабылдау, кордтың орамын айналдырі тіреуіне орнату, кордтың орамдарын майлау, кептіру, орамның ұштарын бір-біріне салу, резеңке лентаны жапсарға салу, жапсарды прес плиталарына арасындағы саңылауға салу. Түйістіру режимін және басқару пультынан компенсаторда өту уақытын сақтаумен гидравликалық түйістіру пресінде корд орамдарының ұштарын түйістіру процесін жүргізу. Түйістіру пресінің плиталар термореттеуішінің, электрондық уақыт релесінің, пневматикалық кеңінен орталықтандыратын құрылғылардың және жазу компенсаторында және түйістіру бөлігінде созуды беру және қолдауға арналған аспаптардың жұмысын қадағалау. Аспаптар бойынша реттеу, кордтық матаның бастапқы сіндіру қабатында артық сіндіру құрамын сығу және сору, кордтың орамдарын қоймадағы тасу жүйесіне ілу.

Білуге тиіс: гидравликалық преста кордты түйістірудің технологиялық режимі, кордтардың түрлері, маркалары және олардың өндірісте белгіленуі, кордтың жапсарындағы мүмкіндіктер, жапсардың сапасына қойылатын талаптар, жабдықтың, бақылау-өлшеу және тіркеу аспаптарының құрылысы, жұмыс істеу қағидасы.

## **Борттық шығыршықтарды флипперлеуші**

### **231. Борттық шығыршықтарды флипперлеуші 2-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Станокта қанаттық лентамен борттық шығыршықтарды орау (флипперлеу). Қуаттандырғыштарға, қанаттық лентамен білік станогына орнату, лентаны станокқа салу, борттық шығыршықты қою, ерекшелікке сәйкес оны күшейтетін лентамен орау.

Білуге тиіс: қанатты әзірлеудің технологиялық процесі, түрлері, мөлшерлері және белгіленуі, өңделінетін материалдардың ерекшеліктері, қанаттардың сапасына қойылатын талаптар, флипперлеу станогының құрылысы.

### **232. Борттық шығыршықтарды флипперлеуші 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Арнайы флипперлеу станоктарында "P" түрлі шиналар үшін борттық шығыршықтарды (негізгі және қосымша) орау (флипперлеу). Қанаттық лентаның толтыру шнурын салу, қанатты доңғалақпен жазу, резеңкелердің артығын кесіп тастау. Металлкордты лентаны майлау, оны салу, түйістіру және доңғалақпен жазу. Металлкордты лентаны ашу, доңғалақпен жазу, қанатты тіреуге іліп қою.

Білуге тиіс: негізгі және қосымша қанаттардың әзірлеудің технологиялық процесі, борттық шығыршықтардың түрлері, мөлшерлері және белгіленуі, өңделінетін материалдардың ерекшеліктері, негізгі және қосымша қанаттарды әзірлеу станогының құрылысы.

## **Қақпақтарды қалыпқа келтіруші**

### **233. Қақпақтарды қалыпқа келтіруші 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қақпақтарды вакуум-форматорда қалыпқа келтіру бойынша жекелеген операцияларды орындау. Өңдейтін камераны және шикі қақпақты қалыпқа келтіруге дайындау. Арнайы құрылғылардың көмегімен қақпақтың бортын және камераны түзету. Қалыпқа келтірілген қақпақты вулканизациялауға жеткізу үшін тасымалдау құрылғысына асып қою немесе беру

Білуге тиіс: қақпақтарды вакуум-форматорда қалыпқа келтірудің технологиялық процесі, өңдейтін камераның және шикі қақпақтардың сапасына қойылатын талаптар.

#### **234. Қақпақтарды қалыпқа келтіруші 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Қақпақтарды 90° дейін диаметрімен вакуум-форматорда қалыпқа келтірудің процесін өз бетімен жүргізу, сондай-ақ ауа форматорында және 90° және одан артық диаметрімен вакуум-форматорда қақпақтарды қалыпқа келтіру бойынша жекелеген операцияларды орындау. Өңдейтін камераны және шикі қақпақты қалыпқа келтіруге дайындау, жарамды камераны форматордың ілмегіне беру, шикі қақпақты – форматордың үстеліне. Қалыпқа келтірілген қақпақты вулканизациялауға жеткізу үшін тасымалдау құрылғысына асып қою немесе беру.

Білуге тиіс: қақпақтарды вакуум-форматорда және ауа форматорында қалыпқа келтірудің технологиялық процесі, өңдейтін камераның және шикі қақпақтардың сапасына қойылатын талаптар.

#### **235. Қақпақтарды қалыпқа келтіруші 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 90° және одан артық диаметрімен вакуум-форматорда немесе ауа форматорында қақпақтарды қалыпқа келтіру. Өңдейтін камераны және қақпақты қалыпқа келтіру алдында дайындау. Өңдейтін камераны пневматика арқылы цилиндр-плунжерге тиеу, станокта қақпақты орнату және орталықтандыру, қысылған ауаны қосу, плунжерді сығу. Қақпақты қалыпқа келтіру, қалыпқа келтіру аяқталысымен – станокты қосу. Қақпақты форматордан өңдейтін камерадан түсіру, вулканизациялауға жеткізу үшін транспортерге беру.

Білуге тиіс: ауа форматорында қақпақтарды қалыпқа келтірудің технологиялық процесі, өңделінетін қақпақтардың түрлері, мөлшерлері және ерекшеліктері, қалыпқа келтірілген және қалыпқа келтірілмеген қақпақтардың сапасына қойылатын талаптар, ауа форматорының құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, автоматты аспаптардың жұмыс істеу қағидасы.

"Шиналардың өндірісі, қалпына келтіру және жөндеу" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі БТБА-ның (31-шығарылым) 4-қосымшасында келтірілген.

## **5. Техникалық көміртегі өндірісі**

### **Техникалық көміртегі алу аппаратшысы**

#### **236. Техникалық көміртегі алу аппаратшысы 3-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен техникалық көміртегі алу технологиялық процесінің жекелеген операцияларын жүргізу. Ұсақ жөндеу. Жабдықтарды майлау, бояу.

Білуге тиіс: технологиялық жабдықтың құрылысы, жұмыс істеу қағидасы, жұмыс нұсқаулықтарының талаптары, слесарь ісі.

#### **237. Техникалық көміртегі алу аппаратшысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Техникалық көміртегі ұстау, өңдеу және ұсақтау технологиялық процесін жүргізу. Активті - үстіртін заттардың ерітіндісін дайындау және беруді реттеу. Анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен көміртегігаз қоспасын алу кезінде жекелеген технологиялық процестерді жүргізу. Сынамалар алу. Технологиялық жабдықтың жұмысын бақылау. Пневмокөлік жүйелеріне, ағынды - тарту желдету жүйелеріне қызмет көрсету. Изоляторларды, шлюзовитерді, инерциялық сепараторларды, күйлеулерді, қабылдау және құрғату түтіктерін, жанарғыларды тазалау. Жанарғыларды ауыстыру. Шикізаттың және су форсункаларды, газ жанарғыларын ауыстыру. Изоляторларды үрлеу.

Білуге тиіс: техникалық көміртегі өндірісінің технологиялық сызбасы және параметрлері, кептіру процесінің технологиялық сызбасы, аспирация, пневмо және газтасу жүйелерінің және цех коммуникацияларының құрылысы мен жұмыс істеу қағидасы, сынамалар іріктеу ережесі, жұмыс нұсқаулықтарының талаптары, слесарь ісі, электр техникасы негіздері.

#### **238. Техникалық көміртегі алу аппаратшысы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Техникалық көміртегі өндірісінде көміртегігаздық қоспаны алудың технологиялық процесін жүргізу. Технологиялық процесті бақылау және оны реттеу. Көрсетілген талдаулар бойынша техникалық көміртегіге зертханалық - бақылау экспресс - талдаулар жүргізу. Бақылау - өлшеу аспаптарының көмегімен және химиялық талдаулардың нәтижелері бойынша қызмет көрсету сатылары бойынша өнімнің сапасы мен шығымын бақылау. Автоматты және қолмен басқару құралдарының көмегімен шикізаттың, отынның, қайтару газының, ауаның, судың, будың шығынын реттеу. Құрамға байланысты шикізаттың қажетті мөлшерін есептеу. Технологиялық процесте

берілген режимнен ауытқулардың алдын алу және жою, жабдықтар мен коммуникациялардың жұмысындағы ақаулықтарды жою, өндірістік журналдарда жазба жүргізу. Тозанданушы техникалық көміртегі алу процесіне қызмет көрсету аймақтарында төмен разрядты аппаратшыларға басшылық ету.

Білуге тиіс: кептіру процесінің регламенттелген параметрлері және технологиялық сызбасы, технологиялық және электрлік жабдықтың, бақылау - өлшеу аспаптарының және автоматика құралдарының белгіленуі, құрылысы, жұмыс істеу қағидасы және пайдалану ережесі, талдаулар мен техникалық есептеулер жүргізу әдістемесі, шикізаттың, отынның, химтазартылған судың және жасалынатын техникалық көміртегінің физикалық – химиялық қасиеттері, шикізат пен дайын өнімге техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар, жұмыс нұсқаулықтарының талаптары.

Арнайы орта білім қажет.

### **239. Техникалық көміртегі алу аппаратшысы 6-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Жұмыс нұсқаулықтарына сәйкес техникалық көміртегі алу технологиялық процесін жүргізу. Бақылау - өлшеу аспаптарының көмегімен және химиялық талдаулардың нәтижелері бойынша қызмет көрсету сатылары бойынша өнімнің сапасы мен шығымын бақылау. Техникалық көміртегі алу процесінің барлық сатыларын жүргізуге: технологиялық жабдықты қосуға, режимге шығаруға, жөндеуге тоқтатуға басшылық ету. Қызмет көрсету аймақтарында төмен разрядты аппаратшылар (звено, бригада) орындайтын жұмысты басқару. Өндірістік журналдарда жазба жүргізу.

Білуге тиіс: техникалық көміртегі алу технологиялық процесі, жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматика құралдарының құрылысы, жұмыс істеу қағидасы, шикізаттың, отынның, химтазартылған судың және жасалынатын техникалық көміртегінің физикалық - химиялық қасиеттері, шикізат пен дайын өнімге техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар, жұмыс нұсқаулықтарының талаптары, еңбеуті ұйымдастырудың, жабдықты ұтымды пайдаланудың, энергиялық және материалдық ресурстарды үнемдеудің озық өнімді тәжірибесі, еңбекті ұйымдастырудың бригадалық түрлері.

Арнайы орта білім қажет.

### **Техникалық көміртегіні нығыздау аппаратшысы**

#### **240. Техникалық көміртегіні нығыздау аппаратшысы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Техникалық көміртегіні нығыздау процесін жүргізу. Техникалық көміртегіні берілген деңгейге дейін нығыздағыш - қаптарға біркелкі тиеу және нығыздау процесін реттеу. Техникалық көміртегіні орау

автоматтарында қағаз, полиэтилен қаптарына, резеңке - кордты және металл контейнерлерге, вагон - хопперлерге орау. Салу, маркалау құрылғыларына, транспортерлерге, пакет - қалыптаушы машиналарға, аспирация жүйелеріне, рельсүстілік бункерлерге, тиегіштерге, жүкшығырларға, жылжитын вагондарға қызмет көрсету. Орау құрылғыларын, транспортерлерді, құрылғыларды, аспаптар мен таразыны реттеу және жөндеу. Жабдық пен механизмдердің жұмыс орнында жұмысының ақаусыздығын, жабдықтың герметикалығын және қаптар мен контейнерлерде дайын өнімге тұрақты салмақты бақылау. Техникалық көміртегі толтырылған қапты бақылау өлшеу. Жабдық пен коммуникациялардың жұмысындағы ақаулықтарды жою. Ағулар мен жабдықты техникалық көміртегінің қалдықтарынан тазалау.

Білуге тиіс: техникалық көміртегінің технологиялық сызбасы, нығыздау және орау режимі, техникалық көміртегінің физикалық - химиялық қасиеттері, нығыздау, орау және тасымалдау мен қатарластырып жинау бойынша негізгі және көмекші жабдықтың құрылысы, жұмыс істеу қағидасы, пайдалану және жөндеу ережесі, процесті реттеу ережесі, слесарь ісі, еңбектің озық тәсілдері мен әдістері.

"Техникалық көміртегі өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі БТБА-ның (31-шығарылым), 5-қосымшасында келтірілген.

## **6. Регенерат өндірісі**

### **Вулкансыздандырушы**

#### **241. Вулкансыздандырушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Автокластарда берілген технологиялық режим бойынша резеңке қоқымын вулкансыздандыру процесін жүргізу. Автокластарда және ыдыстарда коммуникациялардың, бақылау-өлшеу аспаптарының, шұралардың ақаусыздығын тексеру. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша, әрбір жүктеу үшін дайындалған резеңке қоқымды және жұмсартқыштарды мөлшерлеу дұрыстығын тексеру. Резеңке қоқымды, жұмсартқыштарды және суды берілген реттілікпен автоклавқа тиеу. Автоклавты режимге енгізу. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша вулкансыздандыру процесін қадағалау және қысымды, температураны және басқа параметрлерді реттеу. Вулкансыздандыру процесі аяқталысымен - автоклавтағы қысымды берілген қалдықке дейін төмендету (шұралардың

көмегімен атмосфераға буды қосу арқылы) және автоклавты түсіру, белгіленген тиеу мен түсіру режиміне сәйкес автоклавтың араластырғышын іске қосу және тоқтату. Жабдықты қолмен және әр түрлі құрылғылардың көмегімен тазарту.

Білуге тиіс: вулкансыздандыру технологиялық процесінің мәнісі, технологиялық режим, регенераттың әр түрлі маркаларының рецептурасы, жұмсартқыштардың қасиеттері мен сапасы, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, жабдықты тазалаудың ұтымды тәсімдері.

## **242. Вулкансыздандырушы 5-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Иіртүтік девулканизаторда резеңке қоқымын вулкансыздандыру процесін жүргізу немесе берілген технологиялық режим бойынша автоклавта вулкансыздандыру процесін басқару. Регенерациялайтын агенттердің рецептурасын есептеу, температураны реттеу, девулканизаторға жүктеу. Автоматты тамақтың барлық жабдығына қызмет көрсету (реактор-дозаторларға, үздіксіз әрекеттегі араластырғыштарға, иіртүтік девулканизаторға). Берілген рецептураға реактор-дозаторларды реттеу. Бақылау-өлшеу аспаптары бойынша өнімді араластыру, суыту процесін және сапасын бақылау. Девулканизатты тазартылған біліктерге беру.

Білуге тиіс: иіртүтік девулканизаторда вулкансыздандыру технологиялық процесі, иіртүтік девулканизатордың құрылысы және жұмыс істеу қағидасы, бүкіл автоматты тармақтың электр жабдығы, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және белгіленуі, өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

## **Тазартушы**

### **243. Тазартушы 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. 32 біліктердің ұзындығымен рифайнер - білікшелерде әр түрлі маркалы регенератты механикалық өңдеу және тазарту процесін жүргізу. Жабдықты жұмысқа дайындау: түсетін жанышталған девулканизатқа байланысты біліктердің қажетті санын қосу. Қыздыратын біліктерден немесе иіртүтікті девулканизатордан түсетін регенераттың сапасын бақылау. Температура режимдерін және басқа параметрлерді дәл сақтаумен девулканизатты тазарту. Регенерат төсемін орау құрылғысында орамға домалату. Дайын өнімді кесу, ұнтақ жағу және қатарластырып жинау. Жабдықтың жұмысын қадағалау және оны реттеу.

Білуге тиіс: әр түрлі маркалы регенератты тазартудың технологиялық процесі, жабдықтың құрылысы және жөндеу, әр түрлі маркалы регенераттың сапасына қойылатын талаптар.



Регенератты тазарту процесін жүргізу және анағұрлым төмен біліктілікті қақтаушыларға және тазартушыларға басшылық ету кезінде - 5-разряд.

## **Девулканизатты кептіруші**

### **244. Девулканизатты кептіруші 4-разряд**

Жұмыс сипаттамасы. Сығу-кептіру жабдығында девулканизатты сығу және кептіру процесін жүргізу. Бақылау - өлшеу аспаптарының көмегімен сығатын пресстердің және кептіргіш құрылғылардың жұмысын, тұндырғыштардан тұнба массасының берілуін, буферлі сыйымдылықтардың жұмысын, оларға су мен будың түсуін қадағалау. Девулканизатты сығу және кептіру процесін реттеу. Прес–шнектердің, торлы барабандардың, девулканизатты түсіру және сығу процесінде таситын шнектердің шлюзді коректенгіштерінің ақаусыздығын тексеру және қызмет көрсету. Кептіргіш аппараттарды іске қосу және тоқтату, ұсақ ақаулықтарды жою, аппараттарды тазалау.

Білуге тиіс: девулканизатты сығу және кептірудің технологиялық режимі, регенерат рамкалары, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, регенератты кептіру сапасына қойылатын талаптар.

"Регенерат өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі БТБА-ның (31-шығарылым), 6-қосымшасында келтірілген.

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (31-шығарылым) 1-қосымша

## **Жұмысшы кәсіптерінің әліпбилік көрсеткіші**

| Р/с № | Кәсіптердің атаулары                | Разрядтар диапазоны | Беті |
|-------|-------------------------------------|---------------------|------|
| 1     | Автокамералық агрегаттың машинисі   | 5-6                 | 95   |
| 2     | Айналдырушы                         | 4                   | 100  |
| 3     | Алдын ала қалыптағыштың машинисі    | 3-4                 | 75   |
| 4     | Батырылған бұйымдардың дайындаушысы | 3-5                 | 67   |
| 5     | Батырылған бұйымдардың тегістеушісі | 2-3                 | 67   |
| 6     | Бинт дайындаушысы                   | 1-2                 | 63   |
| 7     | Борттық шығыршықтарды флипперлеуші  | 2-3                 | 116  |
| 8     | Бөлшектердің май жағушысы           | 1-3                 | 34   |
| 9     | Браслеттер мен брокерлерді жинаушы  | 3-5                 | 109  |
| 10    | Бұйымдардың үрлеушісі               | 1-2                 | 41   |

|    |   |     |     |
|----|---|-----|-----|
| 11 | Вулканизаторшы  | 2-6 | 6   |
| 12 | Вулканизация аппаратшысы                                    | 3   | 87  |
| 13 | Вулкансыздандырушы  | 4-5 | 120 |
| 14 | Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі             | 2-5 | 10  |
| 15 | Дайындамалардың іліп қоюшысы                                | 1-2 | 99  |
| 16 | Девулканизатты кептіруші                                    | 4   | 121 |
| 17 | Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі       | 4-5 | 72  |
| 18 | Жабдықтар мен құрылғылардың тазартушысы                     | 2 3 | 85  |
| 19 | Желімдік агрегаттың машинисі                                | 4   | 73  |
| 20 | Жолақтарды түйістіруші                                      | 1-2 | 53  |
| 21 | Ингредиенттердің аспаларын құрастырушысы                    | 2-4 | 52  |
| 22 | Инженерлік мүлік такелажының дайындаушысы                   | 2-4 | 65  |
| 23 | Қайнату камераларының алушысы                               | 3-4 | 88  |
| 24 | Қайталаушы  | 1-3 | 13  |
| 25 | Қақпақтарды жинаушы   | 2-6 | 110 |
| 26 | Қақпақтарды қабылдаушы                                      | 5   | 108 |
| 27 | Қақпақтарды қалыпқа келтіруші                               | 3-5 | 116 |
| 28 | Қақпақтардың жуушысы  | 2   | 97  |
| 29 | Каландр машинисі  | 3-6 | 28  |
| 30 | Қалпына келтірілетін қақпақтарды жинаушы                    | 4   | 110 |
| 31 | Камералар мен тармақтардың дайындаушысы                     | 2   | 41  |
| 32 | Камералардан ауа мен ылғалдың сығып алушысы                 | 1-3 | 104 |
| 33 | Камераларды салушы  | 2-3 | 88  |
| 34 | Каучукты кристалсыздандыру қондырғысының қайта зарядтаушысы | 3   | 106 |
| 35 | Кордты термоөндеу операторы                                 | 4-5 | 103 |
| 36 | Құрастыру камераларының қайта зарядтаушысы                  | 2-4 | 105 |
| 37 | Құрсаусыз шиналарды жинаушы                                 | 4   | 108 |
| 38 | Латексті қоспаны дайындау аппаратшысы                       | 2-4 | 2   |
| 39 | Майысқақ түтіктерден қорғасын қабыршағының алушысы          | 2   | 84  |
| 40 | Майысқақ түтіктердің престеуші - қорғасындаушысы            | 4-5 | 82  |
| 41 | Массивті шиналардың күйдірушісі                             | 3-4 | 101 |
| 42 | Мата мен төсемнің домалатушысы                              | 1-2 | 40  |
| 43 | Материалдарды латекспен өндеушісі                           | 3   | 78  |
| 44 | Медициналық бұйымдардың күйдірушісі                         | 3   | 82  |
| 45 | Металл бұйымдарының гуммирлеушісі                           | 1-6 | 60  |
| 46 | Металлкордты матаны резеңкелеудегі каландрлаушысы           | 4   | 94  |
| 47 | Металлкордты матаның есушісі                                | 4   | 100 |
| 48 | Молдингтер дайындаушысы                                     | 2-4 | 70  |
| 49 | Нормалаушы  | 4   | 77  |
| 50 | Облойды қысқартып шабушы                                    | 2   | 101 |
| 51 | Орап тоқу машинасының машинисі                              | 3-5 | 74  |
| 52 | Өшіретін резеңкелер дайындау агрегатының машинисі           | 3   | 73  |

|    |  |     |     |
|----|--|-----|-----|
| 53 | Пластикаторшы  | 3-4 | 107 |
| 54 | Престе тоқыманы түйістіруші  | 4   | 115 |
| 55 | Престеуші - вулканизаторшы   | 2-6 | 42  |
| 56 | Протекторлық агрегаттың машинисі                                   | 4-6 | 96  |
| 57 | Резеңке араластырғыштың машинисі                                   | 3-6 | 32  |
| 58 | Резеңке аяқ киімнің модельдеушісі                                  | 3-5 | 76  |
| 59 | Резеңке аяқ киімнің штамптаушысы                                   | 2-4 | 85  |
| 60 | Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішушісі                         | 1-4 | 14  |
| 61 | Резеңке бұйымдарды түйістіруші                                     | 1-4 | 114 |
| 62 | Резеңке бұйымдардың алушысы  | 1-4 | 82  |
| 63 | Резеңке бұйымдардың әшекейлеушісі                                  | 2-4 | 81  |
| 64 | Резеңке бұйымдардың және аяқ киімнің өндіріс жабдығының жөндеушісі | 3-6 | 77  |
| 65 | Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің дайындаушысы                 | 1-5 | 64  |
| 66 | Резеңке бұйымдардың өңдеушісі                                      | 1-5 | 78  |
| 67 | Резеңке бұйымдардың сынаушысы                                      | 3-6 | 18  |
| 68 | Резеңке бұйымдарының бояушысы                                      | 2-4 | 38  |
| 69 | Резеңке бұйымдарының жөндеушісі                                    | 1-5 | 47  |
| 70 | Резеңке бұйымдарының кесушісі                                      | 1-3 | 36  |
| 71 | Резеңке желімдер мен жабындарды дайындау аппаратшысы               | 2-4 | 3   |
| 72 | Резеңке жіптерді дайындау аппаратшысы                              | 2-5 | 58  |
| 73 | Резеңке қоспаларды дайындау операторы                              | 4-5 | 102 |
| 74 | Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі                               | 3-6 | 5   |
| 75 | Резеңке қоспалардың каландрлаушысы                                 | 2-4 | 20  |
| 76 | Резеңке қоспаларының мұздатушысы                                   | 3-4 | 55  |
| 77 | Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы                       | 1-5 | 50  |
| 78 | Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы    | 1-5 | 21  |
| 79 | Резеңкеленген кордтың жиектерін оқшаулаушысы                       | 2   | 93  |
| 80 | Сіндіру агрегатының машинисі                                       | 2-5 | 30  |
| 81 | Сквидждік станоктың машинисі                                       | 3   | 96  |
| 82 | Спорт велошиналардың қаңқасын дайындаушы                           | 2   | 89  |
| 83 | Стрейнер машинисі  | 3-4 | 33  |
| 84 | Сым мен тоқыманың түзетушісі                                       | 2   | 108 |
| 85 | Тазартушы  | 4-5 | 121 |
| 86 | Тарқату машинасының машинисі                                       | 4   | 76  |
| 87 | Тасымалдау жүйелерін қайта зарядтау операторы                      | 3-4 | 102 |
| 88 | Тегістеуші   | 1-5 | 56  |
| 89 | Термопластикаторшы   | 2-4 | 54  |
| 90 | Техникалық көміртегі алу аппаратшысы                               | 3-6 | 117 |
| 91 | Техникалық көміртегі беру операторы                                | 4   | 103 |
| 92 | Техникалық көміртегіні нығыздау аппаратшысы                        | 4   | 119 |
| 93 | Түтіктердің гофрлеушісі  | 2-3 | 60  |
|    |  |     |     |

|     |  |     |     |
|-----|--|-----|-----|
| 94  | Ұсақтаушы  | 4-5 | 88  |
| 95  | Шина өндірісінің бақылаушысы                       | 2-4 | 94  |
| 96  | Шинажөндеу материалдардың дайындаушысы             | 2-3 | 90  |
| 97  | Шиналар үшін шприцтелген бөлшектердің дайындаушысы | 1-2 | 90  |
| 98  | Шиналарды сынау үшін үлгілердің дайындаушысы       | 4   | 89  |
| 99  | Шиналардың құрастырушысы                           | 2-4 | 98  |
| 100 | Шиналардың теңгерушісі                             | 3   | 87  |
| 101 | Шинапневматикалық муфталарды жинаушы               | 4   | 113 |
| 102 | Шинапневматикалық муфталардың құрастырушысы        | 3   | 99  |
| 103 | Шұралардың құрастырушысы                           | 2   | 97  |
| 104 | Шұралардың өңдеушісі                               | 2-3 | 101 |
| 105 | Шығыршықтар дайындаушысы                           | 1-4 | 91  |
| 106 | Шығыршықтар оқшаулаушысы                           | 1-2 | 92  |
| 107 | Шығыршықтар сынаушысы                              | 2   | 93  |
| 108 | Шығыршықтардың өрушісі                             | 2   | 87  |
| 109 | Эбонит бұйымдарының желімдеп жапсырушысы           | 3-6 | 71  |
| 110 | Эластомерлер мен резеңкенің кесушісі               | 1-3 | 45  |

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (31-шығарылым) 2-қосымша

**"Резеңке қоспаларын өндіру мен қайта өңдеудің жалпы кәсіптері" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі**

| Р/с № | Осы бөлімге орналастырылған жұмысшылар кәсіптерінің атауы | Разрядтар диапазоны | 1986 ж. басып шығарылған БТБА-ның қолданыстағы шығарылымы және бөлімдері бойынша кәсіптер атауы | Разрядтар диапазоны | БТБА шығарылым № | Бөлімнің қысқартылған атауы              |
|-------|---|---------------------|---|---------------------|------------------|--|
| 1     | Латексті қоспаны даярлау аппаратшысы                      | 2-4                 | Латексті қоспаны даярлау аппаратшысы  | 2-4                 | 31               | Резеңке техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 2     | Резеңке желімдер мен жабындарды дайындау аппаратшысы      | 2-4                 | Резеңке желімдер мен жабындарды дайындау аппаратшысы  | 2-4                 | 31               | Резеңке қоспаларының жалпысы             |
| 3     | Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі                      | 3-6                 | Резеңке қоспалардың жаныштап үгушісі  | 3-6                 | 31               | Резеңке қоспаларының жалпысы             |
|       |   |                     |   |                     |                  |  |

|    |   |     |   |     |          |   |
|----|---|-----|---|-----|----------|---|
| 4  | Вулканизаторшы  | 2-6 | Вулканизаторшы  | 2-6 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 5  | Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі                 | 2-5 | Дайындамалар мен бұйымдардың қысқартып кесушісі                 | 2-5 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 6  | Қайталаушы  | 1-3 | Қайталаушы  | 1-3 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 7  | Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішушісі                      | 1-4 | Резеңке бұйымдар мен бөлшектердің пішушісі                      | 1-4 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 8  | Резеңке бұйымдардың сынаушысы                                   | 3-6 | Резеңке бұйымдардың сынаушысы                                   | 3-6 | 31<br>31 | Резеңке техникалық бұйымдар және аяқ киім шиналық |
| 9  | Резеңке қоспалардың каландрлаушысы                              | 2-4 | Резеңке қоспалардың каландрлаушысы                              | 2-4 | 31       | Жалпы резеңке қоспалар                            |
| 10 | Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы | 1-5 | Резеңке, полимер бөлшектер мен бұйымдардың желімдеп жапсырушысы | 1-5 | 31       | Резеңке техникалық бұйымдар және аяқ киім         |
| 11 | Каландр машинисті   | 3-6 | Каландр машинисті   | 3-6 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 12 | Сіндіру агрегатының машинисті                                   | 2-5 | Сіндіру агрегатының машинисті                                   | 2-5 | 31       | Шиналық   |
| 13 | Резеңке араластырғыштың машинисті                               | 3-6 | Резеңке араластырғыштың машинисті                               | 3-6 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 14 | Стрейнер машинисті  | 3-4 | Стрейнер машинисті  | 3-4 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 15 | Бөлшектердің май жағушысы                                       | 1-3 | Бөлшектердің май жағушысы                                       | 1-3 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 16 | Резеңке бұйымдарының кесушісі                                   | 1-3 | Резеңке бұйымдарының кесушісі                                   | 1-3 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 17 | Резеңке бұйымдарының бояушысы                                   | 2-4 | Резеңке бұйымдарының бояушысы                                   | 2-4 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
| 18 | Мата мен төсемнің домалатушысы                                  | 1-2 | Мата мен төсемнің домалатушысы                                  | 1-2 | 31       | Резеңке қоспаларының жалпысы                      |
|    |   |     |   |     |          |   |

|    |  |     |  |     |    |  |
|----|--|-----|--|-----|----|--|
| 19 | Камералар мен тармақтардың даярлаушысы       | 2   | Камералар мен тармақтардың даярлаушысы       | 2   | 31 | Резеңке техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 20 | Бұйымдардың үрлеушісі                        | 1-2 | Бұйымдардың үрлеушісі                        | 1-2 | 31 | Резеңке қоспаларының жалпысы             |
| 21 | Престеуші - вулканизаторшы                   | 2-6 | Престеуші - вулканизаторшы                   | 2-6 | 31 | Резеңке қоспаларының жалпысы             |
| 22 | Эластомерлердің және резеңкенің кесушісі     | 1-3 | Эластомерлердің және резеңкенің кесушісі     | 1-3 | 31 | Резеңке қоспаларының жалпысы             |
| 23 | Резеңке бұйымдарының жөндеушісі              | 1-5 | Резеңке бұйымдарының жөндеушісі              | 1-5 | 31 | Резеңке қоспаларының жалпысы             |
| 24 | Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы | 1-5 | Резеңке техникалық бұйымдардың құрастырушысы | 1-5 | 31 | Резеңке техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 25 | Ингредиенттердің аспаларын құрастырушысы     | 2-4 | Ингредиенттердің аспаларын құрастырушысы     | 2-4 | 31 | Резеңке қоспаларының ортағы              |
| 26 | Жолақтарды түйістіруші                       | 1-2 | Жолақтарды түйістіруші                       | 1-2 | 31 | Резеңке қоспаларының ортағы              |
| 27 | Термопластикаторшы                           | 2-4 | Термопластикаторшы                           | 2-4 | 31 | Резеңке қоспаларының ортағы              |
| 28 | Резеңке қоспаларының мұздатушысы             | 3-4 | Резеңке қоспаларының мұздатушысы             | 3-4 | 31 | Резеңке қоспаларының ортағы              |
| 29 | Тегістеуші                                   | 1-5 | Тегістеуші                                   | 1-5 | 31 | Резеңке техникалық бұйымдар мен аяқ киім |

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (31-шығарылым) 3-қосымша

**"Резеңке техникалық бұйымдардың, резеңке аяқ киім мен кеңінен тұтынылатын резеңке бұйымдарының өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі**

|  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|

| Р/с № | Осы бөлімге орналастырылған жұмысшылар кәсіптерінің атауы | Разрядтар диапазоны | 1986 ж. басып шығарылған БТБА-ның қолданыстағы шығарылымы және бөлімдері бойынша кәсіптер атауы | Разрядтар диапазоны | БТБА шығарылым № | Бөлімнің қысқартылған атауы              |
|-------|---|---------------------|---|---------------------|------------------|--|
| 1     | Резеңке жіптерді даярлау аппаратшысы                      | 2-5                 | Резеңке жіптерді даярлау аппаратшысы  | 2-5                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 2     | Түтіктердің гофрлеушісі                                   | 2-3                 | Түтіктердің гофрлеушісі   | 2-3                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 3     | Металл бұйымдарының гуммирлеушісі                         | 1-6                 | Металл бұйымдарының гуммирлеушісі   | 1-6                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 4     | Бинт даярлаушысы  | 1-2                 | Бинт даярлаушысы  | 1-2                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 5     | Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің даярлаушысы         | 1-5                 | Резеңке бұйымдардың және бөлшектердің даярлаушысы   | 1-5                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 6     | Инженерлік мүлік такелажының даярлаушысы                  | 2-4                 | Инженерлік мүлік такелажының даярлаушысы  | 2-4                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 7     | Батырылған бұйымдардың тегістеушісі                       | 2-3                 | Батырылған бұйымдардың тегістеушісі   | 2-3                 | 31               | техникалық бұйымдар мен аяқ киім         |
| 8     | Батырылған бұйымдардың даярлаушысы                        | 3-5                 | Батырылған бұйымдардың даярлаушысы  | 3-5                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 9     | Молдингтер даярлаушысы                                    | 2-4                 | Молдингтер даярлаушысы  | 2-4                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 10    | Эбонит бұйымдарының желімдеп жапсырушысы                  | 3-6                 | Эбонит бұйымдарының желімдеп жапсырушысы  | 3-6                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 11    | Есу майысқақ түтіктерін даярлау агрегатының машинисі      | 4-5                 | Есу майысқақ түтіктерін даярлау агрегатының машинисі  | 4-5                 | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 12    | Өшіретін резеңке даярлау агрегатының машинисі             | 3                   | Өшіретін резеңке даярлау агрегатының машинисі   | 3                   | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 13    | Желімдік агрегаттың машинисі                              | 4                   | Желімдік агрегаттың машинисі  | 4                   | 31               | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
|       |   |                     |   |                     |                  |  |

|    |   |     |   |     |    |  |
|----|---|-----|---|-----|----|--|
| 14 | Орап току машинасының машинисі                                  | 3-5 | Орап току машинасының машинисі                                  | 3-5 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 15 | Алдын ала қалыптағыштың машинисі                                | 3-4 | Алдын ала қалыптағыштың машинисі                                | 3-4 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 16 | Тарқату машинасының машинисі                                    | 4   | Тарқату машинасының машинисі                                    | 4   | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 17 | Резеңке аяқ киімнің модельдеушісі                               | 3-5 | Резеңке аяқ киімнің модельдеушісі                               | 3-5 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 18 | Резеңке бұйымдар мен аяқ киімдерді өндіру жабдығының жөндеушісі | 3-6 | Резеңке бұйымдар мен аяқ киімдерді өндіру жабдығының жөндеушісі | 3-6 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 19 | Нормалаушы  | 4   | Нормалаушы  | 4   | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 20 | Материалдарды латекспен өңдеушісі                               | 3   | Материалдарды латекспен өңдеушісі                               | 3   | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 21 | Резеңке бұйымдардың өңдеушісі                                   | 1-5 | Резеңке бұйымдардың өңдеушісі                                   | 1-5 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 22 | Резеңке бұйымдардың әшекейлеушісі                               | 2-4 | Резеңке бұйымдардың әшекейлеушісі                               | 2-4 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 23 | Майысқақ түтіктердің престоуші-қорғасындаушысы                  | 4-5 | Майысқақ түтіктердің престоуші-қорғасындаушысы                  | 4-5 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 24 | Медициналық бұйымдардың күйдірушісі                             | 3   | Медициналық бұйымдардың күйдірушісі                             | 3   | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 25 | Резеңке бұйымдардың алушысы                                     | 1-4 | Резеңке бұйымдардың алушысы                                     | 1-4 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 26 | Майысқақ түтіктерден қорғасын қабыршағының алушысы              | 2   | Майысқақ түтіктерден қорғасын қабыршағының алушысы              | 2   | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 27 | Жабдықтар мен құрылғылардың тазартушысы                         | 2-3 | Жабдықтар мен құрылғылардың тазартушысы                         | 2-3 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |
| 28 | Резеңке аяқ киімнің штамптаушысы                                | 2-4 | Резеңке аяқ киімнің штамптаушысы                                | 2-4 | 31 | Резеңке-техникалық бұйымдар мен аяқ киім |

Жұмысшылардың жұмыстары мен



**"Шиналардың өндірісі, қалпына келтіру және жөндеу" бөлімінде  
қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың  
қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген  
тізбесі**

| Р/<br>с<br>№ | Осы бөлімге<br>орналастырылған<br>жұмысшылар<br>кәсіптерінің атауы | Разрядтар<br>диапазоны | 1986 ж. басып<br>шығарылған БТБА-ның<br>қолданыстағы<br>шығарылымы және<br>бөлімдері бойынша<br>кәсіптер атауы | Разрядтар<br>диапазоны | Б Т Б А<br>шығарылымы<br>№ | Бөлімнің<br>қысқартылған<br>атауы |
|--------------|--|------------------------|--|------------------------|----------------------------|-----------------------------------|
| 1            | Вулканизация<br>аппаратшысы  | 3                      | Вулканизация<br>аппаратшысы  | 3                      | 31                         | Шиналық                           |
| 2            | Шиналардың<br>теңгерушісі  | 3                      | Шиналардың теңгерушісі   | 3                      | 31                         | Шиналық                           |
| 3            | Шығыршықтардың<br>өрушісі  | 2                      | Шығыршықтардың<br>өрушісі  | 2                      | 31                         | Шиналық                           |
| 4            | Камераларды салушы   | 2-3                    | Камераларды салушы   | 2-3                    | 31                         | Шиналық                           |
| 5            | Қайнату<br>камераларының<br>алушысы                                | 3-4                    | Қайнату камераларының<br>алушысы   | 3-4                    | 31                         | Шиналық                           |
| 6            | Ұсақтаушы  | 4-5                    | Ұсақтаушы  | 4-5                    | 31                         | Шиналық                           |
| 7            | С п о р т<br>велошиналардың<br>қаңқасын<br>дайындаушы              | 2                      | Спорт велошиналардың<br>қаңқасын дайындаушы  | 2                      | 31                         | Шиналық                           |
| 8            | Шиналарды сынау<br>үшін үлгілердің<br>дайындаушысы                 | 4                      | Шиналарды сынау үшін<br>үлгілердің дайындаушысы  | 4                      | 31                         | Шиналық                           |
| 9            | Шинажөндеу<br>материалдардың<br>дайындаушысы                       | 2-3                    | Шинажөндеу<br>материалдардың<br>дайындаушысы   | 2-3                    | 31                         | Шиналық                           |
| 10           | Шиналар үшін<br>шприцтелген<br>бөлшектердің<br>дайындаушысы        | 1-2                    | Шиналар үшін<br>шприцтелген<br>бөлшектердің<br>дайындаушысы  | 1-2                    | 31                         | Шиналық                           |
| 11           | Шығыршықтар<br>дайындаушысы  | 1-4                    | Шығыршықтар<br>дайындаушысы  | 1-4                    | 31                         | Шиналық                           |
| 12           | Шығыршықтар<br>оқшаулаушысы  | 1-2                    | Шығыршықтар<br>оқшаулаушысы  | 1-2                    | 31                         | Шиналық                           |
| 13           | Резеңкеленген<br>кордтың жиектерін<br>оқшаулаушысы                 | 2                      | Резеңкеленген кордтың<br>жиектерін оқшаулаушысы  | 2                      | 31                         | Шиналық                           |

|    |   |     |   |     |    |         |
|----|---|-----|---|-----|----|---------|
| 14 | Шығыршықтар сынаушысы                             | 2   | Шығыршықтар сынаушысы                             | 2   | 31 | Шиналық |
| 15 | Металлкордты матаны резеңкелеудегі каландрлаушысы | 4   | Металлкордты матаны резеңкелеудегі каландрлаушысы | 4   | 31 | Шиналық |
| 16 | Шина өндірісінің бақылаушысы                      | 2-4 | Шина өндірісінің бақылаушысы                      | 2-4 | 31 | Шиналық |
| 17 | Автокамералық агрегаттың машинисі                 | 5-6 | Автокамералық агрегаттың машинисі                 | 5-6 | 31 | Шиналық |
| 18 | Протекторлық агрегаттың машинисі                  | 4-6 | Протекторлық агрегаттың машинисі                  | 4-6 | 31 | Шиналық |
| 19 | Сквидждік станоктың машинисі                      | 3   | Сквидждік станоктың машинисі                      | 3   | 31 | Шиналық |
| 20 | Қақпақтардың жуушысы                              | 2   | Қақпақтардың жуушысы                              | 2   | 31 | Шиналық |
| 21 | Шұралардың құрастырушысы                          | 2   | Шұралардың құрастырушысы                          | 2   | 31 | Шиналық |
| 22 | Шиналардың құрастырушысы                          | 2-4 | Шиналардың құрастырушысы                          | 2-4 | 31 | Шиналық |
| 23 | Шинапневматикалық муфтаалардың құрастырушысы      | 3   | Шинапневматикалық муфтаалардың құрастырушысы      | 3   | 31 | Шиналық |
| 24 | Дайындамалардың іліп қоюшысы                      | 1-2 | Дайындамалардың іліп қоюшысы                      | 1-2 | 31 | Шиналық |
| 25 | Металлкордты матаның есушісі                      | 4   | Металлкордты матаның есушісі                      | 4   | 31 | Шиналық |
| 26 | Айналдырушы                                       | 4   | Айналдырушы                                       | 4   | 31 | Шиналық |
| 27 | Массивті шиналардың күйдірушісі                   | 3-4 | Массивті шиналардың күйдірушісі                   | 3-4 | 31 | Шиналық |
| 28 | Шұралардың өңдеушісі                              | 2-3 | Шұралардың өңдеушісі                              | 2-3 | 31 | Шиналық |
| 29 | Облойды қысқартып шабушы                          | 2   | Облойды қысқартып шабушы                          | 2   | 31 | Шиналық |
| 30 | Резеңке қоспаларды дайындау операторы             | 4-5 | Резеңке қоспаларды дайындау операторы             | 4-5 | 31 | Шиналық |
| 31 | Тасымалдау жүйелерін қайта зарядтау операторы     | 3-4 | Тасымалдау жүйелерін қайта зарядтау операторы     | 3-4 | 31 | Шиналық |
| 32 | Техникалық көміртегі беру операторы               | 4   | Техникалық көміртегі беру операторы               | 4   | 31 | Шиналық |
| 33 | Кордты термоөңдеу операторы                       | 4-5 | Кордты термоөңдеу операторы                       | 4-5 | 31 | Шиналық |
| 34 | Камералардан ауа мен ылғалдың сығып алушысы       | 1-3 | Камералардан ауа мен ылғалдың сығып алушысы       | 1-3 | 31 | Шиналық |
|    |   |     |   |     |    |         |

|    |   |     |   |     |    |         |
|----|---|-----|---|-----|----|---------|
| 35 | Құрастыру камераларының қайта зарядтаушысы                  | 2-4 | Құрастыру камераларының қайта зарядтаушысы                  | 2-4 | 31 | Шиналық |
| 36 | Каучукты кристалсыздандыру қондырғысының қайта зарядтаушысы | 3   | Каучукты кристалсыздандыру қондырғысының қайта зарядтаушысы | 3   | 31 | Шиналық |
| 37 | Пластикаторшы   | 3-4 | Пластикаторшы   | 3-4 | 31 | Шиналық |
| 38 | Сым мен тоқыманың түзетушісі                                | 2   | Сым мен тоқыманың түзетушісі                                | 2   | 31 | Шиналық |
| 39 | Қақпақтарды қабылдаушы                                      | 5   | Қақпақтарды қабылдаушы                                      | 5   | 31 | Шиналық |
| 40 | Құрсаусыз шиналарды жинаушы                                 | 4   | Құрсаусыз шиналарды жинаушы                                 | 4   | 31 | Шиналық |
| 41 | Браслеттер мен брокерлерді жинаушы                          | 3-5 | Браслеттер мен брокерлерді жинаушы                          | 3-5 | 31 | Шиналық |
| 42 | Қалпына келтірілетін қақпақтарды жинаушы                    | 4   | Қалпына келтірілетін қақпақтарды жинаушы                    | 4   | 31 | Шиналық |
| 43 | Қақпақтарды жинаушы   | 2-6 | Қақпақтарды жинаушы   | 2-6 | 31 | Шиналық |
| 44 | Шинапневматикалық муфтааларды жинаушы                       | 4   | Шинапневматикалық муфтааларды жинаушы                       | 4   | 31 | Шиналық |
| 45 | Резеңке бұйымдарды түйістіруші                              | 1-4 | Резеңке бұйымдарды түйістіруші                              | 1-4 | 31 | Шиналық |
| 46 | Престе тоқыманы түйістіруші                                 | 4   | Престе тоқыманы түйістіруші                                 | 4   | 31 | Шиналық |
| 47 | Борттық шығыршықтарды флипперлеуші                          | 2-3 | Борттық шығыршықтарды флипперлеуші                          | 2-3 | 31 | Шиналық |
| 48 | Қақпақтарды қалыпка келтіруші                               | 3-5 | Қақпақтарды қалыпка келтіруші                               | 3-5 | 31 | Шиналық |

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (31-шығарылым) 5-қосымша

**"Техникалық көміртегі өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі**

| Р/с № | Осы бөлімге орналастырылған жұмысшылар кәсіптерінің атауы | Разрядтар диапазоны | 1986 басып шығарылған БТБА-ның қолданыстағы шығарылымы және бөлімдері бойынша кәсіптер атауы | Разрядтар диапазоны | БТБА шығарылымы № | Бөлімнің қысқартылған атауы |
|-------|---|---------------------|--|---------------------|-------------------|-----------------------------|
|       |   |                     |  |                     |                   |                             |

|   |  |     |  |     |    |                      |
|---|--|-----|--|-----|----|----------------------|
| 1 | Техникалық көміртегі алу аппаратшысы         | 3-6 | Техникалық көміртегі алу аппаратшысы         | 3-6 | 31 | Техникалық көміртегі |
| 2 | Техникалық көміртегінің нығыздау аппаратшысы | 4   | Техникалық көміртегінің нығыздау аппаратшысы | 4   | 31 | Техникалық көміртегі |

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (31-шығарылым) б-қосымша

**"Регенерат өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың қолданыстағы БТБА 1986 жылғы шығарылымының атаулары көрсетілген тізбесі**

| Р/с № | Осы бөлімге орналастырылған жұмысшылар кәсіптерінің атауы | Разрядтар диапазоны | 1986 ж. басып шығарылған БТБА-ның қолданыстағы шығарылымы және бөлімдері бойынша кәсіптер атауы | Разрядтар диапазоны | БТБА шығарылым № | Бөлімнің қысқартылған атауы |
|-------|---|---------------------|---|---------------------|------------------|-----------------------------|
| 1     | Вулкансыздандырушы  | 4-5                 | Вулкансыздандырушы  | 4-5                 | 31               | Регенератты                 |
| 2     | Тазартушы   | 4-5                 | Тазартушы   | 4-5                 | 31               | Регенератты                 |
| 3     | Девулканизатты кептіруші                                  | 4                   | Девулканизатты кептіруші  | 4                   | 31               | Регенератты                 |