

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (36-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 14 тамыздағы № 322-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде 2012 жылы 28 тамызда № 7880 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2020 жылғы 22 маусымдағы № 243 бұйрығымен.

Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 22.06.2020 № 243 (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 (36-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 14 тамыздағы
№ 322-ө-м бұйрығымен бекітілген

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (36-шығарылым)

1-бөлім. Жалпы ережелер

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (36-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА) "Таскендір техникалық бұйымдарын өндіру".

2. Жұмыс разрядтары еңбек жағдайы ескерілмей (еңбектің күрделілік деңгейіне әсер етуші және орындаушының біліктілігіне қойылатын талаптарды арттырушы айрықша жағдайларды қоспағанда), олардың күрделілігіне бойынша белгіленді.

3. Әр кәсіп бойынша тарифтік-біліктілік сипаттаманың екі бөлімі бар. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімі жұмысшы орындай білуге тиіс жұмыстардың суреттемесін қамтиды. "Білуге тиіс" бөлімінде арнаулы білімге, сондай-ақ ережелерді, нұсқаулықтар мен басшы материалдарды, жұмысшы қолдануға тиісті әдістер мен құралдарды білуіне қатысты жұмысшыға қойылатын негізгі талаптар қамтылған.

4. Тарифтік-біліктілік сипаттамасында жұмысшы кәсібінің осы разрядына анағұрлым тән жұмыстардың тізбесі келтіріледі. Бұл тізбе жұмысшы орындай алатын және орындауға тиісті жұмыстардың барлығын қамти алмайды. Жұмыс беруші қажетті жағдайда, жұмыс ерекшелігін ескере отырып, тиісті разряд жұмысшылары кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамаларында қамтылған жұмыстарға сәйкес келетін жұмыстардың қосымша тізбесін әзірлей алады.

5. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімінде көзделген жұмыстармен қатар, жұмысшы ауысымды қабылдау және тапсыру, жұмыс орнын, айлабұйымдарды, құралдарды жинастыру, сондай-ақ оларды тиісінше ұстау, белгіленген техникалық құжаттаманы жүргізу жөніндегі жұмыстарды орындауға тиіс.

6. "Білуге тиіс" бөлімінде қамтылған теориялық және практикалық білімдермен қатар, жұмысшы: еңбекті қорғау, өндірістік санитария мен өртке қарсы қауіпсіздік жөніндегі ереже мен нормаларды, жеке қорғану құралдарын пайдалану ережесін, орындалатын жұмыс (қызмет) сапасына қойылатын талаптарды, жарамсыздықтың түрлері мен оның алдын алу және жоюдың тәсілдерін, өндірістік дабылдатқышты, жұмыс орнында еңбекті ұтымды ұйымдастыру жөніндегі талаптарды білуге тиіс.

7. Біліктілігі анағұрлым жоғары жұмысшы өзінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында санамаланған жұмыстармен қатар, біліктілігі анағұрлым төмен жұмысшылардың тарифтік-біліктілік сипаттамасында көзделген жұмыстарды орындай білуге, сондай-ақ осы кәсіптегі разряды төмен жұмысшыларға басшылық жасай білуге тиіс. Осыған байланысты, анағұрлым төмен разряд кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында келтірілген жұмыстар, анағұрлым жоғары тарифтік-біліктілік сипаттамасында, әдетте келтірілмейді.

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

9. 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 қолданылады.

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

2-бөлім. Таскендір техникалық бұйымдарын өндіру

1. Таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру аспапшысы

Параграф 1. Таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру аспапшысы, 4-разряд

11. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ аспапшының қадағалауымен таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру технологиялық үрдісін жүргізу;

желінің механизмдері мен агрегаттарын жұмысқа даярлау;

таскендір тарамдарын ылғалдауға арналған ваннаны графит және басқа пасталармен толтыру;

алдын ала ылғалдау агрегаты мен кептіру пештерінде құю-тарту желдетпе жүйелерін қосу;

ылғалдайтын паста берілетін циркуляция жүйесін және таскендір тарамдарын ылғалданатын ванналарды жуу;

механизмдер мен желі түйіндерін жөндеу.

12. Білуге тиіс:

таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру технологиялық үрдісін, желінің механизмдері мен түйіндерін жөндеу тәсілдерін;

қолданылып жатқан бақылау-өлшеу аспаптары мен құрал-саймандардың құрылымы мен пайдалану мақсатын.

Параграф 2. Таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру аспапшысы, 5-разряд

13. Жұмыс сипаттамасы:

таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру технологиялық үрдісін жартылай автомат желіде жүргізуді;

жартылай автомат станоктары мен механизмдерін жөндеу және жұмыстарын бақылау;

технологиялық үрдістің барлық операцияларынан таскендір тарамдарының өтуін және ылғалдану мен кебу сапасын бақылау.

14. Білуге тиіс:

таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру технологиялық үрдісін, желінің механизмдері мен түйіндері;

өрт сөндіру жүйелерін, желдетпе жүйелерінің құрылымы мен жөндеу тәсілдерін, қолдану шарттарын;

шығарылып жатқан өнімге техникалық талаптарды.

2. Қалып массасын кесектеуші

Параграф 1. Қалып массасын кесектеуші, 3-разряд

15. Жұмыс сипаттамасы:

жаншу-кесектеу машинасында немесе біртипті конструкциялардың бұрымдық престерінде таскендір қалып массасынан жаншылған таспа, тежегіш жапсырма және кесектер жасау;

жаншу машинасы бункеріне немесе пресс құрылғысына массаны әкелу және салу, оларды қаңылтыр табаға алдын ала қолмен немесе шприц-машинасымен белгілі бір өлшем бойынша бөліктерге бөліп салу;

жаншу машинасы шнегіне қалған массадан болат таспаны тазарту. Қабылдағыш барабаннан жаншылған таспаны шабу пресіне салу, берілген өлшемге сәйкес оны кесу;

қолданылып жатқан жабдықты тексеру, тазалау, жөндеу;

қалып массасының кесектерін салу және келесі өңдеуге жіберу.

16. Білуге тиіс:

таскендір қалып массаларын кесектеу технологиялық үрдісін;

жаншу-кесектеу машинасы және бұрымдық пресінің құрылымын;

қалыптау массаларының маркасы мен шифрын, шығарылып жатқан өнім түрлерін және сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Қалып массасын кесектеуші, 4-разряд

17. Жұмыс сипаттамасы:

жаншу-кесектеу машинасында немесе біртипті конструкциялардың бұрымдық престерінде таскендір қалып массасынан жаншылған таспа, тежегіш жапсырма жасау;

жұмыс кезінде қолданылып жатқан жабдықты тексеру, тазалау, майлау, реттеу және жөндеу;

пресс бастарына шығарылып жатқан өнім ассортиментіне сай тығырықтар таңдау;

қалыптаудың дәлдігін реттеу, катал технологиялық регламентке сай кесектер калибрі мен салмағын тексеру.

18. Білуге тиіс:

таскендір қалып массаларын кесектеу технологиялық үрдісін, таскендір қалып массаларының шифры мен маркаларын;

оларды өңдеудің ерекшеліктерін, шығарылып жатқан өнім ассортиментін, кесек салмағын және олардың сапасына қойылатын талаптарды;

жаншу-кесектеу машинасының және бұрымдау престерінің құрылымын, реттеу тәсілдерін және жөндеу ережелерін.

Параграф 3. Қалып массасын кесектеуші, 5-разряд

19. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі конструкциялардағы толассыз жұмыс істейтін буын-тұтқалық престерде және жартылай автомат қондырғыларда таскендір қалып массасынан кесектер, тежегіш жапсырма, қалыптар, ілініс жапсырмаларын жасау;

пресс-қалыптарға престелетін массаны мөлшерлеп салу;

бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштері бойынша пресс-қалыпқа салынған массаның мөлшерін бақылау;

кесектерді суық күйде қалыптау үрдісін жүргізу;

қалыптаудың дұрыстығын реттеу, катал түрде технологиялық регламентке сай кесектер калибрін, салмағын тексеру;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың күйін тексеру, тазалау, майлау, жөндеу.

20. Білуге тиіс:

таскендір қалып массаларын кесектеу технологиялық үрдісін, таскендір қалып массаларының шифры мен маркаларын;

өңдеу қасиеттері мен тәсілдерін, шығарылып жатқан өнім сапасына қойылатын талаптарды;

жартылай автомат қондырғылар мен буын-тұтқалық престердің құрылымын, жұмыс істеу принципі мен жөндеу тәсілдерін.

3. Таскендір техникалық бұйымдарын графиттендіруші

Параграф 1. Таскендір техникалық бұйымдарын графиттендіруші, 2-разряд

21. Жұмыс сипаттамасы:

жағу станоктарында немесе қолмен тығыздаушы сақиналарға графит ерітіндісін жағу;

жұмыс орнына графит, желім, дайындамалар салынған қаңылтыр табаны әкелу;

графит пен желімнен жағылатын паста әзірлеу;

графит пен жағылатын массаны жағу;

таскендір техникалық бұйымдарын техникалық шарттарға сай орап салу.

22. Білуге тиіс:

қолданылатын шикізаттың негізгі физико-химиялық қасиеттерін, жағу станоктары мен құрылғыларының жұмыс істеу принципін;

графиттендірудің амалдары мен тәсілдерін, жағу пастасын әзірлеудің тәсілдерін.

Параграф 2. Таскендір техникалық бұйымдарын графиттендіруші, 3-разряд

23. Жұмыс сипаттамасы:

жағу станоктарында немесе қолмен таскендіртемір тарамдарын, таскендір кенебін, толтырмалар және басқа да таскендір бұйымдарына графит ерітіндісін жағып шығу;

дайындамаларға желім жағу;

таскендір кенебін графиттендіргенде – жағу станоктарына жағу пастасын құю, станок білікшелеріне кенепті салу, оны белгіленген регламент бойынша графиттендіру ваннасы арқылы өткізу;

таскендір техникалық бұйымдарын түрі мен өлшемі бойынша сорттау.

24. Білуге тиіс:

таскендір техникалық бұйымдарының түрлері мен оларды өңдеудің ерекшеліктерін;

жағу пастасының рецептурасын және әзірлеу тәсілдерін, пайдаланылып жатқан бақылау-өлшеу аспаптарының қолданылу мақсатын, жасалып жатқан өнімге техникалық шарттарды;

жағу станоктары мен қолданылып жатқан құрылғылар құрылымын.

4. Таскендір қоспа даярлаушы

Параграф 1. Таскендір қоспа даярлаушы, 2-разряд

25. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ таскендір қоспа даярлаушы қадағалауымен берілген пропорция бойынша таскендірден, мақта және қалдықтардан ровницаға, түбіт-пілтеге немесе түтілген таспаға таскендір қоспасын даярлау;

таскендір қоспасын кардотүткіш аспаптар мен түбітпілте машиналарға салу;
арбаларға қоспаларды салу, өлшеу, бункерлерге самовестерді әкелу, нормаға сәйкес қоспаны бункерге салу;

аппарат бункеріндегі қажет қоспа деңгейін бақылау және қоспаны өңдеу үрдісіне қарай қосымша қоспа салу;

түтілген заттарды іріктеу, өлшеу, ыдыстарға салу, келесі өңдеуге жіберу;
өлшейтін ыдысты тазалау және даярлау;

аспапты тазалауға қатысу;

қалыпты массалар даярлау үшін құрауыш заттарды белгіленген рецептура бойынша мөлшерлеу;

жұмыс орнына жеткізу, електен өткізу және өлшеу;

електің қабылдағыш камерасына және сақтау бункерлеріне електен өткен құрауыш заттарды салу.

26. Білуге тиіс:

кардотүткіш аспаптар мен түбітпілте машиналарда қалып массаларын, ровницаларды жасау технологиялық үрдісінің негіздерін, өңделіп жатқан ровницаның нөмірі мен сорты бойынша қолданылатын таскендір қоспаларының түрін;

таскендір мен мақтаның сорттарын, таскендір қоспаларын даярлаудың қалдықтарының түрлері мен қолдалуын;

таرازы мен кардотүткіш аспаптардың қолданылуын, құрылымын.

Параграф 2. Таскендір қоспа даярлаушы, 3-разряд

27. Жұмыс сипаттамасы:

берілген пропорция бойынша таскендірден, мақта және қалдықтардан ровницаға, түбіт-пілтеге немесе түтілген таспаға таскендір қоспасын даярлау;

жүгіргіш немесе механизацияланған агрегатқа шикізатты жеткізу және салу;

дезинтеграторда немесе жүгіргіште белгіленген регламентке сай таскендір, целлюлоза, құрғақ қалып массасын, паронит кесінділерін және тағы басқа материалдарды түту;

таскендірді жүгіркіштен шығару;

құрауыш заттарды өлшеу және қоректендіргіш-қоспалауыш пен тік қопсытқыштарға салу;

қолданылып жатқан жабдықты тексеру және жөндеу;

таскендір массасы шифрі мен маркасына сай оттық торлары мен барабандарды орналастыру;

жабдыққа шикізаттың салынуын, шикізаттың түтілу сапасын, жұлу-майлау машиналарының жұмысын, қоспаның араласуы мен эмульсиялануын бақылау;

өңделген шикізатты шығару;

белгіленген рецептура бойынша паронит массалары мен қалыптау қоспаларын жасауға құрауыш заттарды өлшеп мөлшерлеу;

еленген құрауыш заттарды қоспалауыштарға салу үшін мөлшерлеу;

магнит сепараторында жез жаңқаларын артық заттардан тазалау;

қоспаларды келесі өңдеуге жіберу;

қолданылып жатқан жабдықты тазалау және майлау;

техникалық құжатнаманы жүргізу.

28. Білуге тиіс:

таскендір қоспасын, паронит массасын, қалып қоспаларын әзірлеу технологиялық үрдісін, әр түрлі материалдарды қолдану мақсаттары мен түту технологиялық тәртібін, өңделіп жатқан шикізат сапасына қойылатын талаптарды;

әр түрлі таскендір қоспасының рецептурасы мен қолданылу мақсатын, паронит пен қалып массасының жеке маркаларына арналған қоспалардың рецептурасын;

таскендір қоспаларын дайындауға арналған құрауыштардың мөлшерін өлшеу әдістемесін, өңделіп жатқан шикізат түріне сай оттық торларын таңдау және орнату тәртібін, қолданылып жатқан жабдықтың құрылымын.

5. Таскендір техникалық бұйымдарын жасаушы

Параграф 1. Таскендір техникалық бұйымдарын жасаушы, 2-разряд

29. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы станоктарда, престерде немесе қолмен шикі тоқыма немесе престелген таспаларының дайындамаларын және тағы басқа күрделі емес кескінді таскендір техникалық бұйымдарын жасау;

дайындамаларды түйістіру және калибрлеу;

дайындамаларды пайдалану мақсатына қарай таспа таңдау.

30. Білуге тиіс:

тоқымалы және престелген таспалардан таскендір техникалық бұйымдарын жасау, таскендір техникалық бұйымының әр түріне сай престелген таспа өлшемін, дайындамаларды пішудің;

үрдісті қайталаудың, түйістіру тәртібін, даяр өнім сапасына қойылатын талаптарды, қолданылып жатқан жабдық құрылымын.

Параграф 2. Таскендір техникалық бұйымдарын жасаушы, 3-разряд

31. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы станоктарда немесе қолмен тығыздаушы сақиналар, манжета, толтырмалар және басқа да күрделі конфигурациялы резеңке-таскендір бөлшектерін жасау, дәрежесі жоғарырақ таскендір техникалық бұйымдарын жасаушының қадағалауымен домалату машинасында резеңкеленген таскендір матасынан техникалық тығыздаушы бұйымдарды жасау;

үстелде резеңкеленген таскендір және таскендір емес матаны немесе қатты таскендір тоқымалы таспасын дөңгелетіп кеңейту;

дайындамалардың шығуы және матаның немесе таспаның өлшемдерге сәйкес пішілуінің оңтайлылығын тексеру;

ұштарын түйістіру және дайындамаларды викилдеу;

қалыптау станогында дисктерді, кесу станогында шаблонды берілген дайындама өлшемі мен конфигурациясына сай ауыстыру;

сақиналарды дайындағанда – графиттендіру, резеңке желім жағу, дорнада ұштарын жабыстыру және даяр болған білезіктерді сақиналарға кіргізу;

графит пен желімді екінші рет жағу, дорналарға кигізу, станокта домалату;

қолданылып жатқан машиналар мен жабдықты тазарту, майлау.

32. Білуге тиіс:

тоқымалы материалдардан жасалған әр түрлі тығыздаушы бөліктердің дайындамаларын жасау технологиялық үрдісін, қолданылып жатқан шикізат пен жартылай даяр өнімді өңдеудің мақсаты мен ерекшеліктерін;

матаны белгілеу мен пішудің рационалды амалдарын, тығыздаушы бұйымдарға арналған мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды, шығарылып жатқан өнім сапасына қойылатын талаптарды;

қолданылып жатқан машиналар мен жабдықтардың құрылымын.

Параграф 3. Таскендір техникалық бұйымдарын жасаушы, 4-й разряд

33. Жұмыс сипаттамасы:

домалату машиналарында резеңкеленген таскендір матадан техникалық тығыздаушы бұйымдарды жасау;

технологиялық карта бойынша дайындамалардың шығысын есептеу. Кенепті бақылау-өлшеу аспаптары арқылы берілген өлшемдерге сәйкес тарамдар мен үйірлерге бөлу;

үйірлерді түйістіру, оларды қабаттап салу, шығыршықпен домалату және дорналарға орау;

домалату машинасына дорналарды салу және резеңкеленген дайындамаларды домалату;

дорналарды дайындамалардан түсіру, талькпен опалап, келесі өңдеуге жіберу

;

бір уақытта резеңкеленген матаны домалатып, төсемені орайтын, матаны тарамдарға бөлетін домалату машинасы мен агрегаттың үздіксіз жұмыс істеуін, тексеру және жөндеу.

34. Білуге тиіс:

резеңке қоспалар мен мата қасиеттерін, таскендір техникалық бұйымдары дайындамаларының конфигурациясын;

рационалды пішуді есептеу мен пішу әдісінің тәртібін, оларды өңдеудің ерекшеліктерін, жасалып жатқан өнімге техникалық шарттарды, домалату машинасы мен резеңкеленген матаны біруақытта созып домалату агрегатының құрылымы мен жөндеу тәсілдерін;

төсемені ораудың және матаны тарамдарға бөлудің тәсілдерін.

6. Тежегіш таспаны салушы-пешуші

Параграф 1. Тежегіш таспаны салушы-пешуші 3-разряд

35. Жұмыс сипаттамасы:

таскендір тоқымалы таспаны кептіру-тесу агрегатына салу және даяр өнімді шешу;

кептіру-тесу пешін тексеру;

өңдеуге келген таспаны берілген өлшемдері бойынша таңдау;

таспа ұштарын қолмен сыммен жалғау;

таспаның үздіксіз келуін, оның суландыру ваннадан өтуін және кептіру-тесу пешінен өтуін бақылау;

таспаның созылуын қадағалау және үзілген жерлерін жалғау;

кепкен таспаны қабылдау, тігілген жерлерін кесу, орау станогында таспаны орағышқа орау, каландрлау аймағына жіберу;

кептіру-тесу агрегатын майлау, уақыты келгенде тазалау және жуу.

36. Білуге тиіс:

таскендір тоқымалы таспаларының түрлерін, өңдеу ерекшеліктерін, суландыру және тесу технологиялық үрдісін;

жасалып жатқан өнім сапасына қойылатын талаптарды, кептіру-тесу агрегатының құрылымын.

7. Таскендірметалл бұйымдарын жасаушы

Параграф 1. Таскендірметалл бұйымдарын жасаушы, 3-разряд

37. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ таскендірметалл бұйымдарын жасаушының қадағалауымен жартылай автомат құрастырушы машина пультынан таскендір

қағазы, паронит толтырмалары бар әр түрлі көлемдегі шиыршық-орайтын төсемелер мен металл таспаларды жасау технологиялық үрдісін жүргізу;

толтырмаларды даярлау: парақтарды тегістеу, кесіктерді тазалау, жинап, орауышқа орау, жаю жабдығына орналастыру, бірінші кесу станогының тартатын білікшелеріне материал салу, кесілген тарамдарды таспаларға салу және таспаларды сөрелерге қою, материалды кесу, станоктағы қозғалысын бақылау, таспалардың оралуының тығыздығын реттеу, өңделген таспаларды түсіру, таспаларды бірінші кесу станогынан екіншісіне ауыстыру, таспаларды бағыттауыштарға салу, бірнеше салалы таспаларды орналастыру және бекіту, кесуді, таспалардың созылуы мен оралуын, оралудан кейін таспалардың орнығуын бақылау, өңделген таспаларды түсіру.

38. Білуге тиіс:

таскендірметалл бұйымдарын жасау технологиялық үрдісін, жартылай автомат құрастырушы машинасының жұмыс істеу принципін.

Параграф 2. Таскендірметалл бұйымдарын жасаушы, 4-разряд

39. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автомат құрастыру машинасының басқару пультынан паронит, таскендір қағазы, металл таспадан жасалған толтырмалардан тұратын әр түрлі диаметрлі және енді шиыршықты-оралған төсемелерді жасау технологиялық үрдісін жүргізу;

толтырмалары мен металл бар көптұтқалы таспаларды машина тіреулеріне орналастыру, кескіндеу шығыршықтарына жеке таспаны қою, бағыттаушы білікшелерге толтырма таспаларын салу;

болат таспаны оправаға бекіту;

айналым орауының дұрыстығын бақылау;

берілген төсеме диаметріне сай алап енін реттеу;

толтырманың жыртылуын жалғау;

төсеме салу шеттерін түсіру және тазалау;

шиыршықты-оралған төсеме сапасын бақылау, жалғау аспабы жұмысын реттеу;

технологиялық ақауды жөндеу;

қолданылып жатқан құрылғыны тазалау және майлау.

40. Білуге тиіс:

таскендір бұйымдарын жасау технологиялық үрдісін, технологиялық үрдісті автоматика құралдары мен қолмен реттеу ережелерін;

жартылай автомат құрастыру машинасының құрылымы мен олардың түйіндерінің өзара әрекеттесуін;

техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарға сәйкес толтырма материалдар мен даяр өнімге қойылатын талаптарды.

8. Толтырма жасаушы

Параграф 1. Толтырма жасаушы, 3-разряд

41. Жұмыс сипаттамасы:

шырмау машиналарында әр түрлі қималы және конструкциялы таскендір, мақтамата, кендір және басқа да құрғақ тальк толтырмаларын жасау;

машинаны тексеру, оны берілген толтырма түрін жасауға даярлау және баптау;

ақауларды кесіп тастау, толтырмалар бетін тазалау;

әр түрлі көлемдегі және пайдалануына байланысты толтырмаларды жасауға қажет жіптерді есептеу;

пайдаланылған шпуль, жіптерді ауыстыру, машиналарды тазалау және майлау.

42. Білуге тиіс:

құрғақ тальк толтырмаларды жасау технологиялық үрдісін, олардың түрлерін және пайдалану мақсатын;

шырмау машиналары мен қолданылып жатқан бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс істеу принциптерін.

Параграф 2. Толтырма жасаушы, 4-разряд

43. Жұмыс сипаттамасы:

шырмау машиналарында әр түрлі қималы және конструкциялы таскендір, мақтамата, кендір және басқа да майлы толтырмаларды жасау;

машинаны берілген толтырма түрін жасауға даярлау және жөндеу;

ыдысқа суландыратын массамен толтыру, оның белгілі бір көлемін бақылау;

әр түрлі көлемдегі және пайдалануына байланысты толтырмаларды жасауға қажет жіптерді есептеу;

пайдаланылған шпуль, жіптерді ауыстыру;

жіптің үзілген жерлерін жалғау;

керу білікшесіне калибрлеу саңылауынан жіп ұштарын өткізу;

шырмалудың дұрыстығын, толтырманың тығыздығы, берілген диаметріне сай келуін бақылау;

даяр толтырмаларды бухтаға орап, қатарға қою.

44. Білуге тиіс:

толтырмаларды жасау технологиялық үрдісін, иірілген жіп пен жіптердің нөмерлерін, даяр өнімнің мемлекеттік стандарттары мен қойылатын техникалық талаптарды;

шырмау машиналары мен қолданылып жатқан бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы мен жұмыс істеу принциптерін.

9. Толтырмаларды калибрлеуші

Параграф 1. Толтырмаларды калибрлеуші, 2-разряд

45. Жұмыс сипаттамасы:

калибрлеу станоктары мен каландрларда қарапайым және орташа конфигурациялы зығыр, мақтамата, таскендір және басқа толтырмаларды калибрлеу-сығу;

каландрды тазалау, майлау, баптау;

толтырмаларды калибрлеу саңылауынан өткізу;

толтырманы қажет пішінге келтіру, ақауларды жою;

калибрленген толтырмаларды бухтаға орап салу.

46. Білуге тиіс:

толтырмаларды калибрлеу технологиялық үрдісін, толтырмалардың сортын, түрлерін, қолданылуын, толтырмаларды калибрлеу сапасына қойылатын талаптарды;

каландр мен калибрлеу станоктарының қолданылу мақсаты мен құрылымын.

Параграф 2. Толтырмаларды калибрлеуші, 4-разряд

47. Жұмыс сипаттамасы:

калибрлеу станоктары мен каландрларда күрделі конфигурациялы зығыр, мақтамата, таскендір және басқа толтырмаларды калибрлеу-сығу, бухтаға орау; каландрды баптау;

жасалып жатқан өнім түріне байланысты диск пен білікше арасындағы қашықтықты есептеу. Дисктерді уақытында ауыстыру.

48. Білуге тиіс:

толтырмаларды калибрлеу технологиялық үрдісін;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы мен жұмыс істеу принципін, пайдаланылып жатқан шикізат қасиеттерін және оған қойылатын техникалық талаптарды, каландрды баптау тәсілдерін.

10. Таскендір техникалық бұйымдарды жасаудағы жабдықты жөндеуші

Параграф 1. Таскендір техникалық бұйымдарды жасаудағы жабдықты жөндеуші, 4-разряд

49. Жұмыс сипаттамасы:

таскендір бұйымдарын жасауда қолданылатын әр түрлі жүйедегі және түрлі конструкциялы машиналар, станоктар, тасымалдау жабдықтарын жөндеу;

ауыстыру тістегершіктерін іріктеу және орналастыру;

қызмет көрсетіліп жатқан машиналар, станоктар, механизмдердің ағымдағы жөндеуіне қатысу;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты жұмыс істеу үрдісінде реттеу, жөндеу жұмысын бақылау.

50. Білуге тиіс:

таскендір бұйымдарын жасауда жабдықты жөндеу технологиялық үрдісін;

бөлек түйіндер мен механизмдердің құрылымы мен өзара әрекеттесуі, арнайы құралдар, бақылау-өлшеу аспаптары, құрылғыларды қолдану тәсілдерін, слесарлық жұмыс негіздерін, жасалып жатқан таскендір техникалық бұйымдарының сапасына қойылатын талаптарды;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың тетіктері мен түйіндерін өңдеу параметрлері жайлы негізгі мағлұматты, ақауды алдын алу және жою тәсілдерін.

Параграф 2. Таскендір техникалық бұйымдарды жасаудағы жабдықты жөндеуші, 5-разряд

51. Жұмыс сипаттамасы:

таскендір техникалық бұйымдарды жасауда қолданылатын автомат және жартылай автомат желілерді жөндеу;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты жөндеу кезінде есептеу жүргізу, ауыстыру тістегершіктерін таңдау және орналастыру;

машиналар, станоктар мен автомат және жартылай автомат желі механизмдерінің ағымдағы жөндеуіне қатысу;

жабдықты жұмыс кезінде жөндеу, реттеу, жұмысын бақылау;

автомат және жартылай автомат желілерге қызмет көрсететін жұмысшылар нұсқамасын;

жабдықтың толассыз жұмыс істеуін қамтамасыз ету.

52. Білуге тиіс:

таскендір техникалық бұйымдарды жасауда қолданылатын автомат және жартылай автомат желілердің кинематикалық сызбаларын және барлық түйіндерінің өзара әрекеттесуін, қолданылып жатқан бақылау-өлшеу аспабының құрылымы мен қолдану ережелерін;

автомат және жартылай автомат желілердің тетіктерін реттеу тәсілдерін, слесарлық жұмыс негіздерін;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың тетіктері мен түйіндерін өңдеу параметрлері жайлы негізгі мағлұматты.

11. Таскендір кенебін жасау операторы

Параграф 1. Таскендір кенебін жасау операторы, 4-разряд

53. Жұмыс сипаттамасы:

разряды жоғарырақ таскендір кенебін жасау операторының қадағалауымен жартылай автомат желіде таскендір кенебін жасау технологиялық үрдісін жүргізу;

қаңылтыр орағышын жазу жабдығына орналастыру, оны айыру барабанына бекіту;

перфорация машинасына қаңылтырды салу;

берілген пішін бойынша таскендір тарамдарын механикалық пышақпен кесу.

54. Білуге тиіс:

таскендір кенебін жасаудың технологиялық үрдісін, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы мен жұмыс істеу принциптерін;

қолданылып жатқан шикізат қасиеттерін және таскендір кенебін қолданылуын.

Параграф 2. Таскендір кенебін жасау операторы, 5-разряд

55. Жұмыс сипаттамасы:

разряды жоғарырақ таскендір кенебін жасау операторының қадағалауымен жартылай автомат желіде таскендір кенебін немесе жаншылған кенепті жасау технологиялық үрдісін жүргізу;

қаңылтыр перфорациясының сапасын қадағалау;

перфорияланған қабықты орталықтандыратын, аралық, тежегіш барабанда созу;

каландрға перфорияланған қабық пен таскендірлатекс қағазын салу;

үрдісті қайталау;

таскендір бұйымдарының ақауларын табу;

таскендір тарамдарын қатарға жинайтын механизм жұмысын, іріктеу тасымал құралына салынуын, келесі өңдеуге жіберетін элеваторға салынуын бақылау;

қаңылтыр тарқату және даяр орағыштарының жиектерін кесу және нүктелік электропісіру;

таскендір кенебін жасау желісінің қызмет көрсетіліп жатқан түйіндері мен механизмдерін жөндеу.

56. Білуге тиіс:

таскендір кенебін жасау технологиялық үрдісін, автомат желінің түйіндері мен механизмдерінің құрылымы мен жөндеу тәсілдерін;

орағыш қаңылтыр мен таскендірлатекс қағазының сипаттамаларын, қолданылып жатқан бақылау-өлшеуіш аспаптарының құрылымы мен қолданылу ережелерін.

Параграф 3. Таскендір кенебін жасау операторы, 6-разряд

57. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автомат желіде басқару пультынан жаншылған таскендір кенебін жасау;

қоректендіру бункеріне қоршау массасын салу;

қоршау массасын есептеу;

берілген қалыңдықтағы таскендір тарамдарын жаншу;

суландыру қондырғысында таскендір кенебін графит немесе басқа материалдармен суландыру;

құрғату-желімдеу агрегатында жаншылған таскендір тарамдарын кептіру және желімдеу;

жаншу сапасын және жаншылған таскендір тарамдарының параметрлерін бақылау;

қызмет көрсетіліп жатқан механизмдер мен жаншылған таскендір тарамдарын жасау желілерінің түйіндерін жөндеу.

58. Білуге тиіс:

жаншылған таскендір кенебін жасау технологиялық үрдісін, жаншылған таскендір кенебін жасау механизмдері мен жартылай автомат желілерінің тетіктерінің қолданылуын;

құрылымын, жөндеу тәсілдерін, қолданылып жатқан материалдардың қасиеттері мен оларға қойылатын талаптарды, қолданылып жатқан бақылау-өлшеу аспаптары мен құрылғылардың құрылымын.

Параграф 4. Таскендір кенебін жасау операторы, 7-разряд

59. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық регламентке сай, берілген бағдарлама бойынша автомат желіде жаншылған таскендір кенебін жасау;

басқару пультынан құрамын автоматты түрде мөлшерлеп салып, қоспалауышта латекс эмульсиясы мен таскендіркаучук қоспасын даярлау;

оларды ыстық және суық қоспалауышта, гомогенизаторда массаны өлшеп, төртбілікшелі каландарға салып араластыру перфорияланған қабықты тарқату,

тігу, даярлау, берілген қалыңдыққа сай оны таскендіркаучук қоспамен айналдыра сылау;

барабан типті кептіру агрегатында жаншылған таскендір таспасын кептіру және желімдеу;

таскендір кенебін жасау үрдісін, шикізат пен даяр өнім сапасын бақылау-өлшеу аспаптары мен зертханалық сараптама қорытындысы арқылы реттеу және бақылау;

қызмет көрсетіліп жатқан агрегаттар мен жаншылған таскендір тарамдарын жасау желілерінің түйіндерін жөндеу;

техникалық құжатнаманы жүргізу.

60. Білуге тиіс:

таскендір кенебін жасау технологиялық үрдісін жүргізу, қолданылып жатқан жабдықтар;

механизмдері мен автоматика құралдарының пайдаланылу мақсатын, құрылымын, жөндеу тәсілдерін, қолданылып жатқан шикізат, материалдар, даяр өнім сапасына қойылатын талаптарды.

12. Перфораторшы

Параграф 1. Перфораторшы 3-разряд

61. Жұмыс сипаттамасы:

перфорациялау станоктарында таскендір кенебіне және перфорияланған қаңылтырға қабықтар жасау;

эмульсия құйылған ванналарда қаңылтырды жылтырату;

перфорациялау станоктары мен тарау штамптарын жұмысқа даярлау;

қаңылтыр тарамдарын білікшелерге және тарау штамптарына салу;

перфорациялау жұмысын және перфорациялаудың дұрыстығын бақылау;

даяр тарамдарды іріктеп, келесі өндеуге жіберу.

62. Білуге тиіс:

қаңылтырдың маркаларын, түрлерін, өңдеу ерекшеліктерін, таскендір кенебін жасау технологиялық үрдісін;

перфорациялау станоктарының құрылымын және оларды жөндеу тәсілдерін, жасалып жатқан өні сапасына қойылатын талаптарды.

13. Ыстық қалыптау престоушісі

Параграф 1. Ыстық қалыптау престоушісі, 4-разряд

63. Жұмыс сипаттамасы:

гидропрестер, көпұялы, көпқабатты, алынбалы немесе алынбайтын, электр немесе бумен жылытылатын пресс-формаларда таскендір техникалық

бұйымдарының престелген дайындамаларын престоу-бакелизациялау немесе желімдеу;

дайындамаларды пресс-формаларға салу, пресс-формаларды преске салу;
технологиялық регламентке сай таскендір техникалық бұйымдарын престоу-бакелизациялау;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне сай престоу-бакелизациялау технологиялық тәртібін, будың және қысылған ауа қысымын бақылау;

пресс-формаларын престен түсіріп, даяр өнімді шығару;

бұйымдарды сорттау, салу, оны келесі өңдеуге жіберу;

қолданылып жатқан жабдықты тексеру;

гидропрестерді тазалау және майлау.

64. Білуге тиіс:

өңделіп жатқан бұйымдардың түрлерін;

таскендір техникалық бұйымдарын престоу-бакелизациялау және желімдеу технологиялық үрдісі мен тәртібін, даяр өнім сапасына қойылатын техникалық шарттар мен талаптарды, гидропрестер;

әр түрлі конструкциялы пресс-формалар мен қолданылып жатқан бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымын.

Параграф 2. Ыстық қалыптау престоушісі, 5-разряд

65. Жұмыс сипаттамасы:

гидропрестер, көпұялы, алынбалы немесе алынбайтын, электр немесе бумен жылытылатын пресс-формаларда таскендір техникалық бұйымдарының әр түрлі тоқымалы немесе қалыпталаған дайындамаларын престоу-бакелизациялау немесе желімдеу;

пресс-формаларды тақтайшаларға сай есептеу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне сай престоу-бакелизациялау технологиялық тәртібін, будың және қысылған ауа қысымын бақылау.

66. Білуге тиіс:

таскендір техникалық бұйымдарының тоқымалы және қалыптау дайындамаларды престоу-бакелизация мен желімдеуді;

пресс-формалардың санын есептеу әдістемесін;

бұйымдарды жасауға мемлекеттік стандарттарды.

14. Таскендірметалл тарамдарын құрастырушы

Параграф 1. Таскендірметалл тарамдарын құрастырушы, 3-разряд

67. Жұмыс сипаттамасы:

таскендірметалл тарамдарын құрастыру, жинақтау;

перфорацияланған қаңылтыр мен таскендір қағазын даярлау;
перфорацияланған қаңылтырды таскендір қағазының ортасына шеттерін түзеп, бүктелген жерлерін тегістеп, салу.

68. Білуге тиіс:

таскендірметалл тарамдарын жасауды, қаңылтыр мен таскендір қағазының сорты мен қалыбын;

жасалып жатқан таскендірметалл тарамдарының мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттарын.

15. Сүзгі-пластиналарын қалыптаушы

Параграф 1. Сүзгі-пластиналарын қалыптаушы, 3-разряд

69. Жұмыс сипаттамасы:

тербелу станоктарында сүзгі-пластиналарды құю және қалыптау;

қажет көлемдегі таскендірцеллюлоза массасын даярлау және оны тербелу станоктарының қалыптарына құю;

тербелі станоктары мен вакуум механизмдерін қосу, өшіру;

судың сорылуын бақылау;

дымқыл сүзгі-пластиналары бар рамаларды түсіру және кептіру пештерінің конвейеріне салу, конвейер желдеткіші мен механизмдерін іске қосу;

бақылау-өлшеу құралдары көрсеткіштері бойынша сүзгі-пластиналарын кептіруді бақылау, құрғақ пластиналарды рамалардан түсіру және қатарлап қою.

70. Білуге тиіс:

сүзгі-пластиналарды жасауды, сүзгі-пластиналарды қалыптау мен кептіруді;

даяр өнімге қойылатын талаптарды, тербелу станоктары, қолданылып жатқан құрылғылар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымын.

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (36-шығарылым) қосымша

Жұмысшы кәсіптерінің көрсеткіші

Р/с №	Кәсіп атаулары	Разрядтар диапазоны	Беті
1.	Таскендір тарамдарын ылғалдау және кептіру аспапшысы	4-5	2
2.	Қалып массасын кесектеуші	3-5	3
3.	Таскендір техникалық бұйымдарын графиттендіруші	2-3	5
4.	Таскендір қоспа даярлаушы	2-3	6
5.	Таскендір техникалық бұйымдарын жасаушы	2-4	7
6.	Тежегіш таспаны салушы-шешуші	3	9

7.	Таскендірметалл бұйымдарын жасаушы	3-4	10
8.	Толтырма жасаушы	3-4	11
9.	Толтырмаларды калибрлеуші	2-4	12
10.	Таскендір техникалық бұйымдарды жасаудағы жабдықты жөндеуші	4-5	13
11.	Таскендір кенебін жасау операторы	4-7	14
12.	Перфораторшы	3	16
13.	Ыстық қалыптау престоушісі	4-5	17
14.	Таскендірметалл тарамдарын құрастырушы	3	18
15.	Сүзгі-пластиналарын қалыптаушы	3	18

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