

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (11-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 25 маусымдағы № 251-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде 2012 жылы 30 шілдеде № 7816 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 (11-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
№ 251-ө-м бұйрығымен бекітілді

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (11-шығарылым)

1-бөлім. Жалпы ережелер

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік біліктілік анықтамалығы (11-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА) "Ине 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 екі бөлімнен 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. " 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. "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.

5. Біліктілігі анағұрлым жоғары жұмысшы өзінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында санамаланған жұмыстармен қатар, анағұрлым біліктілігі төмен жұмысшылардың тарифтік-біліктілік сипаттамасында көзделген жұмыстарды орындай алуға, сондай-ақ осы кәсіптегі анағұрлым төмен разрядтағы жұмысшыларға басшылық жасай білуге тиіс. Осыған байланысты, анағұрлым төмен разрядтар кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында келтірілген жұмыстар, анағұрлым жоғары разрядтар кәсіптерінің сипаттамасында әдетте, көрсетілмейді.

6. 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.

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

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

9. "Ине өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 2002 жылғы редакциясында берілген.

2-бөлім. "Ине өндірісі"

1. Ине-платина бұйымдарын автоматшысы

Параграф 1. Ине-платина бұйымдарын автоматшысы, 2-разряд

10. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы бапталған автоматтарда қарапайым конфигурациялы дайындамаларды немесе ине-платина бұйымдарды суықтай қалыптау, автоматқа сым толтыру;

ине-платиналы бұйымдарды бункерге дайындауға арналған дайындамаларды қалау, кескінді бұрғанда дайындамалардың өлшемін және сымның үзілуін қадағалау;

дайындалатын дайындамалардың немесе бұйымдардың сапасын тексеру, бұйымдарды ыдысқа қалау немесе дайындамаларды жинап байлау.

11. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін автоматтарды қолдану принципі;

қолданылатын жұмыс және бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі және қолдану принципі;

өңделетін материалдардың атауы және маркасы;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

12. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

1) бір басты түйрегіш;

2) көзсіз және тарақ тарайтын ине;

3) балық аулайтын қармақ.

Параграф 2. Ине-платина бұйымдарын автоматшысы, 3-разряд

13. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы автоматта күрделі конфигурациялы ине-платина бұйымдарын суықтай қалыптау, автоматтарды баптау.

14. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін автоматтардың құрылғысы және баптау ережесі;
қолданылатын бақылау-өлшеу аспабының құрылғысы;
өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

15. Жұмыс үлгілері

Қалыптау:

- 1) болат және латунь жүгірткіштер;
- 2) тегіс инелер;
- 3) тігетін машина инелер;
- 4) тігетін қол инелер;
- 5) көзінің қалыңдығы 0,6 мм-нен жоғары инелер;
- 6) тарамдау машиналары мен ұршық планкалары;
- 7) таспалы және дөңгелек түткіш машиналарға арналған тұтқалары;
- 8) арқаушыбық түйреуіштер.

Параграф 3. Ине-платина бұйымдарын автоматшысы, 4-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

аса күрделі конфигурациялы ине-платина бұйымдарын жасаудың технологиялық процесін көп операциялы автоматты желілер мен бағдарламалы басқарылатын автоматтарда жүргізу;

қызмет көрсетілетін жабдықты баптау.

17. Білуге тиіс:

көп операциялы автоматты желілер мен автоматтардың құрылымы және кинематикалық тәсімдері, қолданылатын айлабұйымдардың, аспаптар мен бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі және пайдалану ережесі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

2. Ине біліктеуші

Параграф 1. Ине біліктеуші, 2-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

ине конустарын ыстық күйінде қаптағыш біліктерде біліктеу;

инелерді біліктегеннен кейін түзету;

ине дайындамаларын термиялық пештерде қыздыру;

ине біліктеуді термиялық пештің оңтайлы жылу режимінде орындау;

матрицаларды түзету және ауыстыру;

қаптағыш біліктерді реттеу.

19. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін термиялық пештер мен қаптау біліктерінің қызметі және қолдану принципі;

өңделетін металдың атауы және таңбалануы, қолданылатын жұмыс және бақылау-өлшеу аспабының қызметі және пайдалану ережесі;

ине дайындамаларының қызу температурасы, қаптағыш біліктерді реттеу ережесі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

Параграф 2. Ине біліктеуші, 3-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

ине өндіру үшін болат және латунь сымды жұқартатын біліктерде біліктеу; жұқартудың қалыңдығын кесте бойынша айқындау;

болат және латунь сымның диаметрін микрометрмен қорытынды өлшеуді жүргізу;

жұқартатын біліктерді баптау.

21. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жұқартатын біліктердің құрылымы;

біліктеудің техникалық шарттары, өңделетін металдардың негізгі қасиеті;

металл біліктеудің оңтайлы режимін таңдау ережесі;

қолданылатын бақылау-өлшеу және жұмыс аспаптарының құрылымы;

жұқартатын біліктерді баптау ережесі, өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

3. Ине-платина бұйымдарын галттеуші

Параграф 1. Ине-платина бұйымдарын галттеуші, 1-разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

термиялық өңдегеннен және жылтыратқаннан кейін галттеу барабандарында ине-платина бұйымдарын галттеу;

галттеу барабандарын жұмысқа дайындау;

галттеуді қадағалау;

ине-платина бұйымдарды толтыру және түсіру, айналып тұратын електерде, оларды біліктерде немесе желдеткіш құрылғыларда елеу.

23. Білуге тиіс:

галттеу барабандарының, айналып тұратын електердің;

біліктердің және желдеткіш құрылғылардың қажетті бөліктерінің атауы және қызметі;

барабанды ине-платина бұйымдары мен галттеу қоспаларымен толтыру ережесі;

өңделетін бұйымдардың номенклатурасы.

4. Ине сығымдаушы

Параграф 1. Ине сығымдаушы, 2-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы айлабұйымдарда және сығымдағыштарда қолмен диаметрі 0,8 мм-ден жоғары ине шпаруткаларын тарақ, планка және сақиналардың саңылауларына сығымдау;

сығымдағыштарда және қолмен инені блоктау (желімдеу);

дыбыс түсіргіштер үшін корундты инелерді блоктау (желімдеу);

инелерді саңылауларға отырғызу тығыздығын тексеру;

түсетін жартылай фабрикаттардың сапасын айқындау;

скобалардың көмегімен инелерді сығымдауды бақылау.

25. Білуге тиіс:

қолданылатын айлабұйымдардың құрылымы, қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі және пайдалану ережесі;

шығарылатын бұйымдар мен жартылай фабрикаттардың техникалық шарттары;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

Параграф 2. Ине сығымдаушы, 3-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы айлабұйымдарда және сығымдағыштарда қолмен диаметрі 0,8 мм-ге дейінгі ине шпаруткаларын түткіш машиналардың планкаларына және тарақтардың, планкалардың және сақиналардың саңылауларына сығымдау, скобаның көмегімен иненің ұзындығын бақылау;

бинокулярлы лупаны пайдаланып иненің ыдысын жіппен толтыру;

ине сығымдағыштың сапасын тексеру;

сығымдағыштарды баптау.

27. Білуге тиіс:

қолданылатын сығымдағыштардың, айлабұйымдардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы;

бұйымдарды әзірлеуде қолданылатын материалдардың механикалық қасиеттері;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

5. Ине-платина бұйымдарын қайраушы

Параграф 1. Ине-платина бұйымдарын қайраушы, 2-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

ине-платина бұйымдары мен ілмектерді 11-13 квалитеттер бойынша арнайы ұшын қайрайтын станоктарда қайрау және жеткізу.

29. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен айлабұйымдардың құрылымы, қолдану принципі;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі мен пайдалану ережесі;
техникалық сипаттамалары, тегістегіш дөңгелектерді орнату және түзету ережесі;

өңдеу параметрлерінің негізгі мәліметтері.

Параграф 2. Ине-платина бұйымдарын қайраушы, 3-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

ине-платина бұйымдары мен ілмектерді 8-10 квалитеттер бойынша арнайы ұшын қайрайтын станоктар мен агрегаттарда қайрау және жеткізу;

үлгілік ұштарды қайрау және жеткізу;

арнайы қайрау станоктары мен агрегаттарын баптау.

31. Білуге тиіс:

арнайы қайрағыш станоктар мен агрегаттардың құрылымы және баптау ережесі;

қалыбы, қаттылығы және байланысы бойынша тегістеу дөңгелектерінің техникалық сипаттамалары;

қолданылатын аспаптар мен күрделі бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі және пайдалану ережесі;

өңдеу параметрлерінің негізгі мәліметтері.

6. Жіп жасағыштарды калибрлеуші

Параграф 1. Жіп жасағыштарды калибрлеуші, 3-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті калибрлеушінің басшылығымен тот баспайтын болаттан жасалған жіп жасағыштардағы саңылауларды калибрлеу;

арнайы айлабұйымдардың көмегімен саңылаудың диаметрінен кем капиллярдың биіктігіндей жіп құрағыштарда саңылау жасау;

жіп жасағыштың саңылаулардың берілген санын үшін бөлгіш дискілерді іріктеу және орнату;

арнайы айлабұйымдарда тесетін пуансондарды микроскоппен тексеріп қайрау

33. Білуге тиіс:

саңылаулардың берілген саны үшін бөлгіш дискілерді іріктеу ережесі, тесетін пуансондарды қайрау тәсілдері;

жіп жасағыштың әрбір позициясына техникалық шарттар, қолданылатын айлабұйымдардың;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының (әмбебап микроскоп, микрометрикалық сызғыш және тағы басқа) қызметі және пайдалану ережесі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

Параграф 2. Жіп жасағыштарды калибрлеуші, 4-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

тот баспайтын болаттан жасалған жіп жасағыштардағы саңылауларды арнайы айлабұйымдарда қолмен пуансондардың көмегімен және оптикалық құрылғыларды 6 квалитет бойынша 0,005 мм-ден кем емес саңылаудың шек өрісін сақтай отырып қолданып, калибрлеу;

арнайы айлабұйымдардың көмегімен капиллярдың биіктігіне тең және саңылау диаметрінен жоғары жіп жасағыштарда саңылау тесу;

жіп жасағыштардың түбін әрбір тескеннен кейін жылтырату;

калибрлеуші пуансондарды арнайы айлабұйымдарды пайдаланып микроскоппен 0,001 мм-ге дейінгі дәлдікпен қайрау және жеткізу;

микроскоппен саңылауларды тексеріп, жіп жасағыштардың сапасын бақылау.

35. Білуге тиіс:

жіп жасағыштарда пуансондарды қайрап, бекіту және саңылау тесу үшін арнайы айлабұйымдардың құрылымын, пуансондарды қайрау және өлшеу тәсілдері;

қолданылатын аспаптар мен бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі мен пайдалану ережесі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

Параграф 3. Жіп жасағыштарды калибрлеуші, 5-разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

тот баспайтын болаттан жасалған жіп жасағыштардағы саңылауларды арнайы айлабұйымдарда қолмен пуансондардың көмегімен және оптикалық құрылғыларды 5 квалитет бойынша 0,003 мм-ден кем емес саңылаудың шек өрісін сақтай отырып қолданып, калибрлеу.

37. Білуге тиіс:

саңылауларды калибрлеу, пуансондарды қайрау, жеткізу және бекіту үшін арнайы айлабұйымдардың құрылымы;

пуансондарды қайрау және өлшеу тәсілдері, қолданылатын аспаптары мен бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі мен пайдалану ережесі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

7. Ине-платина бұйымдарын бақылаушы

Параграф 1. Ине-платина бұйымдарын бақылаушы, 2-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

бақылау-өлшеу аспапты пайдаланып қарапайым ине-платина бұйымдарды бақылау және іріктеу, ине-платина бұйымдарды сыртын қарау әдісімен технологиялық операция орындаудың сапасын бағалау;

қабылданған және іріктелген ине-платина бұйымдардың жарамсыздық дәрежесін айқындау және құжаттамасын ресімдеу.

39. Білуге тиіс:

ине-платина бұйымдарды бақылау әдістері, қолданылатын арнайы және әмбебап бақылау-өлшеу аспаптарын (эталондарды, бақылау тақтайшаларын, микрометрді, индикаторларды және тағы басқа) пайдалану ережесі;

тексеріп қадағалау процесі мен қабылданатын ине-платина бұйымдардың техникалық шарттары;

сыртқы түріне қарай бұйымдарды тексеру тәсілдері, операция аралық бақылау кезінде ине-платина бұйымдарды қабылдау және іріктеуге бастапқы құжаттарды ресімдеу тәртібі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

40. Жұмыс үлгілері:

1) көзсіз, тарақпен тарайтын, машинамен тігетін, қолмен тігетін, көзі бар инелер – қабыршақтарды бақылау.

Параграф 2. Ине-платина бұйымдарды бақылаушы, 3-разряд

41. Жұмыс сипаттамасы:

дәлме-дәл аспаптар мен әмбебап бақылау-өлшеу аспаптарын пайдаланып өлшенетін параметрлерді көп санды орташа күрделіктегі ине-платина бұйымдарды бақылау;

технологиялық операцияларды орындағаннан кейін ине-платина бұйымдарды кезеңімен бақылау;

қабылдау-тапсыру құжаттары мен сынама хаттамаларын ресімдеу.

42. Білуге тиіс:

ине-платина бұйымдарын бақылау әдістері, қолданылатын дәлме-дәл аспаптар мен әмбебап бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі;

қызмет көрсетілетін учаскедегі өндірістің технологиялық процесі, ине-платина бұйымдарын қабылдаудың техникалық шарттары;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

43. Жұмыс үлгілері:

- 1) жүгіртпелер – қалыптағаннан және жылтыратқаннан кейінгі бақылау;
- 2) платиналар, көзсіз инелер – фрезерлеуге және қайрау операцияларынан кейін бақылау;
- 3) тарақпен тарайтын инелер – қайрау, тегістеу және жылтырату операцияларынан кейін бақылау;
- 4) корундты дыбыс түсіру инелері – тегістеу және жылтырату операцияларынан кейін бақылау;
- 5) техникалық инелер – қайрағаннан, термоөңдегеннен және жылтыратқаннан кейін бақылау;
- 6) машинамен тігетін инелер – түзеткеннен, фрезерлегеннен, қалыптағаннан, қайрағаннан, кескеннен, тегістегеннен және жылтыратқаннан кейінгі бақылау;
- 7) көзсіз инелер – тегістеу, қысқарту, фрезерлеу, қайрау және тегістеу операцияларынан кейінгі бақылау;
- 8) платиналар, түйінтоқығыштар, ламельдер – фрезерлеу және тегістеу операцияларынан кейінгі бақылау.

Параграф 3. Ине-платина бұйымдарды бақылаушы, 4-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

дәлме-дәл аспаптар, арнайы және әмбебап бақылау-өлшеу аспаптарын пайдаланып өлшенетін параметрлерді көп санды күрделі ине-платина бұйымдарын бақылау;

даяр өнімнің есебін жүргізу.

45. Білуге тиіс:

ине-платина бұйымдарын бақылау әдістері, қолданылатын дәлме-дәл және арнайы;

әмбебап бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы;

ине-платиналы бұйымдар өндірісінің технологиялық процесі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

46. Жұмыс үлгілері:

- 1) платиналар, көзсіз, көзі бар, машинамен тігетін және корундты дыбыс түсіргіштерге арналған инелер – бақылау;
- 2) жіп жасағыштар – саңылауларын бақылау.

Параграф 4. Ине-платина бұйымдарды бақылаушы, 5-разряд

47. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі арнайы, оптикалық және әмбебап бақылау-өлшеу аспаптары мен дәлме-дәл аспаптарды пайдаланып, ерекше жоғары дәлдіктегі ине-платина бұйымдарын бақылау;

ине-платиналы бұйымдарды даярлау үшін түсетін материалдарды талдау және зертханалық сынамалардың нәтижелері бойынша мемлекеттік стандартқа сәйкестігін тексеру.

48. Білуге тиіс:

ерекше жоғары дәлдіктегі ине-платиналы бұйымдарды қабылдауға техникалық шарттар, қолданылатын дәлме-дәл аспаптар мен күрделі арнайы;

оптикалық, әмбебап бақылау-өлшеу құралдарын теңшеу және реттеу тәсілдері;

қабылданатын жоғары дәлдіктегі бұйымдарды сынамалау тәсілдері мен тәртібі.

Жұмыс үлгілері:

1) жоғары дәлдіктегі көзсіз инелер – бақылау.

8. Ине-платиналық бұйымдарын теруші

Параграф 1. Ине-платиналық бұйымдарын теруші, 1-разряд

49. Жұмыс сипаттамасы:

ине-платиналық бұйымдарды қолмен теру;

тарамдау машиналарының, ұршықтардың және транспортер торлардың планкаларының саңылауларындағы тікендерді теру;

инелерді планкаларға қолмен және арнайы айлабұйымдар арқылы өткізу;

іріктелген тікендер мен планкалардың жұмыс процесінде тікендерді саңылауларға отырғызу тығыздығын тексеру, анықтау және жою;

түсетін жартылай фабрикаттардың сапасын айқындау.

50. Білуге тиіс:

ине-платиналы бұйымдарды қолмен терудің жолдары;

өңделетін бұйымдардың түр-түрі және қызметі, планкалардың саңылауларында тікен терудің жолдары;

жинақталатын ине-платиналы бұйымдар мен жартылай фабрикаттарға техникалық шарттар, инелерді планкаларға өткізу ережесі.

Параграф 2. Ине-платиналық бұйымдарды теруші, 2-разряд

51. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі конфигурациялы ине-платиналық бұйымдарды діріл құрылғыларында кейіннен оларды тақтаға қалап теру;

инені жіптерге және өзекке олардың сыныбына және иненің нөмірлеріне қарай есептей отырып қолмен өткізу;

жіптің ұштарын реттеп салу;

иненің позицияларына қарай белгілі жұмыс режимдерін орнату;

дірілді құрылғылардың жұмысын қадағалау және оларды баптау.

52. Білуге тиіс:

ине қалауға арналған діріл құрылғылары мен ине теруге арналған арнайы құрылғылардың жұмыс істеу принципі;

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысы және баптау ережесі;

иненің сыныбына және нөмірлеріне қарай қолданылатын жіптің өлшемдері мен сұрыптары.

9. Ине өндірісі жабдықтарын баптаушы

Параграф 1. Ине өндірісі жабдықтарын баптаушы, 3-разряд

53. Жұмыс сипаттамасы:

ине-платиналық бұйымдарды даярлауға арналған қарапайым арнайы станоктарды баптау;

жұмыс аспаптары мен айлабұйымдарды иненің әрбір позициясына берілген режимді және шекті сақтай отырып ауыстыру;

қолданылатын айлабұйымдар мен аспапты ағымдағы жөндеу және жеткізу;

сыналатын ине-платиналық бұйымдарды олардың техникалық шарттарға сәйкестігін тексере отырып жасау.

54. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін станоктардың құрылғысы мен баптау тәсілдері, сызбаларды оқу ережесі;

қолданылатын жұмыс және бақылау-өлшеу аспаптарының (тазалық эталоны, бинокльді лупа, микрометр және тағы басқа) және айлабұйымдардың қызметі мен пайдалану ережесі;

ине-платиналық бұйымдарды жасауға техникалық шарттар;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

55. Жұмыс үлгілері:

Баптау:

1) жүгірткіштердің жанышқышы;

2) таракты инелерді кесетін пышақтар;

3) көзсіз инелерді, деккерлерді, токальдарды және пружиналарды кесу үшін сығымдағыштар;

- 4) инелерді түзетуге арналған сығымдағыштар;
- 5) балық ұстайтын қармаққа арналған керту станоктары;
- 6) пружина аяқты фрезерлеу үшін қайрайтын және фрезерлік станоктар;
- 7) тегістеу станоктарының алмастарын жеткізуге арналған станоктар;
- 8) жылтырататын щеткалы, түзу және кесетін станоктар.

Параграф 2. Ине өндірісі жабдықтарын баптаушы, 4-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

ине-латиналық бұйымдарды даярлауға арналған орташа күрделіліктегі арнайы станоктар мен автоматтарды баптау;

қысқарту кезінде матрицаларды тегістеу және дайындау;

тістерін, ернеулерін, төзімді және бағыттайтын сызғыштарды бүгуге арналған матрицалар мен пуансондарды жеткізу.

57. Білуге тиіс:

түрлі үлгідегі қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы және кинематикалық тәсімдері, қолданылатын бақылау-өлшеу аспабының (микроскоптардың, арнайы сызғыштардың, шаблондардың, скобалардың, штангенциркульдердің, индикаторлардың, эталонды инелердің, оптикалық ұзындық өлшегіштердің) құрылысы;

қолданылатын әмбебап және арнайы айлабұйымдардың құрылымы және пайдалану ережесі;

өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтер.

58. Жұмыс үлгілері:

Баптау:

- 1) балық аулайтын қармақтарды әзірлеуге арналған автоматтар;
- 2) терезе тесу, ұштарын қайрау және тағы басқа арналған автоматтар;
- 3) ине науаларын фрезерлеуге арналған автоматтар;
- 4) ұштарын қайрайтын автоматтар;
- 5) кесетін және кесіп жұқартатын автоматтар;
- 6) иненің бастарын қалыптауға арналған сығымдағыштар;
- 7) алмас пен иненің тесігін таңбалауға арналған сығымдағыштар;
- 8) иненің колбасындағы тегіс ұшын тегістеуге арналған айналмалы тегістеу станоктары;
- 9) редуцирлі станоктар;
- 10) иненің көзін тесу, иненің ілмегін ию және фрезерлеуге арналған арнайы станоктар.

Параграф 3. Ине өндірісі жабдықтарын баптаушы, 5-разряд

59. Жұмыс сипаттамасы:

ине-платиналық бұйымдарды даярлауға арналған көп операциялық автоматтарды, арнайы станоктар мен агрегаттарды баптау;

қалыптауға арналған оправкаларды және латуныды жүгірткіштерді іріктеу және орнату.

60. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы және оның дәлдігін тексеру ережесі;

ине-платиналы бұйымдарды өңдеудің оңтайлы режиміне қолданылатын жабдықты баптау ережесі.

61. Жұмыс үлгілері:

Баптау:

1) ұшы жоқ иненің тістерін және аяқтарын ию жөніндегі екі операциялық автоматтар;

2) ұшы бар инелердің пішінін ию және тесу жөніндегі автоматтар;

3) тесетін инелердің аяғын ию және үш жағын жұқарту жөніндегі автоматтар;

4) тегістейтін-кесетін автоматтар;

5) ұшты инелердің ұзындығын, жырашығын, арқасын және кескінін фрезерлеу автоматтары;

6) ұшты инеге бір уақытта үш қою және ілмегін ию жөніндегі агрегаттар;

7) ұшты инелерді жұқарту, кесу, қайрау және созу жөніндегі агрегаттар;

8) арнайы екі шпиндельді тұғырлы фрезерлі жартылай автоматтар;

9) платиналар мен түйін түйгіштерді қалыптауға арналған сығымдағыштар;

10) тігетін инелердің көздерін қалыптау және тесуге арналған эксцентрикті автоматты сығымдағыштар;

11) инелерді және балық аулайтын қармақтарды қайрау станоктары;

12) арнайы фрезерлік-көшіру станоктары.

Параграф 4. Ине өндірісі жабдықтарын баптаушы, 6-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

ине-платиналық бұйымдарды даярлауға арналған ерекше күрделі көп операциялық автоматтарды, агрегаттарды және автоматты желілерді;

сондай-ақ бағдарламалық басқарылатын автоматтарды баптау.

63. Білуге тиіс:

иненің, ілмектердің түрлі позицияларына арналған көп операциялы автоматтарды, агрегаттар мен автоматты желілерді баптаудың тәсілдері мен кезектілігі, өңделетін материалдардың қасиеті және маркалары, кесетін аспаптың , саңылауларды сығымдауға арналған пуансондардың геометриясы және оларды

қайрау және жеткізу ережесі, ине-платиналы бұйымдарды жасауға арналған көп операциялы автоматтар мен автоматты желілерді жөндеуден қабылдап алу және жаңа жабдықты пайдалануға беру ережесі.

64. Жұмыс үлгілері:

Баптау:

- 1) ұшты ине жасау жөніндегі автоматтар;
- 2) ұшы жоқ коттон инелер, деккер мен токаль жасауға арналған автоматты желі;
- 3) балық аулайтын екі жақты қармақ жасауға арналған автоматты желі.
- 4) ұшы бар инелер жасауға арналған автоматты желі;
- 5) құлағы және ұшы бар инелерді қалыптауға арналған автоматты сығымдағыштар.

Параграф 5. Ине өндірісі жабдықтарын баптаушы, 7-разряд

65. Жұмыс сипаттамасы:

аса күрделі бөлшектерді өңдейтін көп жақты, көп позициялы, көп суппортты, көп шпинделді тораптардан тұратын ине-платина бұйымдарын жасауға арналған автоматты желілер мен автоматты кешендерді бос жүргізіп және жұмыс істеп тұрғанда баптау және реттеу;

қызмет көрсетілетін жабдықтың барлық жүйелері мен тораптарының диагностикасы және профилактикасы және оларды баптау және жөндеу жөніндегі жұмыстарды орындау;

күрделі кескіндегі ине-платиналы бұйымдарды өңдеуге арналған, жаңа пайдалануға берілетін жабдықты баптау.

66. Білуге тиіс:

ине-платиналы бұйымдар жасауға арналған автоматты желілердің, автоматты кешендердің құрылымы;

қолданылатын аспаптар мен күрделі бақылау-өлшеу аспабының құрылымы; ине-платиналы бұйымдарды өңдеуге арналған барлық жүйедегі жабдықтарды диагностикалау;

алдын алу, баптау және жөндеу жөніндегі жұмыстарды орындау жолдары.

67. Жұмыс үлгілері:

Баптау:

- 1) күрделі кескіндегі ұшы бар инелер жасауға арналған автоматты желілер;
- 2) инелерге арналған көзі бар таспа жасау жөніндегі автоматтар;
- 3) автоматты кешендер;
- 4) күрделі кескіндегі ине-платиналы бұйымдарды өңдеуге арналған жаңадан пайдалануға берілетін жабдық.

10. Ине жылтыратушы

Параграф 1. Ине жылтыратушы, 2-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

текстиль өнеркәсібі машиналары, машинамен тігетін және басқа да инелерді айналып тұратын барабандарда және арнайы станоктарда тарақты және планкалы гарнитура инелерін жылтырату;

бапталған жылтырату станоктарында немесе қолмен орнатылған жіп катушкалары және өткізілген инелері бар арнайы айлабұйымдарда машинада тігетін инелердің құлағын жылтырату;

бұйымдарды жылтыратуға арналған жылтырататын қоспаларды (зімпаралы және керосинді фарфор, үгінділер, қызыл кірпіш, кірпіш пастасы, олеинді қышқыл, машина майы және сабын) құрастыру;

роторлы каталкалардың барабандары мен пакеттерін қоспалармен және жылтырататын бұйымдармен толтыру, барабандар мен пакеттерден жасалған бұйымдарды жылтыратқаннан кейін түсіру, бұйымдарды үгінділермен кептіру және оларды желдету үшін желдеткіш камераға жіберу.

69. Білуге тиіс:

жылтырататын станоктардың, барабандардың және арнайы жылтырату станоктарының құрылымы, жылтыратылған бұйымдарды кептіру және іріктеуге арналған айлабұйымдардың құрылымы;

толтырылатын бұйымдар мен жылтырататын қоспалар санының ара қатынасы, жылтыратылатын бұйымдардың техникалық шарттары, жылтырату ұзақтығы;

жылтыратуға арналған станоктарға салынатын инелердің кезектегі қатарын даярлау тәртібі;

ине құлақтарын жылтыратуға арналған жіптің саны мен сұрыбы.

70. Жұмыс үлгілері:

1) тарақты және планкалы гарнитуралы инелер, мормышкалар – барабанда жылтырату;

2) техникалық инелер – барабанда жылтырату;

3) машинамен тігетін және арнайы аяқ киімдік инелер – құлақтарын жылтырату.

Параграф 2. Ине жылтыратушы, 3-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:

даяр (механикалық және термиялық өңделген) ине-платина бұйымдар мен жүгірткіштерді айналып тұратын барабандар мен роторлы каталкаларға жылтырату және өңдеу;

барабандар мен оның ұяшықтарын жылтырататын қоспа және жылтыратылатын бұйымдармен толтыру, жылтыратылғаннан кейін бұйымдарды түсіру, латунь жүгірткіштерді өткізу, болат жүгірткіштерді қолмен магнитпен, ал тілі бар инелерді магнит сепараторда іріктеу, бұйымдарды үгінді және терімен кептіру және қорытынды өңдеу.

72. Білуге тиіс:

жылтыратылған бұйымдарды өткізу және іріктеуге арналған жылтырататын барабандардың, каталкалардың, қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен арнайы айлабұйымдардың құрылымы;

түрлі бұйымдарға арналған жылтырататын қоспалардың құрамдас бөліктерінің ара қатынасы;

жылтыратылатын бұйымдарға техникалық шарттар, оларды жылтырату және соңғы өңдеу ұзақтығы;

бірнеше жылтыратылатын барабандарға бір уақытта қызмет көрсету ережесі.

73. Жұмыс үлгілері:

1) жүгірткіштер, балық аулайтын қармақтар, тілі жоқ инелер, деккерлер, токольдар, пружинкалар, жіп жүргізгіштер, скобочкалар – жылтырату және соңғы өңдеу;

2) техникалық инелер – роторлы каталкаларда жылтырату;

3) тілі бар және корундты дыбыс түсіргіштерге арналған инелер – жылтырату және соңғы өңдеу;

4) платиналар, ламельдер, құлақшалары, тістері, көздері, түйін түйгіш – жылтырату және соңғы өңдеу.

11. Ине қысқартушы

Параграф 1. Ине қысқартушы, 2-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

бапталған қысқартатын станоктарда иненің ұшы мен жүзін қысқарту;

инені өңдеудің сапасын сыртына, калибріне және жазықтығына қарай айқындау;

қысқарту станоктары қалтасына ине толтыру;

инені қысқарту процесін қадағалау.

75. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін станоктар мен арнайы айлабұйымдардың құрылымы;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен майлайтын заттардың қызметі және пайдалану ережесі.

12. Ине-платина бұйымдарын рихталаушы

Параграф 1. Ине-платина бұйымдарын рихталаушы, 1-разряд

76. Жұмыс сипаттамасы:

конфигурациясы бойынша шикі қарапайым ине-платиналы бұйымдар мен балық ұстайтын қармақтарды рихталау, оларды ыстықтай кептіру.

77. Білуге тиіс:

ине-платина бұйымдарын рихталауға арналған кең таралған айлабұйымдардың қызметі және пайдалану шарттары;

инелер мен қармақтарды рихталауға қойылатын техникалық талаптар.

78. Жұмыс үлгілері:

Рихталау:

- 1) дыбыс түсіргіштерге арналған корундты инелер;
- 2) арнайы инелер;
- 3) қолмен тігетін инелер.

Параграф 2. Ине-платина бұйымдарын рихталаушы, 2-разряд

79. Жұмыс сипаттамасы:

ине-платина бұйымдарының конфигурациясы бойынша орташа күрделіктегі және күрделі арнайы түзу қыздырылмаған станоктарда рихталау;

шаблон және лекальды сызғышпен тексере отырып платада алмасының диаметрі 0,75 мм-ден жоғары термиялық өңделген ине-платина бұйымдарын, медициналық түтікшелі инелерді және капиллярлы түтікшелерді, 0,6 мм-ден жоғары тілі бар инелерді рихталау;

жарамсыз инелерді ауыстыру;

планкалар мен тарақшалардағы жіберілген саңылауларға инелерді сығымдау; арнайы түзу станоктарды баптау.

80. Білуге тиіс:

арнайы түзу станоктардың жұмыс істеу принципі, қолданылатын айлабұйымдардың;

жұмыс және бақылау-өлшеу аспабының қызметі мен пайдалану ережесі, капилляр түтікшелерге қойылатын техникалық талаптар, және олардың қызметі.

81. Жұмыс үлгілері:

Рихталау:

- 1) тарақшалар мен планкалар;
- 2) деккерлер, токальдар, пружинкалар;

- 3) жүнді ірі тарайтын машиналарға арналған дөңгелектер;
- 4) ламельдер, платиналар, құлақшалары, түйін түйгіштер;
- 5) қалыңдығы 0,6 мм-ден жоғары тілі бар инелер.

Параграф 3. Инне-платина бұйымдарын рихталаушы, 3-разряд

82. Жұмыс сипаттамасы:

индикатормен, арнайы калибрмен және саңылауын тексере отырып, алмасының диаметрі 0,75 мм-ге дейінгі термиялық өңделген инне-платина бұйымдарын, конфигурациясы бойынша арнайы түзу автоматтарда және шикі аса күрделі автоматтарда қолмен және рихталау;

қызмет көрсетілетін жабдықты және айлабұйымдарды баптау.

83. Білуге тиіс:

арнайы түзу станоктардың, жартылай автоматтардың, түрлі үлгідегі автоматтардың құрылымы, айлабұйымдарда және қолмен түзету тәсілдері мен жолдары;

қолданылатын арнайы бақылау-өлшеу аспаптары мен айлабұйымдарының құрылымы және пайдалану ережесі;

өңделетін металдардың механикалық қасиеті.

84. Жұмыс үлгілері:

Рихталау:

- 1) тарақпен тарайтын инелер;
- 2) радиусты инелер;
- 3) алмасының диаметрі 0,75 мм-ге дейінгі машинамен тігетін инелер;
- 4) қалыңдығы 0,6 мм-ге дейін тілі бар инелер;
- 5) капилляр түтікшелер.

13. Инне-платина бұйымдарын сұрыптаушы

Параграф 1. Инне-платина бұйымдарын сұрыптаушысы, 1-разряд

85. Жұмыс сипаттамасы:

шаблон бойынша ұзындығы және диаметрі бойынша және арнайы сұрыптаушы станоктарда жартылай фабрикаттар мен даяр инне-платиналы бұйымдарды сұрыптау;

инне-платиналы бұйымдарды транспортерге қалау;

іріктелген инне-платиналы бұйымдары бар ыдысты ауыстыру;

мемлекеттік стандартқа сәйкес емес инне-платиналы бұйымдарды іріктеу.

86. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін станоктар мен айлабұйымдардың, қолданылатын бақылау-өлшеу аспабының қызметі және қолдану принципі.

Параграф 2. Ине-платина бұйымдарын сұрыптаушы, 2-разряд

87. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы, қалыңдығы және диаметрі бойынша калибрдің көмегімен және инені бір жазықтықта илемдеу әдісімен жартылай фабрикаттар мен даяр ине-платиналы бұйымдарды сұрыптау;

жарамсыз бұйымдарды сыртына қарап айқындау және оларды жеке ыдысқа жинау.

88. Білуге тиіс:

қолданылатын айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі мен пайдалану тәсілдері.

Параграф 3. Ине-платина бұйымдарын сұрыптаушы, 3-разряд

89. Жұмыс сипаттамасы:

калибрлердің көмегімен және арнайы жабдықтарда жартылай фабрикаттар мен даяр ине-платиналы бұйымдарды сұрыптау;

ине-платиналы бұйымдардың ақаулықтарын сыртына қарап айқындау және жарамсыз бұйымдарды іріктеу.

90. Білуге тиіс:

қолданылатын арнайы жабдықтардың, калибрлердің, бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі мен жұмыс істеу принципі.

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

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

№ р/с	Кәсіптердің атауы	Разрядтар диапазоны	Беті
1.	Ине-платина бұйымдарын автоматшысы	2-4	2
2.	Ине біліктеуші	2-3	3
3.	Ине-платина бұйымдарын галттеуші	1	4
4.	Ине сығымдаушы	2-3	5
5.	Ине-платина бұйымдарын қайраушы	2-3	6
6.	Жіп жасағыштарды калибрлеуші	3-5	6
7.	Ине-платина бұйымдарын бақылаушы	2-5	8
8.	Ине-платиналық бұйымдарын теруші	1-2	10
9.	Ине өндірісі жабдықтарын баптаушы	3-7	11
10.	Ине жылтыратушы	2-3	15

11.	Ине қысқартушы	2	16
12.	Ине-платина бұйымдарын рихталаушы	1-3	16
13.	Ине-платина бұйымдарын сұрыптаушы	1-3	18

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