

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (13-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 25 маусымдағы № 253-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде 2012 жылы 30 шілдеде № 7813 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2017 жылғы 4 шілдедегі № 191 бұйрығымен

Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 04.07.2017 № 191 (алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен

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

1. Қоса беріліп отырған Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (13-шығарылым) бекітілсін.

2. Еңбек және әлеуметтік әріптестік департаменті (А.Ә. Сарбасов) осы бұйрықты заңнамада белгіленген тәртіппен:

- 1) Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелуін;
- 2) бұйрықтың ресми және мерзімді баспасөз құралдарында ресми жариялануын қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау Қазақстан Республикасының 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 25 маусымдағы
№ 253-ө-м бұйрығымен бекітілді

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (13-шығарылым)

1-бөлім Жалпы ережелер

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығының (5 - шығарылым) (бұдан әрі - БТБА) "Қаңылтыр-банкі және туб өндірісі" бөлімінен тұрады.

2. Жұмыстардың разрядтары еңбек жағдайлары ескерілмей (еңбектің күрделілігі деңгейіне әсер ететін және орындаушының біліктілігіне қойылатын талаптарды жоғарылататын төтенше жағдайларды қоспағанда) белгіленді.

3. Әрбір кәсіптің тарифтік-біліктілік сипаттамалары "Жұмыс сипаттамасы" және "Білуге тиіс" бөлімдерінен тұрады. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімі жұмысшы орындай алуға тиісті жұмыстардың сипаттамасын қамтиды.

"Білуге тиіс" бөлімі жұмысшыға арнайы біліміне, сондай-ақ жұмысшы қолдануға тиіс ережелерді, нұсқаулықтар мен басқа да материалдарды, әдістер мен құралдарды білуіне қатысты қойылатын негізгі талаптарды қамтиды.

4. Тарифтік-біліктілік сипаттамаларында жұмысшы кәсібінің осы разрядына тән жұмыстардың тізбесі келтіріледі. Бұл тізбе жұмысшы орындай алатын және орындауға тиіс барлық жұмыстарды қамтымайды. Қажет болған жағдайда жұмыс беруші айрықшалықтарды ескере отырып, жұмысты орындау күрделілігіне сәйкес келетін жұмыстардың қосымша тізбелерін әзірлей алады, олар тиісті разрядтағы жұмысшы кәсіптердің тарифтік-біліктілік сипаттамаларында бар.

5. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімінде көзделген жұмыстардан басқа, жұмысшы ауысымды қабылдау және тапсыру, жұмыс орнын, айлабұйымдарды, құралдарды жинастыру, сондай-ақ оларды тиісті жағдайда ұстау, белгіленген техникалық құжаттаманы жүргізу жөніндегі жұмысты орындауға тиіс.

6. "Білуге тиіс" бөлімінде қамтылған теориялық және практикалық талаптармен қатар, жұмысшы: еңбекті қорғау, өндірістік санитария мен өртке қарсы қауіпсіздік жөніндегі ережелер мен нормаларды, жеке қорғану құралдарын пайдалану ережесін, орындалатын жұмыстың (қызметтің) сапасына, жұмыс орнында еңбекті тиімді ұйымдастыруға қойылатын талаптарды, брак түрлерін және оның алдын алу мен жоюдың тәсілдерін, өндірістік дабылдатуды білуге тиіс.

7. Біліктілігі анағұрлым жоғары жұмысшы өзінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында санамаланған жұмыстармен қатар, анағұрлым біліктілігі төмен жұмысшылардың тарифтік-біліктілік сипаттамасында көзделген жұмыстарды орындай алуға. Осыған байланысты, анағұрлым төмен разрядтар кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында келтірілген жұмыстар, анағұрлым жоғары разрядтар кәсіптерінің сипаттамасында әдетте, көрсетілмейді.

8. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары, ерекше ескертілген жағдайлардан басқа, осы бөлімдерде көрсетілген өндірістер мен жұмыс түрлері бар ұйымдардың

меншік нысанына және ұйымдық–құқықтық нысанына қарамастан, олардағы жұмысшылардың жұмыстарын тарификациялаған және біліктілік разрядтарын белгілеген кезде міндетті болып табылады.

9. Қызметкердің еңбек кітапшасын толтыру кезінде, сондай-ақ тарифтік разрядты өзгерту кезінде оның кәсібінің атауы БТБА-ға сәйкес жазылады.

10. Қолданылуға ыңғайлы болу мақсатында, БТБА-да алфавиттік көрсеткіш қосымшада көзделген, онда жұмысшылар кәсіптерінің атауы, разрядтардың диапазондары және беттердің нөмірленуі қарастырылған.

11. "Қаңылтыр-банкі және туб өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 2002 жылғы редакциясында берілген.

2-бөлім Қаңылтыр-банкі және туб өндірісі

1. Тубтарды жинақтаушы

Параграф 1. Тубтарды жинақтаушы 3-разряд

12. Жұмыс сипаттамалары:

бушондарды автоматтар мен жартылай автоматтарда тубтарды айналдыра орау;

бушондар мен тубтарды тиеу. Тубтардың жинақталуын бақылау;

тубтарды жәшіктерге автоматты түрде орналастыру. Жәшіктерді төсемеге қою және одан түсіру. Қызмет көрсететін жабдықты реттемелеу.

13. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін автоматтар мен жартылай автоматтардың құрылымын, оларды реттемелеу және реттеу ережесін, тубтарға қойылатын техникалық талаптарды, өңделетін материалдардың негізгі қасиеттерін.

2. Тубтарды лактаушы

Параграф 1. Тубтарды лактаушы, 3-разряд

14. Жұмыс сипаттамалары:

тубтардың үстіңгі бетін тозаңдату әдісімен қорғаныс қабатпен жабу;

түсті баспа түсіру кезінде грунт жасау үшін тубтың сыртқы бетіне эмаль салу;

тубтарды лактау процесі мен эмаль консистенциясы кезінде ауаның қысымын тексеру;

тубтарды лактау процесін бақылау. Қызмет көрсететін жабдықты реттеу және реттемелеу.

15. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, оларды реттемелеу және реттеу ережесін, лактың және эмальдің физикалық-химиялық және технологиялық қасиеттерін, орындалатын жұмыс шегінде, металды лакпен және эмальмен жабу әдістерін.

Параграф 2. Тубтарды лактаушы, 4-разряд

16. Жұмыс сипаттамалары:

тубтардың үстіңгі бетін тозаңдату әдісімен қорғаныс қабатпен жабу;
түсті баспа түсіру кезінде грунт жасау үшін тубтың сыртқы бетіне эмаль салу;
тубтарды лактау процесі мен эмаль консистенциясы кезінде ауаның қысымын тексеру;

тубтарды лактау процесін бақылау. Қызмет көрсететін жабдықты реттеу және реттемелеу;

тубтардың үстіңгі бетін тозаңдату әдісімен қорғаныстық лак қабатымен жабу;
сондай-ақ тубтың сыртқы бетіне грунт;

түсті баспа түсіру жөніндегі жұмыс кешені мен автоматты желі жабдықтарында операциялық кептіру.

17. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, оларды реттемелеу және реттеу ережесін, лактың және эмальдің физикалық-химиялық және технологиялық қасиеттерін, орындалатын жұмыс шегінде, металды лакпен және эмальмен жабу әдістерін.

3. Лактайтын машинаның машинисі

Параграф 1. Лактайтын машинаның машинисі, 3-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр табақтарын, жолақтары мен қаңылтыр банкілерді грунттау, лактау және эмальмен жабу кезінде лактайтын машиналарды басқару;

қаңылтыр табақтарын кептіру агрегаттарында кептіру. Кептіру агрегаттарының температурасын сынап термометрлерінің, пирометриялық вольтметрлердің көмегімен бақылау. Қаңылтыр табақтарды немесе жолақтарды лактайтын машина валціне беру, машинаның жылдамдығын реттеу, машинаға лак, эмаль, скипидар мен ерітінді құю. Лак пен эмальды кетіру;

резинаны ауыстыру. Банкілерді машинаға тиеу. Автоматты аспаптардың, дабыл шамдарының жұмысын және қаңылтыр табақтар мен жолақтарды, банкілерді лакпен жабу сапасын қадағалау. Лактайтын машиналарды реттемелеу.

19. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналар мен агрегаттардың құрылымын, жұмыс принципін, оларды реттемелеу тәсілдерін, қаңылтырдың қалыңдығын анықтау ережесін, кептіру агрегаттарының температуралық режимін, лактау машиналарына лак, эмаль, скипидар мен ерітінді құю ережесін, қаңылтыр мен банкілерді лакпен және эмальмен жабу ережесін, лак пен эмальды кетіру тәсілдерін;

қаңылтыр бетін грунтпен және лакпен жабу сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

Параграф 2. Лактайтын машинаның машинисі, 4-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр табақтарын, жолақтары мен қаңылтыр банкілерді лакпен берілген жабу қалыңдығымен жабу кезінде лактайтын машиналарды басқару. Лактың, эмальдің және лак қоспаларының қажетті сұрпын іріктеу;

грунт пен лак жағылғаннан кейін қаңылтырды шыңдау, күйдіру және кептіру кезінде пеш режимінің температурасын белгілеу;

инфрақызыл сәулелендірумен кептіру кезінде қондырғының жұмысын реттеу ;

лактың, эмальдің тұтқырлығын және берілген қабат қалыңдығын жұмыс кезінде ұстап тұру.

21. Білуге тиіс:

түрлі үлгідегі лактайтын машиналардың құрылымын;

оларды реттемелеу тәсілдерін;

қызмет көрсететін машиналардың кинематикалық және электр сызбаларын; олардың дәлдігін тексеру ережесін;

лактың, эмальдің, скипидар мен ерітіндінің сұрпы мен құрамын, лак қоспаларын жасау тәсілдерін, бақылау -өлшеу құралдарының құрылымын;

нысаны мен қолдану шарттарын;

лак, грунт және эмальмен жабудың технологиялық және температуралық режимдерін.

4. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдықтарын баптаушы

Параграф 1. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдықтарын баптаушы, 3-разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

еспелеу, резина қысу және резина салу автоматтары мен жартылаай автоматтардың тез тозатын бөлшектері мен дискі қайшыларын ауыстыра және жетілдіре отырып реттемелеу;

қызмет көрсететін жабдықты қосу алдында ағымдық жөндеу, профилактикалық қарау, майлау және сынап көру. Сальниктерді толтыру, жабдыққа қызмет көрсетумен айналысатын жұмысшыларға нұсқама беру.

23. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және реттеу тәсілдерін, майлау, салқындату тәсілдері мен қолданылатын жағармай материалдарын, қызмет көрсететін жабдық тораптарын бөлшектеу;

құрастыру және реттеу тәртібін, арнаулы және универсальді айлабұйымдардың, бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының құрылымын, қалыпты және арнаулы кесу құралын қайрау ережесін, үстіңгі қабат бұдырлығының шектері мен орналасуын, квалитеттерін, параметрлерін, металл технологиясы негіздерін.

Параграф 2. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдықтарын баптаушы, 4-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

банкі корпусын, ауа-су тестерлерін, қақпақ, фланц майыстыру және лактау станоктары өндірісіне арналған престерді тойтаруға арналған автоматтар мен жартылай автоматтарды реттемелеу;

өңдеу режимдерінің технологиялық кезектілігін белгілеу;

айлабұйымдар мен кесу-өлшеу аспаптарын технологиялық карта бойынша немесе өздігінен дербес іріктеу;

машиналарды, станоктарды, престер мен басқа да жабдықты реттемелеумен байланысты қажетті есептерді орындау;

пайдаланылатын айлабұйымдар мен құралды орнату.

25. Білуге тиіс:

түрлі үлгідегі жабдықтың құрылымын, кинематикалық және электр сызбаларын, қызмет көрсететін жабдықты реттемелеу және дәлдігін тексеру ережесін;

бақылау-өлшеу құралдары мен аспаптарының құрылымын, нысаны мен қолдану шарттарын, универсальді және арнаулы айлабұйымдардың құрылымын;

қалыпты және арнаулы кесу құралдарының геометриясын;

термоөңдеу және жетілдіру ережесін;

ауыспалы шестерняларды іріктеудің қарапайым ережесін, шектеулер мен орнату жүйесін.

Параграф 3. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдықтарын баптаушы, 5-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

корпус құраушы, айналдырып жабушы, паста алушы, бұрышты кесуші автоматтар мен жартылай автоматтарды, фигуралы қайшыларды, штамп-престер мен автоматты тестерлерді реттеу;

басқару бағдарламалы автоматтар мен жартылай автоматты желілер мен станоктарды реттемелеу;

машиналарды реттемелеуге қажетті есептерді орындау;

арнаулы айлабұйымдарды, оларды түрлі тегістіктерде тексере отырып орнату.

27. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымдық ерекшеліктерін, кинематикалық және электр сызбаларын және дәлдігін тексеру ережесін;

қаңылтырды пішу сызбасын, банкілердің мөлшері мен нөмірін;

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс режимін анықтау ережесін.

28. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

Параграф 4. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдықтарын баптаушы, 6-разряд

29. Жұмыс сипаттамасы:

басқару бағдарламалы автоматтар мен жартылай автоматты желілер мен станоктарды түрлі үлгідегі қаңылтыр банкілерді өндеудің толық цикліне реттеу;

қызмет көрсететін жабдықтың үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету.

30. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін желілер мен станоктардың құрылымын, кинематикалық және электр сызбалары мен өзара әрекет етуін;

автоматты мен жартылай автоматты желілер станоктарында қолданылатын бөлшектер мен құралдарды өңдеу процесін;

құралдардың шығыс нормалары мен олардың тұрақтылық көрсеткіштерін.

31. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

5. Туб өндірісі жабдықтарын баптаушы

Параграф 1. Туб өндірісі жабдықтарын баптаушы, 5-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

пішінқұраушы және механикалық өңдеуші жабдықты (тату пресін, кеспелі автоматты), күйдіру пешін, тубтарды өңдеу және жинақтау жөніндегі жабдықты (сыртқы жабу, баспа түсіру және бушондарды айналдырып жабу машинасын, кептіру пештерін) реттеу және оларға қызмет көрсету;

автоматика аспаптарын баптау.

33. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын;

кинематикалық және электр сызбаларын, оның дәлдігін тексеру тәсілдерін;

қызмет көрсететін желілер мен станоктардың өзара әрекетін, олардың жұмыс режимін;

тубты өңдеу процесі мен станоктар мен автоматты желіде қолданылатын құралды;

тубтар мен дайындамаларға қойылатын техникалық талаптарды;

автоматты бақылау аспаптарының құрылымын;

жұмыс принципі мен реттеу тәсілдерін.

34. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

Параграф 2. Туб өндірісі жабдықтарын баптаушы, 6-разряд

35. Жұмыс сипаттамасы:

пішінқұраушы және механикалық өңдеуші жабдықты (тату пресін, кеспелі автоматты), күйдіру пешін, тубтарды өңдеу және жинақтау жөніндегі жабдықты (сыртқы жабу, баспа түсіру және бушондарды айналдырып жабу машинасын, кептіру пештерін) реттеу және оларға қызмет көрсету;

автоматика аспаптарын баптау;

"Херлан", "Хемокомплекс" үлгісіндегі және тағы басқа;

барлық автоматты желіге кешенді қызмет көрсету кезінде және тағы сол сияқты.

36. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, кинематикалық және электр сызбаларын, оның дәлдігін тексеру тәсілдерін;

қызмет көрсететін желілер мен станоктардың өзара әрекетін, олардың жұмыс режимін, тубты өңдеу процесі мен станоктар мен автоматты желіде қолданылатын құралды;

тубтар мен дайындамаларға қойылатын техникалық талаптарды;

автоматты бақылау аспаптарының құрылымын;

жұмыс принципі мен реттеу тәсілдерін.

37. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

6. Тубтарға арналған дайындамаларды өңдеуші

Параграф 1. Тубтарға арналған дайындамаларды өңдеуші, 3-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

тубқа арналған дайындамаларды арнаулы аппараттарда химиялық өңдеуді жүргізу;

дайындамаларды берілген режимге сәйкес жуу, кептіру және майландыру;

аппараттар мен ванналарды өңдеу процесіне дайындау және тубқа арналған дайындамаларды тиеу;

ерітінділерді әзірлеу;
аппараттарды аспаптар бойынша реттеу;
тубқа арналған дайындамалардың сапасын индикаторлық ерітіндіні қолдана отырып бақылау;
дайындамаларды аппараттан түсіру;
шикізат шығыстары бойынша өндірістік журналды жүргізу;
арнаулы аппараттарды ағымдық жөндеу және реттемелдеу.

39. Білуге тиіс:

арнаулы аппараттардың құрылымын, тубқа арналған дайындамаларды химиялық өндеуді жүргізу ережесін;

бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымын, нысанын және оларды қолдану шарттарын, ерітінді әзірлеу рецептін және тәсілдерін;

ерітінді компоненттерінің, көмекші және жағармай материалдарының физикалық-химиялық қасиеттерін.

7. Қаңылтыр-банкі жабдығының операторы

Параграф 1. Қаңылтыр-банкі жабдығының операторы, 4-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты жабдықпен жарактандырылған, пульттен басқарылатын, өнімділігі минутына 350 банкіге дейінгі ағынды желілерде қаңылтыр-банкі өндірісі процестерін жүргізу;

қаңылтыр табақтарын пішу, түптерін, қақпақтар мен банкі дайындамалары корпустарын, корпус құрауды престоу, корпус жіктерін дәнекерлеу, түбін айналдыра бекіту;

кейіннен кептіре отырып, банкілердің түбіне және қақпағына тығыздаушы пасталар мен ерітіндіні жағу;

автоматика, бақылау-өлшеу аспаптары мен құралының көмегімен технологиялық режимнің орындалуын, автоматтардың, функциональдік тораптардың үйлесімді үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;

қызмет көрсететін жабдықты жұмыс процесінде реттемелеу.

41. Білуге тиіс:

түрлі мөлшердегі қаңылтыр банкілерді дайындау технологиясын, қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, нысаны мен реттеу ережесін;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралының нысанын және пайдалану ережесін ;

дайындалатын банкілердің герметикалылығы мен беріктігін технологиялық сынау ережесін;

банкiлердi жууға және майлауға арналған химиялық материалдардың құрамы мен режимiн.

Параграф 2. Қаңылтыр-банкi жабдығының операторы, 5-разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты жабдықпен жарақтандырылған, пульттен басқарылатын, өнiмдiлiгi минутына 350 банкiге дейiнгi ағынды желiлерде қаңылтыр-банкi өндiрiсi процестерiн жүргiзу;

қаңылтыр табақтарын пiшу, түптерiн, қақпақтар мен банкi дайындамалары корпусстарын, корпус құрауды престоу, корпус жiктерiн дәнекерлеу, түбiн айналдыра бекiту;

кейiннен кептiре отырып, банкiлердiң түбiне және қақпағына тығыздаушы пасталар мен ерiтiндiнi жағу;

автоматика, бақылау-өлшеу аспаптары мен құралының көмегiмен технологиялық режимнiң орындалуын, автоматтардың, функциональдiк тораптардың үйлесiмдi үздiксiз жұмысын қамтамасыз ету;

қызмет көрсететiн жабдықты жұмыс процесiнде реттемелеу;

өнiмдiлiгi минутына 350 банкiге дейiн және одан жоғары қаңылтыр банкi жасайтын автоматты желiлерде қызмет көрсету.

43. Бiлуге тиiс:

түрлi мөлшердегi қаңылтыр банкiлердi дайындау технологиясын, қызмет көрсететiн жабдықтың құрылымын, нысаны мен реттеу ережесiн;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралының нысанын және пайдалану ережесiн ;

дайындалатын банкiлердiң герметикалылығы мен берiктiгiн технологиялық сынау ережесiн;

банкiлердi жууға және майлауға арналған химиялық материалдардың құрамы мен режимiн.

8. Тубтарды престоушi

Параграф 1. Тубтарды престоушi, 3-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

тубтарды кейiннен мамандандырылған токарь автоматтарында (ұзындығы бойынша кесу, сыртын тесу және туб сызбасын айналмалау) механикалық өңдей отырып, агрегаттандырылған пресс-автоматтарда терең тарту әдiсiмен престоу;

пресстi және токарь станогын жұмысқа дайындау;

бункерге дайындама тиеу;

тубтың геометриялық параметрлерінің (туб цилиндрінің, конусының және ұшының) дұрыстығын бақылау-өлшеу құралын пайдалана отырып тексеру;

жабдықты жұмыс процесінде реттемелеу, реттеу және пайдаланылған құралдарды ауыстыру.

45. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, оларды реттеу және реттемелеу тәсілдерін, бақылау-өлшеу құралының нысанын және пайдалану ережесін;

қалыпты және арнаулы кесу құралын қайрау ережесін;

дайындамалардан туб тарту процесін;

тубтарға, дайындамаларға қойылатын техникалық талаптарды;

өңделетін қабаттың бұдырлығы қвалитеттері мен параметрлерін;

өңделетін материалдардың негізгі қасиеттерін.

Параграф 2. Тубтарды престеуші, 4-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

тубтарды кейіннен мамандандырылған токарь автоматтарында (ұзындығы бойынша кесу, сыртын тесу және туб сызбасын айналмалау) механикалық өңдей отырып, агрегаттандырылған пресс-автоматтарда терең тарту әдісімен престеу;

прессті және токарь станогын жұмысқа дайындау;

бункерге дайындама тиеу;

тубтың геометриялық параметрлерінің (туб цилиндрінің, конусының және ұшының) дұрыстығын бақылау-өлшеу құралын пайдалана отырып тексеру;

жабдықты жұмыс процесінде реттемелеу, реттеу және пайдаланылған құралдарды ауыстыру;

туб материалындағы кернеуді және дайындалған туб бетінен май ізін кетіру үшін;

олар престелгеннен кейін, тубты пеште күйдіру процессін орындау.

47. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, оларды реттеу және реттемелеу тәсілдерін;

бақылау-өлшеу құралының нысанын және пайдалану ережесін;

қалыпты және арнаулы кесу құралын қайрау ережесін;

дайындамалардан туб тарту процесін, тубтарға, дайындамаларға қойылатын техникалық талаптарды;

өңделетін қабаттың бұдырлығы қвалитеттері мен параметрлерін, өңделетін материалдардың негізгі қасиеттерін.

9. Тығыздаушы ерітінділер мен пасталарды әзірлеуші

Параграф 1. Тығыздаушы ерітінділер мен пасталарды әзірлеуші, 3-разряд

48. Жұмыс сипаттамасы:

тығыздаушы бензинді ерітінділер мен пасталарды әзірлеу;

пасталарды әзірлеу үшін бастапқы материалдарды дайындау;

каучукті бактарға тиеу және оған белгіленген рецептура бойынша бензин құю

;

каучуктің ісіну процесін бақылау және барабанға қайта тиеу;

қоспаны механикалық араластырғыш көмегімен араластыру; Құралды дайындау;

қызмет көрсететін жабдықты жұмыс процесінде реттемелеу.

49. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, жұмыс принципі мен оны реттемелеу тәсілдерін;

тығыздаушы бензинді ерітінділер мен пасталардың физикалық-химиялық қасиеттерін;

бензинді ерітінділер мен пасталарды жасау процесін және оларға қойылатын техникалық талаптарды;

технологиялық процеске сәйкес әзірленетін ерітінділер мен пасталардың жай-күйін тіркеу журналын жүргізу ережесін

Параграф 2. Тығыздаушы ерітінділер мен пасталарды әзірлеуші, 4-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

тығыздаушы су-аммиак ерітінділер мен пасталарды әзірлеу;

химикаттарды, пасталарды әзірлеу;

дайындалатын ерітінділерді белгіленген рецептура бойынша жасау және оларды шарлы диірменде өңдеу;

пастаның температуралық режимі мен дайындығын тұтқырлық дәрежесі бойынша бақылау;

қоспаға химиялық анализ деректері бойынша химикаттар қосу;

ерітінділер мен пасталарды диірменнен түсіру және арнаулы елек арқылы сүзу;

технологиялық процеске сәйкес әзірленетін ерітінділер мен пасталардың химиялық анализдерін тіркеу журналын жүргізу;

қызмет көрсететін жабдықты жұмыс процесінде реттемелеу.

51. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, кинематикалық және электр сызбасын, реттеу ережесін;

жұмыс принципі мен оны реттемелеу тәсілдерін;

тығыздаушы ерітінділер мен пасталар компоненттерінің физикалық-химиялық қасиеттерін;

су-аммиак ерітінділер мен пасталарды әзірлеу процесін және оларға қойылатын техникалық талаптарды.

10. Қаңылтырды және бұйымдарды сұрыптаушы

Параграф 1. Қаңылтырды және бұйымдарды сұрыптаушы, 2-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

тұтас тартылған банкілер мен тубтарды, түптер мен қақпақтарды, қаңылтырдан жасалған бұйымдарды штампылаудан және престоуден кейін ақауларын шығара отырып сұрыптау;

банклардың корпусы мен қаңылтыр пішіндісі жолақтарын қайшыларда немесе бұрышкесу машиналарында сұрыптау;

тара дайындауға арналған мырышты табақ темірді сұрыптау;

мырыш бетінің бұдырлығын анықтау;

түптер мен қақпақтарды сәулемен қарау;

сұрыпталған қақпақтарды өлшем-есеп бойынша қағазға буып-түю;

дайындамаларды, бөлшектер мен дайын бұйымдарды тараға орналастыру;

бақылау талондарын толтыру және оларды тараға желімдеу немесе салу.

53. Білуге тиіс:

сұрыпталатын дайындамалардың, бөлшектер мен дайын бұйымдардың атауын және маркалауды;

дайындамаларға, бөлшектер мен бұйымдарға қойылатын техникалық талаптарды;

буып-түю және тараға орналастыру тәсілдерін.

Параграф 2. Қаңылтырды және бұйымдарды сұрыптаушы, 3-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

фланецтерді тойтару, дәнекерлеу және майыстырудан кейін корпустарды және түбін жапсырғаннан кейін банкілерді, олардың ақауларын шығара отырып сұрыптау;

кептіру процесі аяқталғаннан кейін түсіріп және ақауларын шығара отырып, түптер мен қақпақтарды кептіру аппаратына тиеу алдында оларға пастаның жағылу сапасын іріктеп тексеру.

55. Білуге тиіс:

бөлшектер мен дайын бұйымдарға өндірістің барлық фазаларында қойылатын техникалық талаптарды;
тығыздаушы ерітінділер мен пасталардың нысаны мен қасиеттерін;
кептіру аяқталған кезде түптер мен қақпақтарды ақауға шығару тәсілдерін.

Параграф 3. Қаңылтырды және бұйымдарды сұрыптаушы, 4-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

дайын өнім мен литографияланған қаңылтырды сурет сапасына қарай сұрыптау және ақауы бар қаңылтыр табақтарын ақауға шығару;

қаңылтыр полудасының сапасын тексеру;

қаңылтырдың қалыңдығын, дыбыс бойынша микрометрмен кезеңді немесе тұтас өлшеп, сұрыптай отырып және маркасы, сұрпы мен қақпақтардың, түптердің, корпустардың нысаны бойынша есептей отырып анықтау;

қаңылтыр табақтары мен орамаларын таразыда өлшеу.

57. Білуге тиіс:

қаңылтыр маркалары мен сұрыптарын, бақылау-өлшеу құралдарының нысанын және қолдану шарттарын;

қаңылтырдың қалыңдығын дыбыс бойынша анықтау тәсілдерін.

11. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдығының станокшысы

Параграф 1. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдығының станокшысы, 2-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

жиектеу, еспелеу және бұрыш кесу жартылай автоматтарында қаңылтыр-банкі бұйымдары корпусының, түптері мен қақпақтарының жиекшелерін жиектеу, қаңылтыр банкілерге арналған түптер мен қақпақтарды және шыны банкілерге арналған қақпақтарды еспелеу, корпус дайындамалары мен фигура пішінді қаңылтыр жолақтарының бұрыштары мен жарықтарын кесу;

қаңылтыр қақпақтардың шетін сақиналармен резеңкелеу және резина қысатын, резина салатын машиналарда сақиналарды қақпаққа орналастыру;

жұмыс процесінде жабдықты реттемелеу және қызмет көрсету. Дайын бұйымдарды тараға салу.

59. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және реттемелеу ережесін, өңделетін бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды;

өңделетін материалдарды тараға салу ережесіне және олардың негізгі механикалық қасиеттерін;

анағұрлым кең қолданылатын арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу аспаптарының нысанын және қолдану шарттарын.

Параграф 2. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдығының станокшысы, 3-разряд

60. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр банкілерді түбі мен корпусын, көлденең жіктерінің ені мен түбінің тереңдігін тексере отырып қосу, бұйым жиектерінің шетін айналма жартылай автоматтарда және қол айлабұйымдарын пайдалана отырып кесу, тазарту және айналма қайыру;

дәнекер жасау;

паста жағушы автоматтарда банкілердің түбіне және қақпағына тығыздаушы пасталар мен ерітінділерді жағу және оларды механикаландырылған кептіру;

қаңылтыр-банкі бұйымдары корпусының бойлық жіктерін тойтару жартылай автоматтарында жік сапасын бақылай отырып тойтару;

банкі корпусының сыртқы ұштарын фланц қайырма станоктарында, қайырылған копус биіктігін шаблон бойынша кезеңдеп тексере отырып қайыру;

жұмыс процесінде жабдықты реттемелеу және қызмет көрсету.

61. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және реттемелеу ережесі мен жұмыс режимін, дайындалатын бөлшек элементтерінің мөлшерін, шығарылатын өнімге қойылатын техникалық талаптарды;

өңделетін бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды, бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдардың қолдану шарттарын;

өңделетін қабаттың бұдырлығы квалиттетерін, мен параметрлерін, шектеулер мен орналастырулар туралы негізгі деректерді;

өңделетін материалдардың негізгі механикалық қасиеттерін.

Параграф 3. Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдығының станокшысы, 4-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр банкілерді түбі мен корпусын, көлденең жіктерінің ені мен түбінің тереңдігін тексере отырып қосу, бұйым жиектерінің шетін айналма жартылай автоматтарда және қол айлабұйымдарын пайдалана отырып кесу, тазарту және айналма қайыру;

дәнекер жасау;

паста жағушы автоматтарда банкілердің түбіне және қақпағына тығыздаушы пасталар мен ерітінділерді жағу және оларды механикаландырылған кептіру;

қаңылтыр-банкі бұйымдары корпусының бойлық жіктерін тойтару жартылай автоматтарында жік сапасын бақылай отырып тойтару;

банкі корпусының сыртқы ұштарын фланц қайырма станоктарында, қайырылған копус биіктігін шаблон бойынша кезеңдеп тексере отырып қайыру;

жұмыс процесінде жабдықты реттемелеу және қызмет көрсету;
қаңылтыр-банкі бұйымдарын дайындамалардан корпус құраушы автоматтар мен жартылай автоматтарда;
автоматты және жартылай автоматты желілерде жасау.

63. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және реттемелеу ережесі мен жұмыс режимін;

дайындалатын бөлшек элементтерінің мөлшерін, шығарылатын өнімге қойылатын техникалық талаптарды;

өңделетін бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды, бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдардың қолдану шарттарын;

өңделетін қабаттың бұдырлығы қвалиттетерін, мен параметрлерін, шектеулер мен орналастырулар туралы негізгі деректерді;

өңделетін материалдардың негізгі механикалық қасиеттерін.

12. Қаңылтырды кептіруші

Параграф 1. Қаңылтырды кептіруші, 2-разряд

64. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр табақтары мен жолақтарын баспа немесе лак түсірілгеннен кейін тоннельдік кептіру пештерінде кептіру немесе күйдіру;

қаңылтыр табақтарын доғалыққа, конвеерлік кептіру пешінің транспортеріне немесе басқа да құрылғыға қою;

аспаптарды қадағалау және кептіру агрегаттары мен пештерінің температурасын бақылау;

қаңылтыр табақтары мен жолақтарын кептіруден кейін есептей отырып, орналастырып түсіріп алу;

табақтар мен жолақтарын сапасына қарай ақауға шығару.

65. Білуге тиіс:

тоннельдік кептіру пештері мен транспортерлердің құрылымы мен жұмыс принципі, қаңылтырдың түрлері, үлгілері мен сұрыптары;

қаңылтыр табақтарын доғалыққа, конвеерлік кептіру пешінің транспортеріне немесе басқа да құрылғыға қою;

сондай-ақ оларды кепкеннен кейін түсіріп алу ережесін;

кептіру режимін.

Параграф 2. Қаңылтырды кептіруші, 3-разряд

66. Жұмыс сипаттамасы:

қаңылтыр табақтары мен жолақтарын баспа немесе лак түсірілгеннен кейін карусельдік-камералық кептіру пештерінде кептіру немесе күйдіру;

қаңылтыр табақтары мен жолақтарын кептіру себеттеріне орналастыру, оларды камералық кептіру пештерінің каруселіне ілу және кептіргеннен кейін түсіріп алу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша пеш температурасын бақылау;

желдеткіштерге қызмет көрсету.

67. Білуге тиіс:

карусельдік-камералық кептіру пештерінің құрылымын, олардың жұмыс принципін;

қаңылтыр табақтарын кептіру себеттеріне қою ережесін;

қаңылтырды күйдірудің және лак-бояу жабындарды кептірудің температуралық режимін.

13. Алюминий тубтарға арналған дискілерді штампылаушы

Параграф 1. Алюминий тубтарға арналған дискілерді штампылаушы, 3-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

алюминий орамасын таркатушы құрылғыда таркатып жазу;

алюминийді түзету құрылғысында түзеу, алюминий жолақтарын вальцілеу станогында вальцілеу;

табақтарды жолақтарға кесу;

куаты 40 тоннаға дейінгі эксцентрлік автоматты престо дискілерді кесу.

69. Білуге тиіс:

түрлі үлгідегі престердің құрылымы мен жұмыс принципін;

менталдың маркасына қарай штампылау мен түзеу әдістері мен дискі бетінің жол берілетін бұдырлығын;

металл ленталар мен жолақтардың мөлшерін;

штампылар мен пайдаланылатын материалдарды орнату;

түсіру және бекіту тәсілдерін, бақылау-өлшеу құралдарының құрылымын;

өңделетін қабаттың бұдырлығы квалитеттері мен параметрлерін, шектеулер мен орналастыруларды.

Жұмысшылардың жұмыстары мен
кәсіптерінің
бірыңғай тарифтік-біліктілік
анықтамалығының
(13-шығарылым) 1-қосымшасы

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

№ р/с	Кәсіптердің атауы	Разрядтар диапазоны	Беті
1	Тубтарды жинақтаушы	3	2
2	Тубтарды лактаушы	3-4	2
3	Лактайтын машинаның машинисі	3-4	3
4	Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдықтарын баптаушы	3-6	5
5	Туб өндірісі жабдықтарын баптаушы	5-6	7
6	Тубтарға арналған дайындамаларды өңдеуші	3	8
7	Қаңылтыр-банкі жабдығының операторы	4-5	8
8	Тубтарды престоуші	3-4	10
9	Тығыздаушы ерітінділер мен пастарларды әзірлеуші	3-4	11
10	Қаңылтырды және бұйымдарды сұрыптаушы	2-4	12
11	Қаңылтыр-банкі өндірісі жабдығының станокшысы	2-4	13
12	Қаңылтырды кептіруші	2-3	15
13	Алюминий тубтарға арналған дискілерді штампылаушы	3	16

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