

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (14-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 25 маусымдағы № 254-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде 2012 жылы 30 шілдеде № 7818 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2019 жылғы 22 қазандағы № 562 бұйрығымен

Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 22.10.2019 № 562 (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 (14-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
№ 254-ө-м бұйрығымен
бекітілді

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (14-шығарылым)

1-бөлім. Жалпы ережелер

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (14-шығарылымы) (бұдан әрі - БТБА) "Металл электродтар 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 1-қосымшада көзделген, онда жұмысшылар кәсіптерінің атаулары, разрядтардың диапазондары және беттердің нөмірленуі қарастырылған.

11. "Металл электродтар өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 2004 жылғы редакциясында берілген.

2-бөлім. Металл электродтар өндірісі

1. Брикеттеуші

Параграф 1. Брикеттеуші, 2-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы электродтар мен түсті металлды дәнекерлеуге және балқытуға арналған майлау массасынан, төменгі қысымды брикетті нығыздау брикеттерді дайындау;

майлау массаларының консистенцияларын органолептикалық әдіспен анықтау;

цилиндрларды қолмен қағу;

жұмыс орнын жабдықтауға қатысу, цилиндрларды майлау және оны тазалау; жұмыс орнын тазалау.

13. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін көтергіш-көлік құралдары мен сомдама құралдарын, дайындалған электродтар маркасын, майлау массасын сақтау тәртібін, қолданатын құралдар мен жабдықтарды сайлау және қолдану тәртібін.

Параграф 2. Брикеттеуші, 3-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы электродтар мен түсті металлды дәнекерлеуге және балқытуға арналған майлау массасынан, жоғары қысымды брикетті нығыздау брикеттерді дайындау.

15. Білуге тиіс:

жоғары қысымды қызмет көрсетуші брикетті нығыздау қондырғыларын, шығарылған электродтар маркасына қатысты брикеттер технологиясын дайындауды;

сылау массасын дайындаудың қасиеті мен материалдар құрамын, олардың сылау массасына әсерін және электродтарды жабу сапасын;

сылау массасының әр түрлі компоненттерінің байланыстыратын материалдармен сәйкестігін.

Параграф 3. Брикеттеуші, 4-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы электродтар мен түсті металлды дәнекерлеуге және балқытуға арналған майлау массасынан, жоғары қысымды брикетті нығыздау брикеттерді дайындау;

майлау массасының келуін реттеу;

брикеттер мен жұмыс цилиндрларын тиеу.

17. Білуге тиіс:

түрлі құрастырылған брикеттелген пресстердің құрылғысын, жабдықтардың жұмыс түзімін;

әр түрлі бағыттағы электродтарды жабу массасына массаны беруді реттеу тәртібін;

электродтарды жабу үшін тағайындалған түрлі майлау массаларына қойылатын талаптарды, майлау массасының ауысымды жұмыс цилиндрін толтыру ережелерін.

2. Майлау компоненттерін ұсақтаушы

Параграф 1. Майлау компоненттерін ұсақтаушы, 2-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

құрғақ шихта мен майлау массасын қолдан дайындау;

түрлі құрылымды ұнтақтағыш, шойын тоқпақтар, ұнтақты сымдар, флюстер, жалпы белгіленген электродтардың жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттерді ұнтақтау, жуу;

қарапайым механикалық және қолдан жасалған елеулер компоненттерін орнату;

төмен қысымды брикеттелген сыққыштармен жалпы белгіленген электродтарды майлау массаларынан брикеттерді престеу;

жоғары квалификацияланған электродтаушының басқаруымен электрод майлау сыққыштарына түрлі маркадағы электродтар жабындысын жағу;

берілген тәртіп бойынша мерзімді жұмыс істейтін пештерде электродтарды қыздыру. Қызметтегі жабдықты жүтеу және түсіру;
жабдыққа материалдардың тура жүктелуін реттеу;
электродтарды қолдан сұрыптау;
электродтар жабындысының ақауларын жою;
жабдықтың жұмысы мен жылу тәртібін қадағалау;
қызметтегі жабдықтың жөндеу жұмыстарына қатысу, майлау және тазалау;
жұмыс орнын тазалау.

19. Білуге тиіс:

жуу үшін қолданылатын, жабдықтарды құруды, майлау массасын ұсақтауды, жуу процессінің тәртіптерін, сылау массасының құрауыш номенклатурасына қойылатын талаптарын, арнайы құралды қолдану ережелерін;

электродтар жабыны мен флюстің сапасына құрауыштар тазалығының әсерін, жүк көтеруші механизмдерді қолдану және құрауыштарды жүктеу ережелерін.

Параграф 2. Майлау компоненттерін ұсақтаушы, 3-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы тағайындалған электродтар жабдығын дайындауда қолданылатын мысты, минералдарды, тау жыныстарын құрғақ және дымқыл ұсақтау;

үздіксіз және мерзімді әрекет ететін диірмендердің, үккіш машиналардың, классификаторлардың ферроқорытпаларымен басқа да компоненттерінің ұнтақты сымдар мен флюстерді дәнекерлеу мен балқыту;

қызмет көрсету жабдықтарын тиеу және түсіру;

механикалық електерді жасауда қолданылатын материалдардың құрылымын реттеу;

инертті қоспасы бар жарылғыш материалдарды елеу;

сынамаларды таңдау;

еленген заттың сапасын анықтау;

ферроқорытпаларды пассивтеу;

диірменді, тазалау машиналарын, жіктеушілерді қосу, қуат көздерін тоқтату және тұрақтандыру;

ұсақтау компоненттерінің түстері мен сапасын анықтау және оларды елеу мен араластыруға дайындау;

құралдың жарамсыздығын алдын-алу және табу;

торларды ауыстыру.

21. Білуге тиіс:

үздіксіз және мерзімді әрекет ететін диірмендердің жөндеу әдістері мен құрылғыларын, жуу машиналарының классификаторларын, сылау массаларының құрылым қасиеттері мен атаулары;

оның сапасына қойылатын талаптарды, ферроқорытпалардың пассивтенуі, жарылу қаупі бар материалдарды қолдану ережелерін, құрауыштардың төзу шарттары мен мерзімі, сақтау ережелерін;

инертті қоспаларды жүргізу нормалары мен ережелерін, диірменнен материалдардың ұсақталып шығуына байланысты, ұсақталған денелерді жүктеу ережелерін;

аспаптар мен арнайы құралдардың құрылғыларын.

Параграф 3. Майлау компоненттерін ұсақтаушы, 4–разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы тағайындалған электродтар жабдығын дайындауда қолданылатын мысты, минералдарды, тау жыныстарын құрғақ және дымқыл ұсақтау;

үздіксіз және мерзімді әрекет ететін диірмендердің, пневмотранспорт ауа тазартқыш құралдарын, үккіш машиналардың, классификаторлардың ферроқорытпаларымен басқа да компоненттерінің ұнтақты сымдар мен флюстерді дәнекерлеу мен балқыту;

пневмотранспорт желілерін қорғау аясы мен материалдардың ұсынылуын реттеу;

материалдарды кептіру және классификациялау;

инертті қоспасы бар жарылғыш материалдарды елеу;

компоненттерді өлшейтін автоматты таразыларға қызмет көрсету.

23. Білуге тиіс:

классификаторлардың, дезинтеграторлардың, диірмендердің түрлі түрлерін жөндеу әдістері мен құрылғыларын, автоматтандырылған таразы мен газанализаторларының құрылғыларын, диірмендердің жұмыс тәртібі мен классификацияланған құрылғыларды, жарылу қаупі бар материалдардың қасиеттері және оларды қайта өңдеу ережелері;

жабдықтарды бекіту ережелері мен тәсілдері, ферроқорытпалар мен минералдардың физико-механикалық қасиеттері;

қауіпті жарылғыш материалдарды ұсақтау жүйесіне жіберілетін қорғаныс газын беруді реттеу ережелерін;

пневмотранспорт тізбегіндегі қорғану ортасының құрамын реттеу ережелерін.

Параграф 4. Майлау компоненттерін ұсақтаушы, 5-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

мысты, минералды, тау жыныстарын, басқа да компоненттерді ұсату процессін енгізу;

электродтардың жалпы және арнайы жабындыларын дайындауда қолданылатын міндеттемелерді тағайындау;

ұнтақты сымдар мен флюстерді балқыту мен дәнекерлеу, автоматандырылған және жартылай автоматтандырылған агрегаттар мен желілерді жөндеу;

ұсатудың технологиялық түзімін реттеу.

25. Білуге тиіс:

желіні басқарудың кинематикалық және электр сызбасын, желі агрегаттары жұмысының ақауын анықтау және оның алдын алу амалдарын, желідегі материалдарды ұсақтау түзімін анықтау тәртібін.

3. Электрод өндірісін бақылаушы

Параграф 1. Электрод өндірісін бақылаушы, 3-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға мен мемлекеттік стандартқа сай электродтар мен флюстер жабындыларының майлау массасының құрамына кіретін шикізат, жартылай фабрикаттар, материалдар, флюстерді қабылдау және бақылау;

шикізат және құрауыш кептіргіштерінің, электрод тығындарының температура түзімін бақылау.

27. Білуге тиіс:

материалдар мен техникалық жағдайын және материалдың, жартылай дайындалған өнімнің, шикізаттың, мемлекеттік стандартын, құрауыштары мен флюстерін, силикатты кесектерді езу технологиясын, компоненттер құрамын.

Параграф 2. Электрод өндірісін бақылаушы, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттар мен мемлекеттік стандартқа сай дайын электродтардың дымқылдығы, беріктігі, жабындының ылғал тұрақтылығы анықтамаларын қабылдау және бақылау;

карбоксиметилцеллюлоза және сұйық шыны, желілердің маркалы құрамдары, ұнтақты материалдардың ылғалдығы мен гранулметриялық құрамын бақылау.

29. Білуге тиіс:

дайын электродтар мен ұнтақ материалдардың техникалық жағдайы мен мемлекеттік стандартты, бақылау-өлшеу құралдарымен жұмыс істеу тәртібін;

дайын өнімдерді қабылдау тәртібін және техникалық құжаттарды дайындауды, желі, ерітінді сапасына қойылатын талаптарды.

4. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы

Параграф 1. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 2-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары классификацияланған сыққыштаушының басқаруымен электродтардың түрлі белгілерін электрод майлау массаларын сыққыштау және электродты жабудың жалпы белгісін қолдану;

тегістеу машиналары мен қабылдау конвейерінің жұмыстарын бақылау;

металл желілермен бункерлердің қуат көздерін жүктеу;

электродтарды жиектемеге салу және тегістеу;

поршеньдерді тазалау және цилиндр сыққышына брикеттерді жүктеу;

арнайы жабдықтар арқылы электродтардағы қыздырылған жабынды ақауларын жою;

жабдықты жөндеу кезінде қатысу, майлау және оны тазарту;

жұмыс орнын тазалау.

31. Білуге тиіс:

тазалау машинасының, қабылдау конвейерінің, электрод майлау сыққышы жұмысының негіздерін, дайындалатын электродтар мен сымдардың маркаларын, сымдарды таңбалаудың ережелерін, электродтардың торцты тазалауының техникалық шарттары;

электродтардың сыртқы түрінен ақауларының әдістерін, ақауы бар электрод жабындысын өшіруге арналған құрылғыларды, электродтарды жиектемеге салу және оларды сақтау, бақылау-өлшеуіш құралдарының және жай құрылғылардың қолдану ережелері мен белгілері.

Параграф 2. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 3-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын 500 килограмм-күш/текше сантиметр (бұдан әрі - кгс/см²) қысымға келтіру және арнайы міндеттеме әдістері арқылы электродтарды батыру;

электродтар жабындылары қалыңдығын және эксцентрлілігін өлшеу;

тазалауыш машиналар мен қабылдау-жіберу тасымалдағыш, желілерді жіберу қуат көздерін жөндеу;

дұрыстарды бұзу кезінде ақаулардың алдын алу.

33. Білуге тиіс:

қолданылатын бақылау-өлшеуіш құралдардың және электрод майлау престерінің қызметі құрылғыларын, диаметрі мен жабынды электродтардың түрлі маркаларының қалыңдығын, жабындының салмағын анықтау ережелерін; жүк көтеру механизмімен қолдану ережелерін; дайындалатын электродтардың мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттарын.

Параграф 3. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 4-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын $500\text{кгс}/\text{см}^2$ қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 мм желі әдістері арқылы электродтарды батыру;

жоғары классификацияланған сыққыштаушының басқаруымен электродтардың лектік желілерін жабудың жалпы белгісін қолдану;

арнайы жабдықта балқыту және дәнекерлеу үшін ұнтақты сымдарды дайындау;

қуат көзінен желілерді беру мен конвейер жылдамдығын, сыққыш поршенінің қысымын реттеу;

электродты желілердің диаметріне сай құралдарды таңдау және агрегатты жөндеу.

35. Білуге тиіс:

ұнтақты сымдар жасауға арналған табандар мен бөлек агрегаттардың лектік сызықтарын, қолмен басқарылатын түрлі құрылымды электрод майлау престерін жөндеу әдістері мен құрылғылары, электродты ленталар мен желілерді;

ұнтақты сымдарды, дайындалатын электродтардың техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын, бақылау-өлшеуіш құралдарын қолданудың дәл және қиын түрлерінің ережелері мен әдістерін.

Параграф 4. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 5-разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын $500\text{кгс}/\text{см}^2$ қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 мм желілердің түрлі түсті және балқымалы әдістері арқылы электродтарды батыру;

электродтардың жалпы белгілемесін дайындауда өлшеу машинасы, тасымалдаушыты қабылдаушы, индукциялық қондырғылар мен конвейерлі

пештер, тазалау машиналарын, брикетсіз және шыбықты электрод майлау сыққыштарын, шыбықты қуат көзін лектік желілер агрегаттарына қызмет көрсету;

массаны жүктеу желісінің сыққыш поршенінің қысымын реттеу және сыққыштау массасының шығуы, пешке электрод беру желісінің және конвейер жылдамдығын реттеу;

жуу құралдары мен дозатор жұмысын реттеу;

барлық желілерді жөндеу;

сыққыштаудың сапасын бақылау.

37. Білуге тиіс:

кинемакалық және электр сызбасын, үздіксіз желілердің басқару сызбасын;

сылау массасына және оны нығыздауға қойылатын талаптарды, желілерді орналастыру және реттеу тәртібі мен әдістерін, электрод маркасын;

сылау массасына әр түрлі технологиялық қоспалардың әсерін;

электродтардың түрін бақылау-өлшеу құралдарын қолдану тәртібін.

5. Пештерді қыздырушы

Параграф 1. Пештерді қыздырушы, 2-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

берілген тәртіп бойынша мерзімді жұмыс істейтін қыздырғыш пештердегі түрлі түсті металдарды балқыту, болат стерженьді электродтарды қыздыру және кептіру;

қыздырғыш пештерді қосу және өшіру;

электродтарды қыздыруда пештің жылу тәртібін бақылау;

электродтарды пештен шығару мен жүктеу;

электродтарды диаметрлері мен маркалары бойынша сөрелерге орналастыру;

құралды жөндеуде, майлау және тазалауда қатысу;

жұмыс орнын тазалау.

39. Білуге тиіс:

қыздыру пештерінің жұмыс негіздерін, диаметрі мен түрлі маркадағы электродтарды қыздыру технологиясын, бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен негіздерін;

электродтарды тегістеу және сақтау ережелерін.

Параграф 2. Пештерді қыздырушы, 3-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

берілген тәртіп бойынша басқарылатын мерзімді автоматтандырылған және жартылай автоматтандырылған қыздырғыш пештердегі түрлі түсті металдарды балқыту, болат стерженьді электродтарды қыздыру және кептіру;

пештерді жүктеу және түсіру;

пештің жөнделген қалпымен мерзімді және басты конвейердің электродтарды дұрыс тегістеу жұмыстарын бақылау;

ақауы бар электродтарды қайта сұрыптау;

үйінділерді болдырмау үшін электродтар пештің түрлі аймақтарына орналасқанда қисықтар мен түсірулердің алдын алу;

техникалық шарттарға сай электродтарды қыздырудың жылу тәртібін, конвейерлердің қозғалыс жылдамдығын реттеу;

жабдықты жөндеуге қатысу.

41. Білуге тиіс:

қыздыру пештерінің жұмыс негіздерін, диаметрі мен түрлі маркадағы электродтарды қыздыру технологиясын, бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен негіздерін, электродтарды тегістеу және сақтау ережелерін;

пештің температуралық тәртібі мен конвейердің қозғалу жылдамдығын реттеу ережелерін.

Параграф 3. Пештерді қыздырушы, 4–разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі түсті металдарды және көпсекциялы индуктивті қондырғыларды балқыту, жоғары жиілікті токпен жұмыс істейтін тоннельді пештерде, қосарланған тоннельді қондырғыларды термоөңдеу, болат стерженьді электродтарды қыздыру және кептіру;

техникалық шарттарға сай түрлі маркалардың электродтарды қыздыру тәртібін реттеу, бақылау-өлшеуіш құралдарының көрсеткіш тәртібінің параметрлерін бақылау.

43. Білуге тиіс:

түрлі маркадағы электродтарды, термоөңдеу тәртібін, қосарланған тоннельді пештердің, қуат көздерінің, көпсекциялы индуктивті қондырғылардың құрылғыларын, бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану тәртібі мен әдістерін, жиілігі жоғары генераторларды басқару әдістерін;

қызудың рационалды тәртібін таңдау ережелерін, ақаудың себептері мен оларды алдын-алу әдістерін.

6. Силикатты кесектерді дәнекерлеуші

Параграф 1. Силикатты кесектерді дәнекерлеуші, 2-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары квалификацияланған дәнекерлеушінің басқаруымен стационарлы автоклавтарда калий, натрий және құрамдастырылған кесектердің процесін жүргізу;

кесектерді шаю;

автоклавқа су мен кесек құю;

дайын силикатты ерітіндіні құю;

құралды жөндеуде, майлау және тазалауда қатысу;

жұмыс орнын тазалау.

45. Білуге тиіс:

қызметтегі автоклав әрекетінің негіздерін, силикатты кесектерді дәнекерлеу технологиясын, силикатты кесектер мен ерітіндіге қойылатын талаптар, автоклавқа құйылатын су мен кесектің нормаларын, дайын силикатты ерітіндіні құю тәртібін, бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен әдістерін; жүк көтеруші механизмдермен жұмыс істеу ережелерін.

Параграф 2. Силикатты кесектерді дәнекерлеуші, 3-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары квалификацияланған дәнекерлеушінің басқаруымен стационарлы автоклавтарда калий, натрий және құрамдастырылған кесектердің процесін жүргізу;

автоклавтағы қысым мен температуралы тәртіпті қадағалау;

талап етілген тығыздыққа дейін ерітіндіні булау және фильтрлеу;

жабысқақ және нығыз болуы үшін ерітінді мен сұйық шыныларды араластыру

47. Білуге тиіс:

сорғы, араластырғыш, фильтрлер, булауыштар, қызметтегі автоклав құрылғыларын, дайын ерітінділердің тығыздығын және жабысқақтық әдістерінің анықтамаларын, тығыздық пен түрлі жабысқақтық ерітінділерін араластыру ережелерін, дайын ерітінділерді тасымалдау және сақтау;

оларды құю әдістерін, дайын ерітіндінің сапасына қайылатын талаптарды.

Параграф 3. Силикатты кесектерді дәнекерлеуші, 4-разряд

48. Жұмыс сипаттамасы:

калий, натрий және құрамдастырылған кесектердің араласу автоклавтағы процесін жүргізу;

пасивтеуіш қоспаларды (хромпика, марганецті-қышқыл калий) жүргізу;

ерітіндіні булау, фильтрлеу және айшықтандыру;

сілті ерітіндісін қосу арқылы сұйық шынының модулін түзету;
карбоксиметилцеллюлоза ерітіндісін, керекті қаттылығы бар суды, шайылған ерітіндіні дайындау;
фильтрлі тканді регенерациялау.

49. Білуге тиіс:

жұмсартылған су мен автоклавтардың түрлі типтерінің құрылғыларын, сұйық шыны модулін түзету, автоклавқа жіберілетін су мен кесектердің мөлшері ережелерін;

сүзу қабаты мен шайылған ерітінділерін, карбоксилметилцеллюлоза ерітіндісін дайындау әдістерін, сұйық шынының химиялық және электрлі қасиеттерін.

7. Сымды кесуші

Параграф 1. Сымды кесуші, 2-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

стерженьнің ұзындығын реттемей-ақ түрлі-түсті металдардан және болаттан ұшпа жүзді дұрыс-кескіш автоматтарымен минутына 150 стержень сым темір кесу;

түрлі диаметрлі сым темірлерді кесетін автоматты жөндеу;

кескіш жүздерді орнату мен егеу;

фильерді таңдау және оны дұрыс барабанға орнату;

жабдықтың жарамды қалпын қадағалау;

стерженьдерді ыдыстарына орналастыру, түрлі жүккөтергіш механизмдердің стерженьдерін және сымдарды тасымалдау, стерженьдерді таңбалау;

арнайы құрылғыда сымдардың қалдықтарын брикеттеу және жинау;

құралды жөндеу, майлау және тазалау;

жұмыс орнын тазалау.

51. Білуге тиіс:

ұшпа жүзді дұрыс-кескіш автоматтарын жөндеу ережелерін, әрекет әдістерін, кеңінен таралған қосалқы құралдарды қолдану ережелері мен құрылғыларын, кесу жылдамдығын таңдау ережелерін, өзектердің сапасына қойылатын талаптарды, дайын өзектер мен сымдарды тасымалдау және қаттау, таңбалау ережелерін.

Параграф 2. Сымды кесуші, 3-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

стерженьнің ұзындығын реттемей-ақ түрлі-түсті металдардан және болаттан ұшпа жүзді дұрыс-кескіш автоматтарымен минутына 150 стержень сым темір кесу және стерженьнің ұзындығын реттеп, минутына 350 стержень кесу; түрлі диаметрлі сым темірлерді кесетін автоматты жөндеу; қабылдау бункеріне стерженьдерді орналастыруды қадағалау.

53. Білуге тиіс:

түрлі қосалқы құралдардың, гильотинді кесуге арналған жүзді дұрыс-кескіштерді жөндеу ережелері мен құрылғыларын;

өзектердің ұзындығын реттейтін дұрыс-кескіш автоматтарды, түрлімаркалы сымдардың механикалық қасиеттерін.

Параграф 3. Сымды кесуші, 4-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

стерженьнің ұзындығын реттеп түрлі-түсті металдардан және болаттан дұрыс-кескіш автоматтарымен минутына 350 стержень сым темір кесу;

сүйреу станы желісімен сымдарды кесу;

түрлі диаметрлі және түрлі маркадағы сым темірлерді кесетін автоматты жөндеу;

кескіш жүздерді орнату мен егеу, фильерді таңдау және оны дұрыс агрегатқа орнату, торапдәнекерлеу машинасында сымдардың соңдарын дәнекерлеу.

55. Білуге тиіс:

түрлі қосалқы құралдардың, торап дәнекерлеуші машиналар, қайрау және егеу станоктарының, түрлі құрылымдағы дұрыс-кескіш автоматтарын жөндеу ережелері мен құрылғыларын;

сүйреу станымен жұмыс негіздерін, оның бөлек тораптарының өзара әрекетін

8. Электродтарды сұрыптаушы

Параграф 1. Электродтарды сұрыптаушы, 2-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды сыртқы түріне байланысты сұрыптау және ақауларын түзету;

1-ші топты сапаның мемлекеттік стандартқа сай электродтардың жабынды сапаларының түрлі маркаларын және көлемдерін тексеру;

электродтарды таңбалау мен өлшеу.

57. Білуге тиіс:

электродтар номенклатурасын, 1-ші топты сапаның мемлекеттік стандартқа сай электродтарды тазалау мен техникалық шарттарын, электродтардың

ақауларын жоюдағы бақылау-өлшеуіш құралдарымен қолдану ережелері мен міндеттерін;

электродтарды таңбалау мен өлшеу әдістерін.

Параграф 2. Электродтарды сұрыптаушы, 3-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды сыртқы түріне байланысты сұрыптау және ақауларын түзету;

2-ші және 3-ші топты сапаның мемлекеттік стандартқа сай электродтардың жабынды сапаларының түрлі маркаларын және көлемдерін тексеру;

электродтарды конвейерлі желілерге түзету;

өлшеуіш автоматтары мен электродтарды сұрыптаудың автоматтарына қызмет көрсету;

жабдықты жөндеуге қатысу.

59. Білуге тиіс:

қолданылатын құралдар құрылғыларын, 2-ші және 3-ші санаттағы сапалардың электродтарды тазалау және төсемдеудің техникалық шарттарын, арнайы электродтарды таңбалау ережелерін.

9. Май құраушы

Параграф 1. Май құраушы, 2-разряд

60. Жұмыс сипаттамасы:

майлау массаларын қолдан дайындау;

ерітінділерді жүктеу және түсіру;

электродтарды төсеу үшін қолданылатын ерітінділердің құрамындағы компоненттер мөлшері;

жұмыс орнын тазалау;

жабдықты жөндеуге қатысу.

61. Білуге тиіс:

майлау массасына кіретін компоненттердің атауларын, майлау массасының компоненттерін сақтау ережелерін;

қолдан дайындалған майлау массаларын дайындау ережелері мен әдістерін.

Параграф 2. Май құраушы, 3-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды төсеу үшін қолданылатын түрлі типті араластырғыштарды майлау массаларын дайындау;

электродтардың рецептурасына байланысты талап етілетін майлау массаларын құру және шихта компоненттерін өлшеу;
ерітіндіге компоненттерді жүктеу, шихтаны араластыру;
шихтаны ыдысымен таңбалау;
сұйық шыны ерітіндісін майлау массасына қосу;
масса консистенциясын анықтау;
массаны жүктеу және оны брикет дайындайтын жерге тасымалдау;
жабдықтарды жуу.

63. Білуге тиіс:

арнайы құралдар мен дозаторлардың, қызметтегі араластырғыштардың құрылғыларын, шихтаны дайындаудың рецептурасы мен электродтарды жабындау үшін жалпы тағайындалған майлау массаларын;

сұйық шынылар ерітінділерінің жабысқақтығы мен тығыздығын бақылау әдістері мен қасиеттерін, жүргізу ережелерін;

майлау массаларының дайындығын анықтаудың органолептикалық әдістерін;

қышқыл қосылған массалардың компоненттерінің белсенділігін төмендету тәсілдерін;

жабынды сапасына тазалық компоненттерінің әсері, жүк көтеру механизмін қолдану ережелерін;

майлау массалары компоненттеріне техникалық шарттарын.

Параграф 3. Май құраушы, 4-разряд

64. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды төсеу үшін қолданылатын түрлі типті араластырғыштарды майлау массаларын дайындау;

автоматтандырылған және механикаландырылған мөлшерлі желілердің электродтардың құрғақ шихтаны дайындауды басқару;

автоматтандырылған және механикаландырылған жабдықтарды жөндеу және реттеу;

массаны жүктеу және түсіру;

майлау массасының дайындығын анықтау.

65. Білуге тиіс:

автоматтандырылған және механикаландырылған мөлшерленген желілерді;

автоматтандырылған таразыларды;

түрлі типтегі араластырғыштарды;

дозаторлар құрылғыларын, шихта компоненттерінің қасиеттерін, шихта компоненттерінің гранулометрленген құрамына қойылатын талаптар;

белсенді компоненттер мен пластификацияланған қоспаларды шихтаға енгізу ережелерін;

бақылау-өлшеуіш құралдарын қолданудың дәл және күрделі ережелерін және міндеттемелерін, құрылғыларын.

10. Флюстер мен майлау компоненттерін кептіруші

Параграф 1. Флюстер мен майлау компоненттерін кептіруші, 2-разряд

66. Жұмыс сипаттамасы:

электрлі және жалынды қызудың кептіргіш пештерді дәнекерлеуші гранулденген флюстер мен электродтар жабындысын майлау массаларының компоненттерін кептіру;

флюстер мен майлау массаларының компоненттерін жүктеу және түсіру;

компоненттерді кептірудің талап етілетін температуралық тәртібін қадағалау және түсі мен сыртқы түріне қарап дайындығын анықтау;

кептіру пештерінің ағымды жөндеу жұмыстарына қатысу, пештерді майлау және тазалау;

жұмыс орнын тазалау.

67. Білуге тиіс:

қызметтегі кептіру пештерінің әрекет негіздерін;

флюстер мен түрлі майлау массаларының компоненттерін кептіру тәртібін.

11. Электродтарды кептіруші

Параграф 1. Электродтарды кептіруші, 1-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі типтегі электродтардың мерзімді кептіру жұмысы;

кептіру пештерін қосу және ажырату;

жылу пештерінің бақылау-өлшеу приборлары түзімінің көрсеткіштерін бақылау;

электродтарды тиеу және пештен шығару;

пеш жұмысының ұсақ жөндеу жұмыстарының алдын алу;

жұмыс орнын тазалау.

69. Білуге тиіс:

мерзімді әрекет ететін қызметтегі кептіру пештерінің жұмыс негіздерін, диаметрі мен түрлі маркадағы электродтарды кептіру технологиясын;

бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен міндеттемелерін;

электродтарды сақтау және төсеу ережелерін.

Параграф 2. Электродтарды кептіруші, 2-разряд

70. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі типтегі электродтарды берілген тәртіп бойынша мерзімді кептіру жұмысы;

техникалық талаптарға сай түрлі маркадағы электродтарды бақылау-өлшеуіш құралдарының көрсеткіштері ақылы пештің қызу тәртібін реттеу;

конвейер қозғалысының жылдамдығын реттеу;

пештің жарамды қалпын қадағалау;

пештің футеровкасын ауыстыру мен жөндеуге қатысу.

71. Білуге тиіс:

мерзімді әрекет ететін қызметтегі кептіру пештерінің жұмыс негіздерін, диаметрі мен түрлі маркадағы электродтарды кептіру технологиясын;

бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен міндеттемелерін;

конвейердің қозғалу жылдамдығын реттеу ережелерін.

12. Электродтарды ораушы

Параграф 1. Электродтарды ораушы, 2-разряд

72. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды картон және ағаш жәшіктерге орау және салу;

жәшіктер мен поддондардың белгілі жерге орнын ауыстыру және жинау;

жәшіктерді маркирлеу;

оралған өнімдерге этикетка жапсыру;

жұмыс орнын тазалау.

73. Білуге тиіс:

электродтардың номенклатурасын, түрлі маркадағы дайын электродтарды орау және тегістеу ережелерін;

қораптарды таңбалау ережелерін;

электродтар қаптамасын бояу және буу әдістерін;

қаптама материалдарын дайындау ережелерін.

Параграф 2. Электродтарды ораушы, 3-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтар мен жартылай автоматтарда электродтарды орау;

автоматтар мен жартылай автоматтарды материалдармен орау;

автоматтар мен жартылай автоматтарды әр түрлі размерлер мен диаметрлерге бөлу;

жабдықтарды жөндеуге қатысу.

75. Білуге тиіс:

автомат және жартылай автоматтарды жөндеу ережелерін;
қаптама материалдарының техникалық шарттары мен номенклатураларын, автомат және жартылай автоматтарының қаптама материалдарын түзету тәсілдерін.

13. Флюстеуші

Параграф 1. Флюстеуші, 2-разряд

76. Жұмыс сипаттамасы:
электр балқыту пештерінде электрдәнекерлеуге жалпы белгіленген флюстерді балқыту процесін дәнекерлеу;
берілген рецепт бойынша флюстерді балқытуға шихтаны дайындау;
балқытылған флюстерді түйіршіктеу;
флюс қорытындыларын электр пешіне тиеу;
пешті ағымды жөндеуге қатысу;
жұмыс орнын тазалау.

77. Білуге тиіс:
қызметтегі электрбалқыту пештерінің жұмыс негіздерін, көтеру-тасымалдау құралын және қызметтегі грануляцияланған қондырғылардың құрылғыларын;
түрлі маркадағы флюстердің шихта құрамын;
флюстердің ылғалдық мүмкіндігі мен балқыту тәртіптерін;
бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен міндеттемелерін;
флюстарды сақтау және төсеу ережелерін.

Параграф 2. Флюстеуші, 3-разряд

78. Жұмыс сипаттамасы:
электрбалқыту пештерінде электр дәнекерлеу үшін түрлі маркадағы флюстерді дәнекерлеу процесін жүргізу;
пештің жұмысын тұрақтандыру және қызмет көрсету;
сулы тәсіл бойынша флюсті еріту;
пештегі электродтарды ауыстыру;
электр балқыту пештерінің футеровкасын ауыстыру және жөндеуге қатысу.

79. Білуге тиіс:
флюстерді балқыту және кептіру үшін қызметтегі пештердің құрылғылары;
түрлі маркадағы флюстерді балқыту технологиясын, электрбалқыту сапасына флюстер құрамының әсерлерін;
флюстер құрамына кіретін компоненттердің номенклатурасын;
флюстерді дайындау рецептурасын;
флюстер компоненттерінің қасиеттерінің сапасына қойылатын талаптар;

қышқылдар мен шихта материалдарының құрамы мен физика-химиялық қасиеттері;

флюстердің гранулметриялық құрамына қойылатын талаптар.

Параграф 3. Флюстеуші, 4-разряд

80. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі құрылымды электр балқыту пештерінде жоғары таза флюстерді дәнекердеу процесін жүргізу;

керамикалық және балқытылған флюстерге арналған шихтаны дайындау.

Шихта материалдарының дәл мөлшерін бақылау;

жөндеуден кейінгі пешті қабылдауға қатысу.

81. Білуге тиіс:

флюстерді балқытудың жоғары тазалықты технологиясын, түрлі басқа құралдардың балқытуға;

кептіруге және флюстерді қыздыруға арналған электрбалқыту пештерінің құрылымдық ерекшеліктері мен құрылғыларын;

дайын флюстердің сапасына қойылатын талаптар;

флюстерді балқытуды үдету;

электротехника мен электрониканың негіздерін.

14. Электродтаушы

Параграф 1. Электродтаушы, 2-разряд

82. Жұмыс сипаттамасы:

құрғақ шихта мен майлау массасын қолдан дайындау;

түрлі құрылымды ұнтақтағыш, шойын тоқпақтар, ұнтақты сымдар, флюстер, жалпы белгіленген электродтардың жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттерді ұнтақтау, жуу;

қарапайым механикалық және қолдан жасалған елеулер компоненттерін орнату:

төмен қысымды брикеттелген сыққыштармен жалпы белгіленген электродтарды майлау массаларынан брикеттерді престеу;

жоғары квалификацияланған электродтаушының басқаруымен электрод майлау сыққыштарына түрлі маркадағы электродтар жабындысын жағу;

берілген тәртіп бойынша мерзімді жұмыс істейтін пештерде электродтарды қыздыру;

қызметтегі жабдықты жүктеу және түсіру;

жабдыққа материалдардың тура жүктелуін реттеу;

электродтарды қолдан сұрыптау;

электродтар жабындысының ақауларын жою;
жабдықтың жұмысы мен жылу тәртібін қадағалау;
қызметтегі жабдықтың жөндеу жұмыстарына қатысу, майлау және тазалау;
жұмыс орнын тазалау.

83. Білуге тиіс:

қызметтегі құралдың және майлау массалары компоненттерін елеу,
бөлшектеу негіздерін;

қыздыру пештерінің әрекет негіздерін;

электродтар мен майлау массасының компоненттерінің номенклатурасын,
майлау массасын қолдан дайындау;

электродтарды қыздырудың технологиясын;

электродтар мен брикеттерді, майлау массаларын сақтау ережелерін;

электродтардың жабындылары мен флюстердің сапасына тазалық
компоненттерінің әсері;

материалдарды жүктеу және түсіріп алу ережелерін;

қолданылатын құралдар мен жабдыктарды;

жүк көтеруші механизмдерді қолдану ережелерін;

электродтарды сыртқы түріне қарай ақауларын жөндеу әдістерін;

майлау массаларының сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 2. Электродтаушы, 3-разряд

84. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін
электрод жабындыларын майлау массаларын 500кгс/см^2 қысымға келтіру және
арнайы міндеттеме әдістері арқылы электродтарды батыру;

берілген тәртіп бойынша автоматтандырылған және жартылай
автоматтандырылған басқарумен мерзімді жұмыс істейтін пештерде
электродтарды қыздыру;

автоматтандырылған және қолмен басқарылатын жоғары қысымды біртепті
престерді майлау массаларынан брикеттерді престеу;

түрлі типті араластырғышты жалпы белгіленген электродтарды жабу үшін
майлау массаларын дайындау;

классификатор, егеу машиналары, үздіксіз және мерзімді жұмыс істейтін
диірмендер, флюстер, ұнтақты сымдар, электрод жабындыларын дайындауда
қолданылатын ферроқоспалар, минералдар және басқа да компоненттерді,
кендерді құрғақ және дымқыл ұсақтау;

инертті қоспасы бар жарылғыш материалдар мен түрлі құрылымдағы
компоненттердің механикалық елеуіштерге берілуін реттеу, орнату;

стационарлы автоклавтарда силикатты кесектерді дәнекерлеу;
техникалық талаптарға сай қызметтегі жабдықтардың температуралық тәртібі мен технологиялық тәртібін реттеу;
қызметтегі жабдықты жөндеу.

85. Білуге тиіс:

үздіксіз және мерзімді әрекет ететін диірмендердің, қыздыру пештерінің, майлау массаларының, брикеттелген пресстер мен автоклавтардың;

араластырғыштардың, арнайы және әмбебап құралдардың құрылғыларын;
электродтарды қыздырудың техникалық шарттарын;

араластырғыштардан майлау массасын дайындайтын технологияларды және шығарылатын электродтардың маркасына байланысты брикеттерді дайындау;

майлау массалары құрамының компоненттері мен қасиеттері және оның электродтар жабындысының сапасына әсері;

майлау массаларының түрлі компоненттерінің байланысқан материалдармен әрекеттестігі;

жарылғыш материалдарды жою ережелерін;

ферроқорытпаларды пассивтендіруді;

диаметрі мен түрлі маркалы электродтардың жабынды қалыңдығын;

дайындалатын электродтардың мемлекеттік стандарты мен техникалық шарттары;

дайын силикатты ерітінділердің тығыздығын және жабысқақтық әдістерінің анықтамаларын, тығыздық пен түрлі жабысқақтық ерітінділерін араластыру ережелерін.

Параграф 3. Электродтаушы, 4-разряд

86. Жұмыс сипаттамасы.

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын 500кгс/см^2 қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 миллиметр (бұдан әрі – мм) желі әдістері арқылы электродтарды орнату;

жоғары квалификацияланған электродтаушының басқаруымен электрод майлау сыққыштарына түрлі маркадағы электродтар жабындысын жағу;

арнайы жабдықта балқыту және дәнекерлеу үшін ұнтақты сымдарды дайындау;

түрлі түсті металдарды және көпсекциялы индуктивті қондырғыларды балқыту, жоғары жиілікті токпен жұмыс істейтін тоннельді пештерде, қосарланған тоннельді қондырғыларды термоөндеу, электродтарды қыздыру;

ауа тазартуға арналған жабдықтар мен пневмотасымалдау диірмендерінде, ұнтақты сымдар мен флюстер, электродтар жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттердің құрғақ және дымқыл ұсақтау;

инертті қоспасы бар жарылғыш заттарды құрғақ ұсақтау;

автоматтандырылған және механикаландырылған мөлшерлі желілердің құрғақ шихтасын дайындау;

түрлі типті араластырғышты жалпы белгіленген электродтарды жабу үшін майлау массаларын дайындау;

жұмыс істейтін цилиндрлердің ауыстырмалы орналасуымен, түрлі құрылымдарда жоғары қысымды брикеттеуші престерге майлау массаларынан брикеттерді престеу;

айналмалы автоклавтарда силикатты кесектерді дәнекерлеу.

87. Білуге тиіс:

түрлі маркадағы электродтарды, термоөңдеу тәртібін, қосарланған тоннельді пештердің;

қуат көздерінің, көпсекциялы индуктивті қондырғылардың құрылғыларын, бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану тәртібі мен әдістерін;

жиілігі жоғары генераторларды басқару әдістерін, қызудың рационалды тәртібін таңдау ережелерін;

ақаудың себептері мен оларды алдын-алу әдістерін, жұмсартылған су мен автоклавтардың түрлі типтерінің құрылғыларын;

сұйық шыны модулін түзету, автоклавқа жіберілетін су мен кесектердің мөлшері ережелерін;

сүзу қабаты мен шайылған ерітінділерін, карбоксилметилцеллюлоза ерітіндісін дайындау әдістерін;

сұйық шынының химиялық және электрлі қасиеттерін.

Параграф 4. Электродтаушы, 5-разряд

88. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын 500кгс/см^2 қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 мм желі әдістері арқылы электродтарды орнату;

автоматтандырылған және жартылай автоматтандырылған желілерді, оның бөлек желілері мен агрегаттарын жөндеу, ұнтақты сымдар, флюстер, электрод жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттерді ұсақтау;

жабдық жұмысын реттеу;

заттарды ұсақтау мен электродтарды престеу сапасын бақылау.

89. Білуге тиіс:
 желіні басқарудың кинематикалық және электр сызбасын, үздіксіз желілердің басқару сызбасын;
 сылау массасына және оны нығыздауға қойылатын талаптарды;
 желілерді орналастыру және реттеу тәртібі мен әдістерін;
 электрод маркасын, сылау массасына әр түрлі технологиялық қоспалардың әсерін, электродтардың түрін бақылау-өлшеу құралдарын қолдану тәртіптерін.

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығының (14-шығарылым) 1-қосымшасы

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

№ р с	Кәсіптердің атауы	Разрядтар диапазоны	Беті
1.	Брикеттеуші	2-4	2
2.	Майлау компоненттерін бөлшектеуші	2-5	3
3.	Электрод өндірісін бақылаушы	3-4	6
4.	Майлау сыққыштарын сыққыштаушы	2-5	7
5.	Пештерді қыздырушы	2-4	9
6.	Силикатты кесектерді дәнекерлеуші	2-4	11
7.	Сымды кесуші	2-4	12
8.	Электродтарды сұрыптаушы	2-3	13
9.	Май құраушы	2-4	14
10.	Флюстер мен майлау компоненттерін кептіруші	2	16
11.	Электродтарды кептіруші	1-2	16
12.	Электродтарды ораушы	2-3	17
13.	Флюстеуші	2-4	18
14.	Электродтаушы	2-5	19