

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (12-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 25 маусымдағы № 252-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде 2012 жылы 30 шілдеде № 7817 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2019 жылғы 21 қазандағы № 561 бұйрығымен

Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 21.10.2019 № 561 (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 (12-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
№ 252-ө-м бұйрығымен бекітілді

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (12-шығарылым)

1-бөлім. Жалпы ережелер

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (12-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА) " Ремиз-берд 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.

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, 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.

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. "Ремиз-берд өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 1985 жылғы редакциясында берілген.

2-бөлім. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1. Ремиз автоматтарының автоматшысы

Параграф 1. Ремиз автоматтарының автоматшысы, 3-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

металл галдарының барлық типтерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу агрегаты бар ремизді автоматтарда дәнекерлеу кезінде газбен қыздыра отырып өңдеу;

ванналарды флюспен және қорғасын-қалайы дәнекерімен толтыру;

сымдарды түзеу;

ванналардағы фетрді ауыстыру;

газдың берілуін бақылау;

дәнекер температурасын өлшеу және берілген шекте ұстап тұру;

дәнекер айнасынан күлді кетіру. Гал сапасы бақылау.

13. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, ремизді галдардың атауы мен нысанын, сымның диаметрін;

саңылау мен құлақшалардың мөлшерін, қолданылатын дәнекер мен флюстердің құрамын;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 2. Ремиз автоматтарының автоматшысы, 4-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

металл галдарының барлық типтерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу агрегаты бар ремизді автоматтарда дәнекерлеу кезінде электрмен қыздыра отырып өңдеу;

электронды автоматика аспаптарының дәнекер температурасын ұстап тұру және сымды берілген шекте берудің тұрақты жылдамдығын ұстап тұру жөніндегі жұмысын бақылау;

метал галдарды таратып бөлу шнурларына тізу және есептеу жөніндегі автоматты тораптарды баптау;

автоматқа май құю, оның жекелеген тораптары мен механизмдерін реттемелеу;

арнаулы құралды жетілдіру. Гал сапасын бақылау.

15. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын, тораптар мен механизмдерді реттемелеу тәсілдерін, электр аппаратурадағы ванналарды қыздырудың берілген режимін реттеуді;

автоматқа қайталап май құю әдістері мен тәсілдерін, құралдың сапасына қойылатын негізгі талаптарды, құралды жеткеру мен орнатудың ережесі мен тәсілдерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

2. Берд әзірлеуші

Параграф 1. Берд әзірлеуші, 2-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

берд дайындамаларын дискілі арамен кесу, сұрыптау және оларды сұрпы бойынша бөліп салу, бердының берілген жиектемесі мен енін сақтай отырып, скулкаларды бердыге бекіту, арадағы қалдықты кесіп алу;

желім ерітіндісін әзірлеу, слачок бетін тегістеу, бердыларды желімдеу және кептіру;

бердыларды ерітіндімен сұрту және шайырдан тазарту;

берды шнурын арнаулы айлабұйымда қайта орау, қайта есу сымдарын катушкаға орамалау, штампылау, скулкаларды әзірлеу және таңбалау;

пружиналарды оправаға орау;

қосалқы пружиналар мен слачоктарды кетіру, салма ұштарын қию және сыртын тазалау.

17. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін аралардың құрылымын, арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының нысаны мен қолдану шарттарын, берд шнуры мен қайта орау сымын қайта орау тәсілдерін;

берд, шнур нөмірлері мен қайта орай сымының диаметрлерін, шығарылатын бұйымдардың ассортиментін;

берд дайындамаларын, бекітпелерді кесу және тазалау, скулкаларды таңбалау және желімдеу ережесін;

шекетеулер туралы негізгі деректерді, өңделетін материалдардың негізгі механикалық қасиеттерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 2. Берд әзірлеуші, 3-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

ертүрлі типтегі және нөмірлі шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылардың дайындамаларын берд орау машиналарында ағаш слачокке орамалау;

шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылардың дайындамаларын тазалау және майлау, бөліп кесу және салмалдарға арналған дайындамаларды тегістеп түзету;

салмаларда байлау және тазалау;

катушкаларды орнату, тарақты аралау, слачоктарды тазалау және май құю, тістерді орнату;

шнурдың тартпасын, берд тісінің берілуін және перевоз механизмін реттеу;

берд тісінің оралуын және орау барысындағы ақаулардың түзетілуін қадағалау;

берд дайындамаларының көлемі мен оны салу;

дәнекерленген және желімделген тарақтарды, дәнекерленген, желімделген және басқа да, металл слачоктарға оралған бердыларды құрастыру;

пружиналарды автоматтарға орамалау;

шлихталау қатаршаларындағы тізіпорағыштарды құрастыру алдын ала тісін штампылап, қайрай отырып соңғы өңдеу;

спиральдар мен салмаларды қайрау.

19. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс принципін мен оны реттемелеу тәсілдерін, бақылау-өлшеу құралының құрылымын, берд құрастыру жолдарын, жабдықты күту ережесін, берд дайындамаларын ораудан және құрастырудан кейін қабылдауға арналған техникалық шарттарды;

бердының типі мен нөмірін анықтау ережесін, бердыны майлау ережесі мен қолданылатын майлардың маркаларын, бердыны майлау жөніндегі жартылай автоматтың жұмыс принципін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 3. Берд әзірлеуші, 4-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

эртүрлі типтегі және нөмірлі шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылардың дайындамаларын берд орау машиналарында ағаш слачокке орамалау;

шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылар мен тістерінің қалыңдығы 0,27 миллиметр (бұдан әрі – мм.) артық тарақтарды қолмен өңдеу;

тістердің қисығын түзеу, өтпелік шамасын тегістеу, араларындағы параллельдікті сақтау және берд тісі орамасындағы ақауларды арнаулы құралдармен және айлабұйымдармен жою;

барлық нөмірдегі бердылардағы кеспелер мен қималарды тоқыма станоктарында түзету;

планкалардың жоғарғы және төменгі кеспелерін жою;

қысымдалған ауа станоктарында бердыларды жұмысқа дайындау, жуу және үрмелеу;

түрлі металл торларға арналған, шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да, ағаш слачоктарға арналған бердыларды құрастыру. II-үлгілі салмағы арналған профильді дайындау;

желім компаундын әзірлеу. II-үлгілі профиль салмасы мен пружиналарды желім компаундымен толтыру;

балқыма жасау;

берд және тор дайындамалары тарақтарын дәнекерлеу;

берд дайындамаларын кесінді айналмада бөліп кесу;

қызмет көрсететін машиналарды баптау.

21. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және оны реттемелеу тәсілдерін, бердыларды бақылау және тексеру үшін қолданылатын арнаулы айлабұйымдардың құрылымын;

жабдықты күту ережесін, бердыларды, тарақтарды қабылдау, түзеу және өңдеу жолдарын, өңдеуге қойылатын техникалық шарттарды, тор түрлері мен сұрыптарын, торларды дәнекерлеу жолдарын, компаунд компоненттерін;

оны жасау жөніндегі нұсқаулықты, синтетикалық желім қасиеттерін, бердыны желімдеу сапасының оның тоқыма станоктарындағы тұрақтылығына әсерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 4. Берд әзірлеуші, 5-разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылар мен тістерінің қалыңдығы 0,27 мм артық тарақтарды қолмен өңдеу. Тіс арасындағы саңылау көлемін тегістей және олардың арасындағы параллельдікті сақтай отырып отырып тістің түрлі қалыңдығын түзеу;

берд дайындамалары тіс жинағындағы ақауларды тіс тегістігі бойынша арнаулы айлабұйыммен жою;

бердыларды микроскоппен тексеру;

барлық типтегі, нөмір мен қатардағы бердыларды жөндеу;

жоғары нөмірдегі бердылардың тіс отырмасын түзету;

бердының үстіңгі қабатындағы учаскелік кесіктерді станоктарда жою;

негіздемені орамалау үшін бағалық және бағыттаушы қатарларды дайындау;

берд тісін түзеуге арналған арнаулы құралды жылтырату және қайрау;

түрлі нөмірдегі желімделген бердыларды тіс аралық қашықтықтарды микроскоппен және эпидиоскоппен тексере отырып, берды-жинау автоматында жинамалау;

берды бойындағы тістердің ақауларын жою;

тістерді дәлдік және тіс аралық өтпелерді бекітпелеу үшін спиральмен бекіту;

слачоктар мен берд түбірін арнаулы желіммен желімдеу, кептіру және бердыға төрт салманы жапсыру;

микроскоптағы тіс арасындағы өтпелерді тексеру мақсатымен берд махын арнаулы құралмен тазалау.

23. Білуге тиіс:

берд-жинақтау автоматтарының құрылымын, жабдықтау реттемелеу тәсілдері мен оны күту ережесін, бердының типтері мен нөмірлерін және оларға қойылатын талаптарды, берд тістерін орнату ережесін, бердке арналған қатарларды дайындау ережесін, металдың қасиеттері мен құрылымының өзгеруін, түрлі түзету ысытпасының температуралық режимін;

бердыны жинақтаудан және желімдеуден кейін қабылдаудың техникалық шарттарын, желім қасиеттерін, өлшеу құралдарының нысанын және оны қолдану ережесін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

3. Жаккард машиналарға арналған жарақтарды жасаушы

Параграф 1. Жаккард машиналарға арналған жарақтарды жасаушы, 2-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

бетке арналған ілмені қолмен жасау;

ілмелерді мөлшеріне қарай сұрыптау және жүздіктер бойынша байламдау;

ванналарға арналған жуу ерітіндісін әзірлеу;
ілмені ваннаға салу, жуу және оны ваннадан түсіріп алу;
ілмені айлабұйымдардың көмегімен тазалау және оны стеллаждарға қою.
25. Білуге тиіс:

тазалауға арналған айлабұйымдардың құрылымын, нысанын және қолдану шарттарын, ілмені жасау және тазалау тәсілдерін;
жуу ерітіндісінің құрамы мен қасиеттерін, ілме мөлшерлерін.

Параграф 2. Жаккард машиналарға арналған жарақтарды жасаушы, 3-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

беттерді, галдарды, сақиналарды, жақшаларды және күршектерді мөлшерлері бойынша жартылай автоматтарда жасау;

дайындалған шикізатты, материалдар мен айлабұйымдарды саны мен сапасы бойынша сұрыптау;

жартылай автоматтарды баптау және тексеру;

беттерді өлшеу-бақылау құралдарымен тексеру;

жасалған беттерді алу, таңбалау, қоймалау және тапсыру;

эластикалық элементті мөлшері бойынша станоктарда жасау және оны галевомен, күршекпен біріктіру;

полиэтилен трубкаларын кесу және оларды галевтерге кигізу;

жасалатын құрамдас элементтердің сапасын бақылау.

27. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және оны реттемелеу тәсілдерін, бердыларды бақылау және тексеру үшін қолданылатын арнаулы айлабұйымдардың құрылымын, арнаулы кесу құралын қайрау ережесін;

бет жасаудың ережесі мен тәсілдерін, бет тип мөлшерлерін және өңделетін шикізат пен материалдарға қойылатын талаптарды, галды және эластикалық элементтерді жасау жолдарын;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 3. Жаккард машиналарға арналған жарақтарды жасаушы, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

бет дайындамаларын шиелеп тоқу машинасында тоқу;

қайта өңдеуге келіп түсетін бұрама жіпті орау сапасына, қоспа санына қарай, металл тесіктерді нөмірі мен сырт түріне қарай тексеру;

машинаны жұмысқа дайындау және оған май құю;

арқау жіптері тросының тартылуын қадағалау;

машиналардың, кесу пышағы бар бөлгіштің, пластина пружинасының жұмысталған бөлшектерін беру торабын бөлшектеп және қарастыра отырып ауыстыру;

машинаны баптау;

кесу пышақтарын қайрау;

бет дайындамаларын түсіріп алу, оларды мөлшері бойынша бөліп қою, ұштарын тегістеу;

аркатты және рамалы шнурларды мөлшері бойынша дайындау;

аркатты шнурлардың жіп ұштарын байламға қосу, жалғанған жерлерін тегістеу.

29. Білуге тиіс:

түрлі типтегі шиелеп тоқу машиналарының құрылымын, қызмет көрсететін машинан кинематикасын және оның дәлдігін тексеру ережесін;

машинаны баптау ережесін, арналу айлабұйымды термоөңдеу мен жетілдіру ережесін;

дайындаманы байламдау ережесін және тәсілдерін, аркатты және рамалы шнурларды жасау станоктарының құрылымын және оны баптауды;

жіп нөмірлерін, сапаға қойылатын талаптарды;

техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды, шнур жасау есептерін, оларды біріктіру тәсілдері мен әдістерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 4. Жаккард машиналарға арналған жарақтарды жасаушы, 5-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

аркат қаусырмаларын құрастыру стенділерінде есепке, сызбаға, раппорт тәртібіне сәйкес жасау;

аркат байламдарын рамалық шнурлармен біріктіру, тегістеу және оларды құрастыру стендінің күршектеріне тапсырыстарға сәйкес ілу;

аркатты шнурлар мен галды машинамен немесе қолмен біріктіру;

біріккен жерді полимермен құймалау;

электронды тораптарды реттемелеу, құю машинасының температурасы мен жұмыс режимін реттеу;

аркат қаусырмасының құрастыру элементтерін;

кассей тақтасын, шыны торшаларды, қарау ортасы деңгейін, линия ойығын айлабұйымдар мен аспаптардың көмегімен тегістеу және орталандыру;

дайын аркат қаусырмасын стендтен түсіріп алу.

31. Білуге тиіс:

құю машинасының құрылымын, жұмыс режимін және басқару тораптарын, айлабұйымдар мен аспаптарды реттемелеу ережесін;

аркат қаусырмасының, құрастыру элементтері мен шикізаттың сапасына қойылатын техникалық талаптарды, аркатты бөлу есебі ережесін;

шнурларды күршекке ілу ережесін;

түрлі типтегі жаккард машиналарында күршектердің орналасу тәртібін, маталардың ассортименті мен қаусырма есептерін;

көздер мен барлық қаусырмаларды тегістеу әдістерін, галды аркат шнурымен қосу тәсілдері мен әдістерін, қолданылатын полимерлердің физикалық-механикалық қасиеттерін, аркат қаусырмасын стендіден түсіріп алу жолдарын;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

4. Ремиз жасаушы

Параграф 1. Ремиз жасаушы, 1-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

дайын ремиздерді металл көздермен және ашпалы галдарды оларды алдын ала қолмен қыздыра отырып бөлу;

ремиз дайындамаларын пружинаға тарта отырып арбаша айлабұйымдарына ілмелеу;

барлық сұрып ремиздерін жіптің түс белгілері, мөлшері мен нөмірі бойынша сұрыптау;

сұрыпталған ремиздерді жиынтықтарға байламдау;

оларды партияларға салу және тапсырысқа сәйкес есептен шығару;

көздерді кигізу, ремиздердің түс белгілеріне арналып боялған жіпті қайта орамалау, ілмелерді, таяқшаларды тазалау.

33. Білуге тиіс:

қарапайым айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралдарының нысаны мен оларды қолдану шарттарын, шығарылатын ремиз өнімдерінің ассортиментін, өңделетін материалдардың атауын;

таңбалануын, шикізат пен материалдардың сапасына қойылатын талаптарды, көлік құралдарын пайдалану ережесін.

Параграф 2. Ремиз жасаушы, 2-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

төмен нөмірлі (№ 48 дейінгі) жіптен жасалған жіп көзді ремиз дайындамалары мен ашпалы галдарды бапталған ремиз тоқу машиналарында тоқу;

ремиз жіпті катушкаларды орнату, қаусыру және автоматта жіптің тартылуын реттеу, инелерді ауыстыру және орнату;

жіп ұштарының үзілген жерлерін жалғау, түйіндерді шығару;

аркатты өткізу;

ремиз бұйымдарын оларды жасаудың техникалық шарттарына сәйкес түзеу;

металл ремиздерді тоқу және реставрациялау.

35. Білуге тиіс:

құрылымы туралы негізгі деректерді, қызмет көрсететін машиналардың аса маңызды бөліктерінің атауы мен нысанын, жұмыс принципін, ремиз бұйымдары өндірісінде қолданылатын жіп нөмірлерін, қызмет көрсететін операциялар бұйымдарына қойылатын талаптарды, способы вязки галдарды;

ремиздерді тоқудың, аркатты ілмек жасай отырып өткізу тәсілдерін, арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралдарының нысаны мен оларды қолдану шарттарын;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 3. Ремиз жасаушы, 3-разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

жіңішке және қалыңдығы орташа (№ 48 жоғары) жіп көзді және металл көзді қалыңдығы әртүрлі жіптен жасалған ремиз дайындамаларын бапталған ремиз тоқу машиналарында тоқу;

қызмет көрсететін ремиз тоқу машиналарын баптау;

ремиз дайындамаларын, аркатты, бетті және галдарды крахмалдауға және лактауға арналған қондырғыларды дайындау, реттеу және қызмет көрсету;

ремиз бұйымдарын бірінші және қайталап крахмалдау және лактау кезінде ілу және түсіріп алу;

ремизді, аркатты, бетті және галдарды крахмалдау және лактау, өңдеу және кептіру;

жаңа ремиздерді әзірлеу, галдарды ажырату, ескі ремиздерді тазалау және реставрациялау, сондай-ақ, көздерді арнаулы айлабұйымдарда жасау және реставрациялау;

жекелеген механизмдер мен қондырғылардың жұмыс режимін реттеу.

37. Білуге тиіс:

ремиз тоқитын, крахмалдайтын және лактайтын машиналар мен қондырғылардың, ілмектеуші станоктардың құрылымы мен реттемелеу

тәсілдерін, қолданылатын жіп сұрыптарын, әзірленетін бұйымдардың нысанына қарай;

оларға қойылатын талаптарды, қолданылатын қанықтыру және лактаушы материалдардың құрамын және олардың бұйымдарды өңдеу кезінде білінетін қасиеттерін;

тоқыманы әзірлеу және жаңа ремиз галдарды планкаларға бекіту тәсілдерін, станоктардағы ремиздерді бүліну себептері мен оларды тәсілдерін, жұмсалған галдарды қайта байлау;

түсіру және ауыстыру тәсілдерін;
жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

5. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы

Параграф 1. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 2-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

ремиз дайындамалары мен беттерді крахмалдағаннан және лактағаннан кейін сапа жөніндегі талаптарға және бұйымды бракқа шығару нұсқаулығына сәйкес бақылау, қабылдау және бракқа шығару;

сырт белгілері бойынша бұйымның жарамдылығын анықтау және таңбалау;
ақауларды есепке алу.

39. Білуге тиіс:

ремиздер мен беттерді бракқа шығару нұсқаулықты және сапа жөніндегі талаптарды, қолданылатын бұйымдардың нысаны мен қасиеттерін, қабылдау тәсілдерін;

бұйымның сұрыптарын, мөлшерін, шартты белгілері мен өңдеуге жіберілетін нормативтік түсірулерді.

Параграф 2. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 3-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

аркат ремизи мен мақта-мата галдарды лактағаннан және оларды техникалық шарттар мен ГОСТ талаптарына сәйкес өңдегеннен кейін бақылау, қабылдау және бракқа шығару;

бұйымдарды мөлшері мен жіп нөміріне қарай сұрыптау;

эталон, зертхана талдау деректері мен басқа да белгілері бойынша бұйымның жарамдылығын анықтау;

біліктілігі төмен бақылаушылардың бұйымды бракқа шығару дұрыстығын тексеру;

өнімге жасалған шағым актілерін қарауға қатысу.

41. Білуге тиіс:

қабылданатын бұйымдарға арналған техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды, ремиздердің, аркаттар мен галдардың нысанын, қолданылуын және тексеру тәсілдерін, эталондар бойынша сапаны бақылау ережесін және әдістерін, бақылау-өлшеу құралдарының нысанын;

колдану шарттары мен құрылымын, мөлшерлерді, шектеулерді өңделетін материалдардың негізгі қасиеттерін.

Параграф 3. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 4-разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

бердыларды, беттерді, тарақтарды, металл галдар мен ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарға сәйкес өлшеу аспаптары мен құралдарын пайдалана отырып бақылау және қабылдау;

бұйым ақауларын, оларды түзеу және журналға тіркеу үшін қайтара отырып анықтау;

бұйымның беріктігін арнаулы аспаптарда тексеру;

бердының нөмірін, сұрпын және есебін тексеру;

қабылданған бұйымдарды сұрпы мен нөмірі бойынша белгілеу, тапсырыс бойынша таратып бөлу және таңбалау;

қабылдау құжаттамасын ресімдеу;

біліктілігі төмен бақылаушылардың бұйымды бракқа шығару дұрыстығын тексеру.

43. Білуге тиіс:

қабылданатын бұйымдарға арналған техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды, ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын бақылау тәсілдері мен әдістерін, бақылау-өлшеу құралдарының құрылымын;

бұйымдарды аспаптармен және құралдармен сынау әдістерін, бұйымның мөлшерлерін, түсіру жүйесін, эталондарды пайдалану ережесін;

бракты қабылдау және есепке алу құжаттамасын жүргізуді.

6. Ремиз-берд жабдығын баптаушы

Параграф 1. Ремиз-берд жабдығын баптаушы, 4-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның барлық тип размерлерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу және қалайымен қалайылау кезінде ремиз және көз автоматтарының дәнекерлеу және қалайылау агрегаттарының жекелеген тораптарын баптау;

ремиз бұйымдарын крахмалдау, лактау және өңдеу процестерін жүргізуге арналған машиналар мен қондырғыларды баптау;

майыстырғыш және тіс жасау станоктарының механизмдерін, айлабұйымдары мен құралдарын реттемелей отырып баптау;
жабдықты орташа және күрделі жөндеуге тапсыруға дайындау;
жабдыққа май құю;
кесетін құралдарды қайрау.

45. Білуге тиіс:

түрлі типтегі жабдықтың құрылымын, кинематикалық және электр сызбаларды, қызмет көрсететін жабдықты баптау тәсілдері мен дәлдігін тексеру ережесін, бұйымдарды жасау технологиясын, крахмалдаушы және лактаушы ерітінділер мен қорғасын-қалайы дәнекерлердің құрамын, оларды дайындау және қолдану тәсілдерін, ақау;

жабдықты орташа және күрделі жөндеуге беру тәртібінің ведомостарын жасау, арнаулы және қалыпты кесуші құралды термо өңдеу, қайрау және жетілдіру ережесін, жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 2. Ремиз-берд жабдығын баптаушы, 5-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның барлық тип размерлерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу және қалайымен қалайылау кезінде дәнекерлеу және қалайылау агрегаттары бар ремиз және көз автоматтарын баптау;

тораптарды ұсақ жөндей отырып, ремиз және берд айналдыру машиналарын іріктеу және орнату;

ремиз-тоқу берд айналдыру автоматтарының түйіп тоқу машианаларын, жаккард машиналарына арналған жабдық элементтерінің қосылған жерлерін полимер құюға және түрлі типтегі және құрылымдағы, есептерді орындайтын, ремиз-берд бұйымдарын дайындауға арналған ауыспа шестерняларды ірікте орнататын басқа да машиналар мен станоктарды баптау;

айлабұйымдарды, механизмдерді бақылау-өлшеу құралдарын қолдана отырып орнату;

жабдықтың жұмыс режимін анықтау;

арнаулы құралды қайрау.

47. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық және электр сызбасын, түрлі типтегі машиналардың дәлдігін тексеру тәсілдерін, ақау ведомостарын жасауды;

жабдықты жөндеуден кейін қабылдау және май құю ережесін, ауыспалы шестернялар есебін, станоктің паспорты мен анықтамалығы бойынша кесу режимін анықтау ережесін кесу теориясы негіздерін, қолданылатын материалдардың физикалық-механикалық қасиеттерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

7. Берд тісін өңдеуші

Параграф 1. Берд тісін өңдеуші, 3-разряд

48. Жұмыс сипаттамасы:

қалыңдығы 0,5 мм жоғары берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;
машиналарды реттемелеу.

49. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін тіс жасау машиналарының құрылымын, жұмыс принципін және реттемелеу тәсілдерін, арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының құрылымын, арнаулы кесу құралын қайрау ережесін, бұдырлық шегі, квалитеттері мен параметрлерін, өңделетін материалдардың негізгі қасиеттерін;
жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 2. Берд тісін өңдеуші, 4-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

қалыңдығы 0,3 мм-ден 0,5 мм-ге дейінгі берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

машиналарды реттемелеу.

51. Білуге тиіс:

әртүрлі типтегі тіс жасау машиналарының құрылымын, қызмет көрсететін тіс жасау машиналарының кинематикалық сызбасын, баптау және дәлдігін тексеру ережесін, қалыпты кесуші құралды термо өңдеу;

қайрау және жетілдіру ережесін;

шектеу жүйесін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

Параграф 3. Берд тісін өңдеуші, 5-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

қалыңдығы 0,3 мм-ге дейінгі берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

тісті өңдеудің кезектілігін және көпкесетін құрал мен тісті тегістігі мен бүйірі бойынша түзеуге арналған арнаулы айлабұйымды қолдана отырып технологиялық процеске сәйкес кесудің ең оңтайлы режимдерін белгілеу.

53. Білуге тиіс:

әртүрлі типтегі тіс жасау машиналарының кинематикалық сызбасын, баптау және дәлдігін тексеру тәсілдерін;

қызмет көрсететін машиналардың құрылымын, станоктің паспорты мен анықтамалығы бойынша кесу режимін анықтау ережесін кесу теориясы негіздерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

8. Бердыларды шайырлаушы

Параграф 1. Бердыларды шайырлаушы, 3-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

берд дайындамаларының, берд шнуры мен ванналардағы басқа да бұйымдардың тарақтарын шайырлау және сіңіру жөніндегі технологиялық процесті жүргізу;

шайыр ерітіндісін әзірлеу;

берд дайындамаларының тарақтарын технологиялық шарттарға сәйкес майыстыру;

ванна жұмысының режимін белгілеу және ұстап тұру, аспаптар мен берілген режим бойынша шайырлау процесін реттеу;

рецепт бойынша шайыр және сіңіру ерітінділерін жасау;

бұйымның сіңірілуін қадағалау.

55. Білуге тиіс:

ванналардың, арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының құрылымын;

шайыр ерітінділерін жасау рецептін, берд дайындамаларының, берд шнурының тарақтарын шайырлау және сіңіру ережесін;

бұйымдардың нөмірлері мен сұрыптарын, шайырлау және сіңіру кезінде қолданылатын материалдарды;

олардың қасиеттері мен өнімнің сапасына тигізетін әсерін, шайырлану сапасын анықтау тәсілдерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

9. Бұйымдарды кептіруші

Параграф 1. Бұйымдарды кептіруші, 3-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

ремизді, беттерді, галдарды, ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын кептіру камераларында кептірудің технологиялық процесін жүргізу;

бұйым тиелген арбаларды тиеу және кептіру камераларынан түсіріп алу;

бақылау-өлшеу құралдары бойынша кептіру режимін белгілеу;
ауаның, желдеткіш қондырғыларының жұмысын, кептіру процесін, кептіру камераларының жарамдылығын және көлік құралдарының жұмысын қадағалау.
Көлік құралдарын басқару;

кептіру құрылғылары жұмысындағы ақауларды анықтау;
кептіру процесі жазбасын жүргізу.

57. Білуге тиіс:

кептіру камераларымен көлік құралдарының құрылымын, жұмыс принципін, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы мен қолдану шарттарын, бұйымды дайындау процесін;

олардың мөлшерін және кептіру режимін;
өніммен жұмыс істеу және кептіру режимі туралы жазбаны жүргізу ережесін;
жұмыстың қауіпсіз жолдарын.

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

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

р/с №	Кәсіптердің атаулары	Разряд диапазоны	Беті
1	2	3	4
1.	Ремиз автоматтарының автоматшысы	3-4	2
2.	Берд әзірлеуші	2-5	3
3.	Жаккард машиналарға арналған жарақтарды жасаушы	2-5	6
4.	Ремиз жасаушы	1-3	9
5.	Ремиз-берд өндірісін бақылаушы	2-4	11
6.	Ремиз-берд жабдығын баптаушы	4-5	12
7.	Берд тісін өңдеуші	3-5	13
8.	Бердыларды шайырлаушы	3	14
9.	Бұйымдарды кептіруші	3	15