



Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (38-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 9 қазандағы № 390-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2012 жылы 19 қазанда № 8026 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2020 жылғы 28 мамырдағы № 198 бұйрығымен

Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 28.05.2020 № 198 (алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен.

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

1. Қоса беріліп отырған Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (38-шығарылым) бекітілсін.

2. Еңбек және әлеуметтік әріптестік департаменті (А.Ә. Сарбасов) осы бұйрықтың заңнамада белгіленген тәртіппен Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелуін және ресми жариялануын қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау Қазақстан Республикасы 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

С. Әбденов

Қазақстан Республикасы
Еңбек және халықты
әлеуметтік қорғау министрінің
2012 жылғы 9 қазандағы
№ 390-ө-м бұйрығымен бекітілген

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (38-шығарылым)

1-бөлім. Жалпы ережелер

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (бұдан әрі - БТБА) (38-шығарылым) "Ағаш өңдеу өндірісінің жалпы кәсіптері", "Ағаш аралау және ағаш өңдеу", "Сүрек және талшық плиталары өндірісі", "Фанера өндірісі", "Жиһаз өндірісі", "Сіріңке өндірісі", "Қарындаш өндірісі" бөлімдерінен тұрады.

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

3. Әрбір кәсіптің тарифтік-біліктілік сипаттамасы екі бөлімнен тұрады.

4. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімінде жұмысшы орындауға тиіс жұмыс сипаттамасы қамтылады.

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

6. Тарифтік-біліктілік сипаттамасында маманның жұмыс деңгейіне байланысты жұмыстардың тізімі беріледі. Берілген тізім маман орындайтын барлық жұмыстарды қамтымайды. Кей жағдайларды жұмыс беруші ерекшелікті есепке ала отырып арнайы жұмыс тізімін құрайды және ол мамандардың қызметінің дәрежесіне сай тарифті – біліктілік сипаттамасына және орындалу қиындығына сәйкес болуы керек.

7. Сонымен қоса "Жұмыс сипаттамасы" бөлімінде қаралғандай маман ауысымда қабылдау және тапсыру, жұмыс орнын, құрылғыларын тазалау, ыңғайлау және оларды техникалық құжаттамада бекітілген жағдайда ұстау.

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

9. Бұндай жағдайларда біліктілігі жоғары жұмыскерлер осы кәсіптегі біліктілігі төмен жұмысшыларды басқара білулері керек. Осыған байланысты төмен разрядты кәсіптердің тарифтік-біліктілік сипаттамаларында келтірілген жұмыстар ережеге сәйкес жоғары разрядтардың сипаттамаларында берілмейді.

10. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары жұмыстарды тарифтеу және ерекше айтылған жағдайларды қоспағанда, осы бөлімде(дерде) көрсетілген өндірістер мен жұмыстар бар ұйымдарда, меншік нысаны мен ұйымдық-құқықтық нысандарына қарамастан, жұмысшыларға біліктілік разрядтарын беру кезінде қолданылады.

11. Қызметкердің еңбек қызметін растаушы құжаттарды толтыру кезінде, сондай-ақ тарифтік разрядты өзгерту кезінде оның кәсібінің атауы БТБА-ға сәйкес жазылады.

12. Қолданылуға ыңғайлы болу мақсатында, БТБА-да (38-шығарылым) алфавиттік көрсеткіш (1-қосымша) көзделген, онда жұмысшылар кәсіптерінің атауы, разрядтардың диапазондары және беттердің нөмірленуі қарастырылған.

13. "Ағаш өңдеу өндірісінің жалпы кәсіптері", "Ағаш аралау және ағаш өңдеу", "Сүрек және талшық плиталары өндірісі", "Фанера өндірісі", "Жиһаз өндірісі", "Сіріңке өндірісі", "Қарындаш өндірісі" бөлімдерінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 2010 жылғы редакциясында берілген.

2-бөлім. Ағаш өңдеу өндірісінің жалпы кәсіптері

1. Ағаш майыстырушы

Параграф 1. Ағаш майыстырушы, 2-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті ағаш майыстырушының басшылығымен қолмен құралдарда және станоктарда сабақтары шамалы иілген ағаш бөлшектері мен қарапайым конфигурациялы бөлшектерді майыстыру;

майыстырғыш құрылғыларда қарапайым бейінді музыкалық аспаптардың дайындамалары мен бөлшектерін майыстыру.

15. Білуге тиіс:

майыстыру кезіндегі жұмыс тәсілдері;

сүрек тұқымдары және олардың құрылысы;

майыстыру үшін дайындамаларды ылғалдау-жылылау дайындықтары.

16. Жұмыс үлгілері:

1) домр-прима тойтармалары - майыстыру;

2) мандолиндерге арналған бақылау ернеушелері, скрипкалар мен альттарға арналған ернеушелер – майыстыру.

Параграф 2. Ағаш майыстырушы, 3-разряд

17. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен құралдарда және станоктарда сабақтары шамалы иілген және шамалы кесілген ағаш бөлшектерді майыстыру;

бөлшектерді формаларға салу және оларды формалардан алу;

көлік құрылғысын тиеу;

күрделі бейінді музыкалық аспаптардың дайындамалары мен бөлшектерін майыстыру.

18. Білуге тиіс:

құрылғыларды, құралдар мен жарақтарды майыстыруға арналған станоктың құрылғысы;

сүректің негізгі физикалық-химиялық қасиеттері;
майысқан бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

19. Жұмыс үлгілері:

1) чемодан дайындамалары (түптер мен қақпақтары), таяныштар, шаңғы бастары, орындықтардың аяқтары мен арқалары – майыстыру;

2) мандолиндердің ернеушелері мен қалқаншалары – майыстыру;

3) ысқыш музыкалық аспаптарға арналған ысқыш жіңішке таяқшалар-пештерде қыздырып майыстыру.

Параграф 3. Ағаш майыстырушы, 4-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

майыстыратын станоктарда немесе құрылғыларда күрделі конфигурациялы немесе көп кесілген тұйық бейінді ағаш бөлшектерін майыстыру;

алдын ала буландырып, бөлшектерді арнайы майыстырғыш станоктарда майыстыру.

21. Білуге тиіс:

жабдықтың техникалық сипаттамасы;

майыстыру кезінде дайындамаларды механикалық және гидротермиялық өңдеуге қойылатын техникалық талаптар;

майыстырылған бұйымдарға қойылатын техникалық шарттар.

22. Жұмыс үлгілері:

1) ат, доңғалақ асты доғалары, арбалар, доңғалақтың тоғындары, жартылай тоғындары – алдын ала булап, арнайы майыстырғыш станоктарда майыстыру;

2) сақиналар, домалақ және сопақ царгалар – майыстыру;

3) теннис ракеткалары – майыстыру және тоғындарды жабыстыру;

4) телевизорлардың немесе қабылдағыштардың футлярлары – арнайы станоктарда немесе құрылғыларда құнды ағаш тұқымдарымен немесе декоративтік пленкалармен қаптап майыстыру.

2. Ойыншықтарға арналған жартылай дайын өнімдерді дайындаушы

Параграф 1. Ойыншықтарға арналған жартылай дайын өнімдерді дайындаушы, 2-разряд

23. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі өлшемдегі дайындамаларға дөңгелектер жару және ойып жасалатын ойыншықтардың сұлбасын керту.

24. Білуге тиіс:

дөңгелектер жару;

ойып жасалатын ойыншықтың алғашқы сұлбасын керту;

ағаштың физикалық-механикалық қасиеті, сүректің тұқымдары мен ақаулары.

3. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы

Параграф 1. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 3-разряд

25. Жұмыс сипаттамасы:

бапталған қайрағыш станоктар мен автоматтардың рамалы, ленталы және дискілі араларын қайрау;

берілген бұрыш бойынша тіке сызықты жиектері бар қарапайым бейінді ағаш өңдейтін құралды, пышақтар мен фрезаларды қолмен қайрау тексеру. Ара аралық төсемдерді диірмен тастарға іріктеу.

26. Білуге тиіс:

қайрағыш станоктардың жұмыс істеу принципі;

аспаптық болаттың түрлері, міндеті және маркалары;

ара аралық төсемдерді диірмен тастарға іріктеу ережесі.

27. Жұмыс үлгілері:

1) ланцеттер, кескіштер - қайрау;

2) құрамды фрезаларға арналған пышақтар, дискілі - қайрау;

3) қашаулар, сүргілер, шапқылар шершебельдер, қол аралар – қайрау және түзету.

Параграф 2. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

дербес бапталған қайрағыш станоктар мен автоматтарда рамалы, дискілі және ленталы араларды қайрау;

рамалы аралардың төсемдерін біліктеу және түзеу;

аралардың тістерін штампылау және ажырату;

тұтас фрезаларды, ұзындығы 1 метр (бұдан әрі - м) дейін пышақтарды және күрделі бейінді ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайрау және түзету;

ажарлағыш дөңгелектерді іріктеу және оны сынау;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу.

29. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

тістерді штампылаудың тәсілдері;

қайралатын құрал-саймандардың сыныптаушы мен міндеті;

абразивтік дөңгелектердің қасиеті және оларды сынау әдістері;

құрал-саймандарды қайрау және түзету тәсілдері;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу ережесі.

30. Жұмыс үлгілері:

1) ланцеттер, кескіштер – пышақты тарақшаларға құрастыру;

2) шапқыш машиналардың пышақтары - қайрау;

3) жақ тәрізді аралар – қайрау және түзету;

4) бұрғылар мен ұңғылар – қайрау;

5) фальцтерді өңдеуге арналған галтель, қыздыру фрезерлері – алдыңғы жағы бойынша қайрау;

6) тұтас саптама фрезалар – теңгеру.

Параграф 3. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 5-разряд

31. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі қайрағыш станоктарында фасонды фрезаларды, ұзындығы 1-ден 1,5 м дейін пышақтарды және фрезер тізбектерін қайрау және түзету;

ленталы аралардың төсемдерін біліктеу және түзету;

диаметрі 630 миллиметр (бұдан әрі - мм) дейін дискілі араларды түзету және біліктеу;

аралардың тістерін жұқарту және формалау;

қатты қорытпадан жасалған пластинкалармен жабдықталған қарапайым кескіш құрал-саймандарды қайрау және жетілдіру;

қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

32. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі;

араларды түзеткіш құрал-саймандар;

кескіш құрал-саймандарды қайрауға және жетілдіруге арналған абразивтік және алмас құрал-саймандар;

ленталы аралардың төсемдерін біліктеу және түзету тәсілдері.

33. Жұмыс үлгілері:

1) пышақты қалпақшалар, құрамды және құрамдас фрезалар – теңгеру;

2) қабықтау станоктарының пышақтары – қайрау, түзету және орнату;

3) қатты қорытпалармен жабдықталған, тура сызықты кескіш жиектері бар фрезалар – қайрау және жетілдіру.

Параграф 4. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 6-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автоматтарда аршығыш пышақтарды және ұзындығы 1,5 м артық сызғыштарды қайрау, қолмен түзету және жануышпен жетілдіру;

диаметрі 630 мм жоғары дискілі араларды түзету және біліктеу;

қатты қорытпалармен, абразивтік немесе алмас дөңгелектермен жабдықталған араларды түзету, қайрау және жетілдіру;

күрделі және эксперименталды кескіш құралды қайрау және жетілдіру;

қызмет көрсететін жабдықты тексеру, баптау және реттеу.

35. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықты баптаудың кинематикалық схемасы және баптау ережесі;

қайралатын құралдың мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттары;

брак түрлері және оны жоюдың шаралары;
құрал-саймандар үшін қолданылатын болат пен қатты қорытпалардың қасиеті мен маркалары.

4. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы

Параграф 1. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 2-разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі емес құрылыс бөлшектері мен ағаш өңдейтін бұйымдарды құрастыру және жасау сапасын операциялық бақылау;

күрделі бұйымдарға арналған бөлшектерді өңдеу сапасын айқындау;

тойтарма, тара, бидондар мен бөтелкелерге арналған клеткалардың сапасын бақылау;

өндіріске келіп түсетін шикізат пен материалдарды есепке алу;

құжаттамаларды рәсімдеу;

дайын өнімді қабылдау.

37. Білуге тиіс:

жұмыстарды орындау амалдары;

қажетті өлшегіш құрал және оны пайдалану ережесі.

Параграф 2. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 3-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

қырлы бөрене бөлшектері мен өңделмеген түрдегі қапталмаған тораптардың сапасын операциялық бақылау және қабылдау;

теріс жазықтықтарға арналған сүргіленген шпоннан және аршылған шпоннан жасалған қатпарлы желімделген сүректің сыртқы қабатын және қатпарлы желімделген сүрек бөлшектерін бақылау және қабылдау;

аралау материалдарын, жапырақ тұқымды қатты сүректерден жасалған дайындамаларды қабылдау;

ағаш-құрылыс бұйымдарын өңдеудің және дәл құрастырудың сапасын бақылау;

сіріңке шпондарының, талшықтардың және сіріңке қораптарының сапасын операциялық бақылау;

аршылған және сүргіленген шпонды, желімдеп жапсырылған және сұрыпталған қатпарлы желімделген сүректі және майыстырып жабыстырылған дайындамаларды өлшеу және есеп жүргізу;

сүректі қабылдаған және шыбықтауға тапсырған кезде көлемі мен сапасын айқындау;

қабылдау мен тапсыруға құжаттарды рәсімдеу;

сұрыпталған аралау материалдарының өлшемдері мен сорттарын айқындау және оларды сапасы бойынша қабылдау;

еденге арналған ағаштың сапасы мен өлшемін айқындау және оған есеп жүргізу.

39. Білуге тиіс:

жалпы мақсаттағы ағаш материалдарды мен аралау материалдарына, сүргіленген және аршылған шпонға, қатпарлы желімделген сүрек пен майыстырып жабыстырылған дайындамаларға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

сүректердің тұқымдары мен ақаулары;
бақылау-өлшеу құралдарының міндеті;
құжаттама жүргізудің және рәсімдеудің ережесі.

40. Жұмыс үлгілері:

- 1) кузов есіктері – құрастыру және орнына келтіру сапасын тексеру;
- 2) аяқ киім өкшелері мен қалыптары – сүректің және құрастырудың сапасын айқындау;
- 3) орауыштар – сорттары мен өлшемдері бойынша қабылдау;
- 4) хоккей клюшқалары, теннис ракеткалары, дискілер – жасау сапасын айқындау;
- 5) арнайы автомобильдер мен автобустардың кузовтары – күрделі жөндеуден кейін құрастырудың және қабылдаудың сапасын айқындау;
- 6) паркет – сортын айқындау, қабылдау;
- 7) теңіз заттарын буып-түюге арналған арнайы тара (торлар, қораптар, жәшіктер), құрал-сайман жәшіктері, футлярлар – жасаудың, қабылдаудың сапасын бақылау;
- 8) паркет Фризасы - өлшемдері мен сапасын айқындау;
- 9) қатпарлы желімделген сүректерге және майыстырып жапсырылған дайындамаларға арналған аршылған шпон – сапасы мен міндетін айқындау.

Параграф 3. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 4-разряд

41. Жұмыс сипаттамасы:

қаптау операцияларында қапталған бөлшектері мен жиһаз тораптарының, келесі операциялардағы құрастыру мен өңдеулердің сапасын операциялық бақылау және қабылдау;

жекелеген түрде кереге көзді жиһаздың дайын бұйымдарының, дайын тораптардың және жұмсақ жиһаз бұйымдарының сапасын бақылау және қабылдау;

қатпарлы желімделген сүрек және майыстырып жапсырылған дайындамалар өндірісіндегі сапаны операциялық бақылау;

фанераның немесе фанера плиталарының оң қабатына арналған, сүргіленген және аршылған шпоннан жасалған қатпарлы желімделген сүректің сыртқы қабатын, майыстырып жапсырылған дайындамаларды, ағашпен қабатталған

пластиктерді, ағаш талшықтарын, ағаш жоңқаларын және талшық плиталарын бақылау және қабылдау;

сүрек плиталары өндірісіне келіп түсетін шикізаттың сапасы мен санын бақылау;

сорттың міндетін, ағаш материалдарды тұтынушыларға тапсыру және вагондар мен кемелерге тиеген кезде сорттары мен көлемдерін мемлекеттік стандарт талаптарға сәйкестігін айқындау;

бөрене кесінділерінің тұқымын, сапасын және өлшемін мемлекеттік стандарт талаптарына және шикізатты фанера, сіріңке, шаңғылар және басқа да өндіріс түрлеріне жеткізу шарттарына сәйкестігін айқындау;

аралау материалдарын өңдеу, сіріңке жасау, сіріңке қораптарын құрастыру, оларды сіріңкелермен толтыру, жағындар жағу және сіріңкелерді автоматтық желіде және позициялық жабдықтарда жәшіктерге буып-түю сапасын операциялық бақылау;

құжаттамаларды есепке алу;

брак туралы актілерді құрастыру.

42. Білуге тиіс:

ағаш өңдеудің түрлі өндірісіне арналған шикізатты жеткізу шарттары;

аралау материалдары өндірісінің негізгі технологиялары;

аралау материалдарының техникалық брак түрлері мен себептері;

шикізат пен аралау материалдарын салу және сақтау ережесі;

сіріңке жасаудың технологиялық режимі;

материалдарға, бөлшектер мен тораптарға қойылатын техникалық шарттар;

техникалық брак түрлері, оны жою шаралары.

43. Жұмыс үлгілері:

1) есік және терезе блоктары – жасау, құрастыру, қабылдау сапасын бақылау;

2) корпусты жиһаздың қалқанды бөлшектері – қаптау, ажарлау, өңдеу, құрастыру, қабылдау кезінде сапасын бақылау;

3) спорт инвентарі – жасау және қабылдау сапасын бақылау;

4) қарындаштар – сапа мен қабылдауды бақылау;

5) желімделген құрылыс конструкциялары (балкалар, блоктар, аркалар мен фермдер) – жіктерді сызбалар бойынша желімдеу, ажырату және құрастыру сапасын тексеру;

6) эксперименталды және тәжірибелі машиналардың кузовтары (ағаш бөлігі) – сызбалар бойынша өңдеуді және құрастыруды, қабылдауды бақылау;

7) арнайы автомобильдер мен автобустардың кузовтары – кузов негізін құрастыру сапасын бақылау;

8) балаларға арналған жиһаз – сапасын бақылау және өңделген түрде қабылдау;

9) шаңғылар – тип өлшемдері бойынша жұптарды іріктеу және өңдеу сапасын бақылау, толықтай қабылдау.

Параграф 4. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 5-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

жылтыратылған жиһаздың бұйымдарын бақылау және қабылдау;

сапасын операциялық бақылау, жекелеген тораптарды (еш құрастырусыз) немесе корпусты жиһаздың дайын бұйымдарын толықтай қабылдау;

музыкалық аспаптарға арналған резонансты аралау материалдарын қабылдау;

ламинатталған плиталар мен синтетикалық шпонның өлшемдері, сорттарын және сапа топтарын айқындау;

сыртқы көрінісі және зертханалық деректер бойынша экспортқа шығарылатын плиталарды айқындау;

сорттың міндетін, ағаш материалдарының, өңдеу алаңында және жоғарғы және төменгі қоймалар мен базалардың механикаландырылған эстакадаларында шабылған және жоңылған ағаш материалдарының сорттары мен көлемдерін (дөңгелек сортты) мемлекеттік стандарт талаптарға, техникалық шарттарға сәйкестігін айқындау;

оларды саны бойынша қабылдау;

оларды қабылдауға құжаттар рәсімдеу;

аралау материалдарының ағаш аралау цехтарынан жергілікті режимде түсу жағдайында ағаш аралау цехтарының сұрыптау алаңында өңдеулердің ақауын анықтау мақсатында аралау материалдарының өңдеу сапасын (тұтас бақылау әдісін қолдана отырып) бақылау;

сол жағдайларда сұрыптау операцияларының дұрыс орындалуын үздіксіз бақылау.

45. Білуге тиіс:

дайын бұйымдарға, ағаш жоңқалы ажарланған және ламинатталған плиталар мен аралау материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарттар;

техникалық шарттар және айрықшалықтар;

материалдар сапасын тексеру тәсілдері;

тораптар мен дайын бұйымдардың жинақталуы;

жиһаз дайындамаларына плиталарды оңтайлы кесу (пішу);

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және басқару амалдары;

экспортқа шығарылатын ағаш материалдарына және арнайы тапсырыстарға арналған сорттарға қойылатын талаптар.

46. Жұмыс үлгілері:

1) дөңгелек ағаш материалдары – жеткізушілерден шикізатты қабылдаған кезде өлшемдерін іріктеп бақылау және сапасын (тұқымы, сорты) айқындау;

2) лакталған немесе пленкамен қапталған балаларға арналған және ас үй жиһазы – сапасын бақылау және қабылдау;

3) одақішілік мақсаттағы аралау материалдары – кептіргеннен кейін штабельдерді іріктеуді бақылау және бір сорттан екінші сортқа көшуін белгілеу мақсатында қайта іріктеу;

4) телевизорлар мен радиоқабылдағыштарға арналған футлярлар – сапасын бақылау және қабылдау.

Параграф 5. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 6-разряд

47. Жұмыс сипаттамасы:

саны мен сапасы бойынша резонанс шикізатын қабылдау;

экспортқа шығаруға тиелген көлік пакетін және дайын көлік пакеттерін қалыптастырған кезде кептірілген аралау материалдарының сапасын бақылау;

экспортқа шығатын материалдарды бір сорттан екінші сортқа көшу процентін белгілеу мақсатымен бақылау іріктеу жүргізу және кептірілген қатарларды іріктеу кезінде экспортқа шығатын аралау материалдарының сапасын тұтас бақылау.

48. Білуге тиіс:

резонанс шикізатынан жасалған өнімге және экспортқа шығарылатын аралау материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарт және техникалық шарттар;

аралау материалдарын экспортқа шығару ережесі;

метрология және өнім сапасын басқарудың кешенді жүйесінің негіздері.

49. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

5. Ағаш өңдеу өндірісінің диірменшісі

Параграф 1. Ағаш өңдеу өндірісінің диірменшісі, 3-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі типтегі диірмендерде үгінділерді, казениндерді, альбуминдерді ұнға үгіту және қайта өңдеу;

диірмендерді берілген жұмыс режимін қамтамасыз ету.

51. Білуге тиіс:

диірмендердің құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

диірмендерді реттеудің тәсілдері;

сүрек, казеинді және альбуминді ұндардың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 2. Ағаш өңдеу өндірісінің диірменшісі, 4-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

диірмен тастарда сүрек ұнын қайта үгіту процесін жүргізу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

53. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және баптау тәсілдері;

тартылған ұнның сапасын айқындау.

6. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы

Параграф 1. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 3-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен берілетін бір аралы, бір шпиндельді бұрғылау, ажарлағыш-ленталы, дискілі және қолмен берілетін бір барабанды қарапайым станоктарды, сондай-ақ таяқшаларды кептіргіш аппараттарды, сұрыптаушыларды, тасымалдағыш құрылғыларды, шар диірмендерін және масса үккіштерді жұмыс барысында баптау, реттеу, қабылдау, орнату және кескіш құралды ауыстыру;

бөлшектерді сынамалы өңдеу.

55. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы;

кескіш құралды дайындау және орнату ережесі;

станоктарды баптау, өлшегіш аспаптарды қолдану ережесі;

бөлшектерді өңдеуге арналған әдіптер;

станокты баптауға және кескіш құралдың сапасына байланысты брак түрлері;

сүрек тұқымдары және оның ақаулары, қызмет көрсететін жабдықта жұмыс істеу режимі.

Параграф 2. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 4-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

күрделілігі орташа станоктардағы: көп шпиндельді бұрғылау, фрезерлі, жиектерді фугалау, бір жақты тікенек кескіш, рейсмусты, фугалы-сопақты, дөңгелеп аралайтын (көп аралы) дөңгелек шыбықты, саңылау бұрғылайтын, майыстырылған жиһаздар жасайтын ленталы аралайтын станоктарды, аршитын ажыратқыш станоктарда, шапқыш машиналардағы және қорап желімдейтін машиналардағы кескіш құралды; сіріңке өндірісіндегі ағынды-ауалы диірмендері бар ұнтақтау қондырғыларын жұмыс барысында баптау, реттеу, қабылдау орнату және ауыстыру;

жоғары білікті баптаушының басшылығымен сіріңке өндірісіндегі автомат тораптарын және жартылай автомат желілерін баптау бойынша жұмыстар жүргізу;

қызмет көрсететін жабдықты ағынды және күрделі жөндеуге қатысу.

57. Білуге тиіс:

станоктардың дәл өңдеуін тексеру ережесі;

бөлшектерді өңдеу кезінде жіберілетін ақаулықтар;

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

жұмыс істеу принципі;

баптау мен реттеуге байланысты брак түрлері;

бөлшектер мен тораптарды өзара ауыстыру принциптері.

Параграф 3. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 5-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі жабдықтың: лак құйғыш машиналарын, төртжақты сүргілеу және жару станоктарын, екі жақты тікен кескіш станоктарды, үш цилиндрлі ажарлағыш, айналмалы-фрезерлі, рейсмусты екі жақты, "қарлығаштың құйрығы" жартылай жасырын типті тікен кескіш станоктарды, бұтанақтарды бітеу автоматтарын, орталықтан тиегіш құрылғылары бар аршитын станоктарды, ротор типті қабықтау станоктарын, гидравликалық және пневматикалық құрылғысы бар таяқша шапқыш станоктарды жұмыс барысында баптау, реттеу, қабылдау, орнату және кескіш құралдарын ауыстыру;

механикалық өңдеудің, өңдеу жұмыстарының, сіріңке өндірісі мен плита өндірісінің автоматтарының және жартылай автоматты желілердің тораптарын баптау және реттеу;

жабдықты ағынды жөндеуге қатысу.

59. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциясы;

автоматты желілердің жекелеген позициялары мен механизмдері арасындағы өзара әрекет;

электр-гидро және пневмо схемалар, лак құйғыш машиналарда жұмыс істеген кезде өңдеу материалдарының шығындалу нормалары;

жиһаз, сіріңке және ағаш өңдеу өндірісінің барлық технологиялық процесі бойынша жабдықтарды баптауға байланысты брак түрлері.

60. Орта кәсіптік білімді талап етеді.

Параграф 4. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 6-разряд

61. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс барысында жоғары жиілікті және жоғары кернеулі токтарды қолданумен байланысты ағаш өңдеу өндірісінің автоматты және жартылай автоматты желілер мен қондырғыларды, сондай-ақ фотоэлектрлік және электронды реттейтін, шпондарды аршу-шабу-қатарлаудың, бақылау және есептеу құрылғыларымен жабдықталған автоматты және жартылай автоматты желілерін баптау және реттеу;

желілердің барлық тораптарының синхронды жұмысын қамтамасыз ету, желілерді байқау үшін қосу;

баптау кезінде қажетті есептеулерді орындау;

қызмет көрсететін жабдықты ағынды және күрделі жөндеуге қатысу.

62. Білуге тиіс:

жабдықтардың құрылғысы және баптау ережесі;

электр схемалар, станокты, желіні баптауға байланысты брак түрлері, оны алды алу шаралары;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмыс істеу режимі;

жұдырықша механизмдері мен басқа да қисық механизмдердің тісті іліністерін есептеу;

оларды жиһаз, ағаш өңдеу және сіріңке өндірісі үшін тексеру тәсілдері;

жөнделген жабдықты реттеуге, сынауға және тапсыруға қойылатын техникалық талаптар.

63. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

7. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы

Параграф 1. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 3-разряд

64. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты және жартылай автоматты желілерде ақауларды кесіп тастап, тақтайларды алғашқы дайындамаларға көлденең және бойлап пішу;

шағылған үшкілдердің штифттерін қоюға арналған станоктарға қызмет көрсету, штифттер мен үшкілдердің жарамдылығын бақылау, оларды сұрыптау, кассеталарға тиеу және тағы да басқа;

жоңқаларды беру желілеріне қызмет көрсету;

жоңқалар мен үгінділерді тасымалдағыштардың, қабылдағыштардың және сұрыптау құрылғыларының жұмысын бақылау;

автоматты желілерді, машиналық өңдеулерге қызмет көрсету және жоғары білікті оператордың басшылығымен аршу, кептіру, шабу және сұрыптау автоматтық желіде одан әрі, автоматты қайшыларда кесекті шпонды шабу және шпонды сұрыптау процесін басқару.

65. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін желілердің немесе қондырғылардың жұмыс істеу принциптері;

қажет ететін өлшемге баптау тәсілдері мен амалдары және баптау және автоматты режимдерде желілер мен қондырғыларға қызмет көрсету амалдары;

техникалық ақаудың пайда болу себептері және оны жою амалдары;

өнімге және дайындамаға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 4-разряд

66. Жұмыс сипаттамасы:

температуралық режимді сақтай отырып, 2-3 станоктан тұратын қырлы бөренелі әрі қалқанды бөлшектер мен бұйымдарды машиналық өңдейтін әрі құрастыратын автоматтық және жартылай автоматтық желілерді және ағаш жоңқа массасынан немесе шпоннан жасалған бөлшектерді престеу бойынша жоғары жиілікті токтардың желілері мен қондырғыларын және бөшекелерді

дайындау әрі қыздырылған штамп қарындаштарын штемпельдеу желілерін басқару;

штемпельденген қарындаштарды тасымалдағыштар бойынша рамаларға шығарылуын бақылау және оларды брак түрлері бойынша сұрыптау;

аршу, кептіру, шабу және сұрыптау автоматтық желілерінде сұрыптап, аршу станоктарына кесінді ағаштарды беру және орталықтау және берілген өлшемдегі форматты парақтарға шпон ленталарын шабу процесін басқару;

бөренелерді шапқыш машиналарға бір-бірлеп беретін жабдықты басқару, тасымалдағыштарға бөренелерді дұрыс толтырылуын қамтамасыз ету, кран машинисіне (краншыға) командалар беру;

кескіш құралды орнату;

өнім өндіру көлеміне есеп жүргізу;

желі жұмысына журнал бастау;

желідегі механизмдерді баптауға және реттеуге қатысу.

67. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін желілердің құрылғысы және техникалық сипаттамасы;

желілердің жекелеген тораптарының өзара әрекеті;

қолданылатын кескіш құрал және оны орнату тәсілдері;

бөлшектерді өңдеудің технологиялық процесі;

өңдеуге қойылатын әдіптер мен шектеулер;

сүректер мен желімдердің физикалық-механикалық қасиеті;

кесу, ажарлау, престеу режимдері;

қарындаштарды таңбалау тәсілдері;

брак себептері және оны жою тәсілдері.

68. Жұмыс үлгілері:

1) терезе ағаштары жармалары мен қораптарының келтектері – механикалық өңдеу;

2) терезелер мен есіктер блоктарының келтектері - механикалық өңдеу;

3) терезе қораптарының келтектері – механикалық позициялық өңдеу;

4) желімделген паркет тақтайлары – автоматтық желіде лакпен өңдеу;

5) қарындаштар – жақтарға немесе айнала таңбалар жағу;

6) ірі габаритты фанералардың дестелері (табақтары) – автоматтық желіде тура тік кесіндіні алу үшін екі жазықтықта бір уақытта салыстырып, бір өлшемде екі жақтан кесу;

7) сүрек плиталары – жартылай автоматты желіде дестелерге буып тую;

8) терезе жармалары – жиілігі жоғары ток өрісінде құрастыру және желімдеу;

9) терезе жармалары (құрастырылған) – желіде механикалық өңдеу;

10) терезе жармалары (сыртқы және ішкі) – желіде бұрғылау және ою;

11) терезе жармалары, буланған – метал фурнитураларын жинақтау;

12) қалқандар, сүрек және талшық плиталары – автоматты желілерде төрт жақтан кесу.

Параграф 3. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 5-разряд

69. Жұмыс сипаттамасы:

4-5 станоктан тұратын өңдеу желілерінде, құрастыру, қаптау, лак пленкасын ажарлау және жылтырату желілерінде машиналық өңдеудің (келтелі және қалқанды бөлшектер) автоматтық және жартылай автоматтық желілерін басқару;

шпонды аршу, кептіру, шабу және сұрыптау автоматтық желілерде көп қабатты ленталы кептіргіштерде шпонның үздіксіз лентасын кептіру процесін жүргізу;

кептіру режимдерін таңдау, кептіргіштерде шпон лентасының өту жылдамдығын реттеу, 6 және одан көп жону станоктарынан тұратын жартылай автоматты желілерде ағаш жоңқаларына арналған түрлі айрықшалықтағы жоңқалар жасау;

кескіш құралды орнату және станокты реттеу;

жаңқаларды беру жылдамдығын реттеу;

тасымалдау және пышақ дискілер ауыстыру;

техникалық кінәраттарды жою және жабдықты жөндеуге қатысу;

өңдеу сапасын бақылау.

70. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері;

электр блоктау жүйелері, кескіш құралдарды құрастыру амалдары мен ережелері;

желімге қойылатын техникалық шарттар;

өңдеу және абразивтік материалдар және кескіш құралдар;

қарындаш шөркелерін кесу ережесі;

шпон лентасын кептіру, қаптау, ажарлау, лак пленкасымен жылтырату және өңдеу ережесі;

бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті және қолдану ережесі.

71. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері, қалқанды – бірдей өлшемде төрт жақтан кесу, фрезерлеу, шпунт іріктеу, тесік бұрғылау;

2) қарындаштар – шөркелерді кесу;

3) ірі габаритті фанера табақтары – автоматты желілерде екі жақтан бір уақытта ажарлау;

4) ірі габаритті фанера дестелері (табақтары) – автоматты желілерде тура тік кесіндіні алу үшін екі жазықтықта бір уақытта тексеріп бірдей өлшемде төрт жақтан кесу;

- 5) сүрек және талшық плиталары – автоматты желіде ажарлау;
- 6) майыстырған орындықтар - жиілігі жоғары токтар өрісінде нитролактармен өңдеу.

Параграф 4. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 6-разряд

72. Жұмыс сипаттамасы:

6 және одан да көп станоктардан тұратын және келтелерді және қалқанды бөлшектерді машиналық өңдеу, қаптау, ажарлау, бойынша кешенді технологиялық операцияларды және басқа да операцияларды орындайтын құрамдалған автоматты және жартылай автоматты желілерді басқару;

сүректің бағалы текстурасында сүрек плиталарын өңдеу, қарындаштарды өңдеу және сылап бітеу, ажарлау, сыр, баспа бояуларын жағу жөнінде ыстықтай престоу әдісімен ламинатталған плиталарды жасау және плиталарды кептіру бойынша автоматтық желілерді басқару;

берілген бағдарлама бойынша қалқандарға ламинатталған плиталарды пішу желісін қосу және басқару;

пішу бағдарламасын құрастыру;

пішу бағдарламасын қамтамасыз ету;

шпонды аршу, кептіру, шабу, және сұрыптау автоматты желілерде аршу станогында шпонның үздіксіз лентасын аршу, ағаш кесінділерін цилиндрлеу және орталықтау процесін жүргізу;

өңделетін бөлшекке желілерді теңшеу және желідегі жұмыс режимі, жұмыс агрегаттарын реттеу;

плита пішу және жиһаздың қалқанды бөлшектеріне арналған плита жиектерін қаптау.

73. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемасы;

пневмо, гидро, электр автоматика және электр техника;

бөлшектерді өңдеудің техникалық шарттары;

өңделетін өнімге қойылатын техникалық шарттар.

8. Кептіргіш қондырғылардың операторы

Параграф 1. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 2-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептіргіш қондырғылардың басшылығымен үгітілген сүректерді, дайындамаларды кептіру процесін дайындау және жүргізу;

жоңқалар мен үгінділерді кептіргіш аппараттарға беруді реттеу.

75. Білуге тиіс:

кептіргіш қондырғылардың, пайдаланылатын құрылғылардың жұмыс істеу принциптері;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдары.

Параграф 2. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 3-разряд

76. Жұмыс сипаттамасы:

сүрек ұны өндірісінде үгітілген сүректі кептіру процесін жүргізу;
көлік және пневмокөлік жабдықтары бункерлерінің жұмысын бақылау;
кептіргіштердің берілген жұмыс режимін қамтамасыз ету.

77. Білуге тиіс:

кептіргіш қондырғыларды реттеу тәсілдері;

сүрек ұны өндірісінің техникалық схемасы, кептіру және кептірілген өнімдерге арналған материалдарды дайындауға қойылатын техникалық талаптар.

78. Жұмыс үлгілері:

1) орау материалдары – түрлі типті кептіргіштерде кептіру;

2) үгінділер (құрғақ) – үгіту бөлімшелеріне беру, кептіргіш аппараттарға тиеу және кептіру;

3) бөшкелердің қаңқалары – электр мангалдарда кептіру;

4) сүргіленген, аршылған шпон – кептіргіштерде кептіру.

Параграф 3. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 4-разряд

79. Жұмыс сипаттамасы:

берілген режим бойынша кептіргіш қондырғыларда ағаш талшықты және талшықты плиталарды, жалпы мақсаттағы аралау материалдар бөшкелерін және түрлі мақсаттағы дайындамаларды кептіру процесін жүргізу;

жіберілетін материалдардың ылғалдылығына қарай кептіру режимін реттеу;

бақылау өлшеу үшін сынамаларды іріктеу;

қызмет көрсететін жабдықтардың кінәраттарын жою.

80. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін кептіргіш жабдықтардың құрылғысы;

сүректердің тұқымы мен ақаулары;

кептіру режимдерінің үгітілген сүректің өлшеміне, міндетіне, тұқымына және ақауларына тәуелділігі;

плиталардың физикалық-механикалық қасиеті;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті;

жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою ережесі.

Параграф 4. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 5-разряд

81. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш жоңқалы плиталарға арналған жоңқаларды кептіру процесін жүргізу;

ауаның және жоңқаның берілуін реттеу;

талдаулар нәтижелері бойынша температуралық режимді бақылау және реттеу;

жалпы және арнайы мақсаттағы аралау материалдарын кептіргіш камералардың жұмысы кезінде олардың блоктарында аралау материалдарын толық өңдеу қондырғылары бар кешенде және пакет құрастыру, кептіру, шөрке төсеу, сұрыптау және аралау материалдарын пакеттеу автоматты желі құрамында кептіру;

кептіру режимдерін реттеу;

аралау материалдарының келіп түскен және кептірілген қатарларына бақылау-есепке алу құжаттамасын жүргізу;

пакет қалыптастыратын машинаның жұмысын есепке алу және қабылдау.

82. Білуге тиіс:

кептіргіш камералардың конструкциясы;

кептіру процесін автоматты бақылау және реттеу жүйесі;

жабдық жұмысындағы кінәраттарды жою тәсілі;

кептірілетін материалдарға қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;

кептіру технологиясы;

бақылау-есеп жүргізу және техникалық құжаттама жүргізу тәртібі.

9. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші

Параграф 1. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 1-разряд

83. Жұмыс сипаттамасы:

станок бункеріне левкас массаларын тасу және құю, левкас станогын тазалау және жуу.

84. Білуге тиіс:

станок бункеріне левкас массаларын құю амалдары.

Параграф 2. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 2-разряд

85. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен немесе малту әдісімен бөлшектердің, тораптар мен бұйымдардың кішкене бетіне бояу, мастика, балауыз, сыр және кеуек толтырғыштарды жағу;

электр статикалық бүрку әдісімен лактау алдында түкті көтеру үшін қаптау бөлшектерін, тораптар мен бұйымдарды сулау;

багет келтектеріндегі ақау жерлерді тығындау;

левкас жаққаннан кейін багет дайындамаларын аралық ажарлау;

багет келтектерін станоктан қабылдау; бракқа шығару және кептіру үшін стеллаждарға қатарлау.

86. Білуге тиіс:

сүрек тұқымдары, оның ақаулары және негізгі қасиеті;

қолданылатын өңдеу материалдары;

олардың құрамы және концентрациясы, өңдеудің технологиялық режимдері.

87. Жұмыс үлгілері:

- 1) бөшкелер – сыртқы бетін бояу;
- 2) багет келтектері - өңдеу;
- 3) құрылыс бөлшектері (құрылыстың көлемді элементтері) – бояу;
- 4) авто және арба құрылысына, терезе мен есік блоктарына арналған бөлшектер мен тораптар – сырлау, тығындау, олифтеу және бояу;
- 5) ағаштан жасалған ойыншықтар – малту немесе бүріккіштің бүрку тәсілімен бояу;
- 6) өкшелер – қолмен тығындау массасын ысқылау, сырлау, эмаль немесе лак жағу;
- 7) жиһаз бұйымдарының аяқтары – сырлау, малту әдісімен бояғыштарды жағу;
- 8) плитустар мен бөлгіштер - сырлау, мастика, бояу жағу;
- 9) грифті тілді музыкалық аспаптардың резонаторлары, қырлы бөренелері – лактау;
- 10) орындықтар, жәшік қабырғалары, қапталған қалқанды және қырлы бөренелі жиһаз бөлшектері – ылғалдау;
- 11) сағат маятниктерінің штангалары – мастиканы малту әдісі бойынша жағу;
- 12) төменгі пианино қалқандары – ішкі бетін сырлау.

Параграф 3. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 3-разряд

88. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен немесе малту әдісімен қарапайым конфигурациялы багет келтектеріне, жиһаздың тораптары мен бұйымдарына лак, левкас қабаттарын жағу;

қолмен, малту және бүрку әдісімен бөлшектердің, тораптар мен бұйымдардың жоғары бетіне тұнық емес өңдеу бойынша мастика, балауыз, бояғыш, кеуек толтырғыштар мен бітемелер жағу;

жағылатын қабаттардың жүйелігіне сәйкес левкас массасын қажетті консистенцияға дейін жеткізу;

багеттің қарапайым бейіні үшін шаблондар дайындау;

үстіңгі жағын сырлағаннан, тығындағаннан, кеуек толтырғаннан кейін лак пленкасын қолмен немесе түрлі модельдегі станоктарда ажарлау және аралық ажарлау;

плиталардың бетін щеткалы машинада шаң-тозаңнан тазарту;

плиталарды щеткалы машинаға тиейтін автоматтық құрылғыға қызмет көрсету;

щеткалы валиктерді дайындама қалыңдығына қарай реттеу;

сүректің бағалы тұқымдарын фотошаблон тәсілімен ұқсату;

үстіңгі жағын өңдеу алдында шайырсыздандыру;

сүректің ақауы бар қарындаштарды сырлау машиналарында сылап бітеу;

лак пленкасын кептіруге арналған құрылғыларға бөлшектерді, тораптар мен бұйымдарды орнату және табиғи жағдайларда процестің барысын қадағалау.

89. Білуге тиіс:

орындалатын операциялардың технологиялық процесі және режимі;

қолданылатын жабдықтың және құрылғының жұмыс істеу принципі және пайдалану ережесі;

өңдеу материалдарының негізгі физикалық-механикалық қасиеті және оларға қойылатын талаптар;

қарапайым конфигурациялы багет келтектерінің рұқсат етілетін өлшемі;

левкас массасының рецептурасы;

левкас қабаттарының кебу режимдері, левкас массаларының дайын болғандығын айқындау тәсілдері.

90. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер – ішкі бетін эмальдау;

2) қарапайым бейінді багет келтектері – левкас қабаттарын жағу және қолалау

;

3) ысқы музыкалық аспаптардың грифтері, кнопкалары, шек ұстағыштары - ажарлау;

4) аунақтардың, кегльдердің, оқуға арналған атқыш қарудың құндақтары, дүмі мен сопақ жапсырмаларының, орындықтың отырғыштары мен арқаларының бөлшектері – лактау;

5) жиһаз бөлшектері, қалқанды – станоктарда кеуекті толтыру;

6) ас үй және балалар жиһаздарының қалқанды және келтелі бөлшектері – бүріккіш кабинада тұнық емес өңдеу бойынша сылап бітеу;

7) қалқанды бөлшектер және жиһаз бұйымдары – лак пленкасын аралық ажарлау;

8) аяқ киім қалыптары – балауызды өңдеу;

9) скрипка, альт, виолончель корпустары – лактау;

10) телевизорлардың, қабылдағыштардың, радиоланың корпустары – барлық бетін тегістеп жылтырату;

11) жөнделген атқыш қарудың құндақтары, дүмдері - жылтырату үшін құрамды дайындап, ескі бояуды қажетті түске дейін жылтырату;

12) дойбы тас – тығындау және лактау;

13) жиһаз бұйымдарының орындықтары – бояу.

Параграф 4. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 4-разряд

91. Жұмыс сипаттамасы:

станоктарда және қолмен жиһаз бөлшектеріндегі, тораптар мен бұйымдарындағы, багет бөлшектері мен бұйымдарындағы лак пленкасын тегістеу;

күрделі бейінді бөлшектер мен бұйымдарды жылтырату және қолалау;
күрделі конфигурациялы багет келтелеріне левкас қабаттарын жағу;
лак және эмаль жабындарын қолмен немесе станокта құрғақтай немесе дымқыл ажарлау;
аэрография әдісімен сүректің бағалы тұқымдарына ұқсату;
қолмен, малту және бүрку әдісімен бөлшектерді, тораптар мен бұйымдарды сүректің бағалы тұқымына ұқсас реңктерге ерітіндімен бояу;
үстіңгі бетін түрлі құрамдармен ағарту;
лакталған тораптар мен бұйымдарды жаңарту және өңдеу ақауларын жою;
левкас станогын баптау және оның жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;
багеттің күрделі бейіндері үшін шаблондар дайындау.

92. Білуге тиіс:

өңдеу материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;

өңдеу жабдықтарының, левкас станоктарының, тіркейтін және реттейтін аспаптардың құрылғысы мен міндеті;

өңдеу ақаулары және оны жою тәсілдері;

левкас станогы мен құрылғысын баптау ережесі.

93. Жұмыс үлгілері:

1) күрделі бейінді багет келтелері – қолалау және жылтырату;

2) концерт рояльдерінің дектері – ажарлау;

3) пианино мен рояль корпустарының бөлшектері – лактау;

4) жиһаз бөлшектері, телевизорлар мен радиоқабылдағыштардың қалқанды корпустары – станоктарда нитролақты жабындарды ылғалды ажарлау және полиэфирлі жабындарды құрғақ ажарлау;

5) қалқанды бөлшектер, жиһаз тораптары мен бұйымдары, жиһаздың декоративтік элементтері – бүрку әдісімен лак жағу;

6) үстелдердің қақпалары, телевизорлардың корпустары – аэрография әдісімен сүректің түрлі тұқымдары текстурасына ұқсату;

7) атқыш қарудың құндақтары, жаңа дүмдері және діндік жапсырмалар – лактау және жылтырату.

Параграф 5. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 5-разряд

94. Жұмыс сипаттамасы;

түрлі конструкциялы қондырғыларда кептіру процесін жүргізумен әр түрлі жабдықтарда бөлшектерге, тораптар мен бұйымдарға құю әдісімен лак жағу процесін жүргізу;

түрлі модельдегі енді ленталы станоктарда лакты, эмальді жабындарды және сыланған бетті ажарлау;

түрлі модельдегі қондырғыларда, желілер мен станоктарда қолмен бөлшектер мен бұйымдарды жылтырату;

жылтыратылған бетті жаңарту және одан майды кетіру;

жиһаз бұйымдарының жылтыратылған бетін жөндеу;

өңдегіштерді, бояулар мен колерлер құрастыру;

бөлшектерге қолмен фон бойынша суреттерді әсемдеп салу және текстураны сүректің бағалы тұқымдарына ұқсату.

95. Білуге тиіс:

енді ленталы ажарлағыш станоктардың, лак құйғыш жабдықтардың және қолданылатын қондырғылардың құрылғысы, техникалық сипаттамасы және пайдалану ережесі;

ажарлағыш материалдар және олардың негізгі қасиеті.

96. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері – жылтырату;

2) ысқы музыкалық аспаптардың бөлшектері – лактау;

3) жиһаздың қалқанды бөлшектері – енді ленталы станоктарда лак жабындарын ажарлау;

4) жиһаздың қалқанды бөлшектері – сүрек құрылымын көркемдеп бояу;

5) ағаш талшықты плиталар – кептіргеннен кейін эмаль және сылақ жабындарды ажарлау.

Параграф 6. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 6-разряд

97. Жұмыс сипаттамасы:

қондырғылар мен желілерде электр статикалық бүрку әдісімен бөлшектерді, тораптар мен бұйымдарды лактау процесін жүргізу;

қолмен қондырғыларда, желілерде, жиһаздарды 1-санатты өңдеу бойынша тораптар мен бұйымдарды жылтырату;

бөлшектерге қолмен фон бойынша суреттерді әсемдеп салу және текстураны сүректің бағалы тұқымдарына ұқсату;

жабдықты баптау және ағынды жөндеуге қатысу.

98. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және баптау ережесі;

жылтырату кезінде қолданылатын материалдар, олардың қасиеті.

99. Жұмыс үлгілері:

1) орындықтар – электр статикалық бүрку әдісімен лактау;

2) жиһаздардың тораптары мен бұйымдары – жылтырату;

3) жиһаздардың тораптары мен бұйымдары – суретті көркемдеп салу.

10. Сүректен жасалған бұйымдарды престоуші

Параграф 1. Сүректен жасалған бұйымдарды престоуші, 1-разряд

100. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық престе жоңқаларды теңдерге престеу;
теңдерді сымдармен байлау және таразылау;
теңдерді тасу және қатарлау.

101. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін престің жұмыс істеу принципі;
жоңқаны престеуге қойылатын техникалық шарттар;
теңдерді байлау және таразылау ережесі.

Параграф 2. Сүректен жасалған бұйымдарды престеуші, 2-разряд

102. Жұмыс сипаттамасы:

теңдерді автоматты байлаумен жоңқаларды престеу;

жоғары білікті престеушінің басшылығымен берілген режим бойынша суықтай престеу тәсілімен олардан фанералар мен бұйымдар желімдеу;

винтті қысқыштармен пакеттерді тарту;

пакеттерді престерге тиеу, престерден түсіру және бөлшектеу;

сіріңке шиін престеу және шилерді сыммен тарту.

103. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін престердің құрылғысы;

пакеттерді престерге тиеу және түсіру ережелері;

жоңқа мен сіріңке шиіне қойылатын техникалық шарттар;

бұранда қысқыштарды бұрау және ұңғылау тәсілдері.

Параграф 3. Сүректен жасалған бұйымдарды престеуші, 3-разряд

104. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті престеушінің басшылығымен сүйір плита престерде фанера құбырлары үшін ыстықтай тәсілмен шпондарды, фанераларды және дайындамаларды желімдеу;

фанераларды жөндеу;

құбыр диаметріне және синтетикалық желімнің жағылуына байланысты құбырлар үшін фанера табақтарын жинау;

берілген режим бойынша престерде фанералар мен бұйымдарды суықтай желімдеу процесін жүргізу;

престерде пакеттерді орталықтау, қысымды қосу және қысқыштарды орнату;

паркет тақтайларында желімдеу ақауларын бітеу, беткі жабындардың ламельдерін ауыстыру және ламельдерді текстура бойынша іріктеу.

105. Білуге тиіс:

сүйір плита престерінің құрылғысы;

құбырларға арналған дайындамаларға фанера табақтарын жинау амалдары;

фанераны және басқа да фанера өнімдерін жабыстыру режимдері;

престелетін бұйымдарға қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;

қолданылатын желімдер мен шайырлардың қасиеті.

Параграф 4. Сүректен жасалған бұйымдарды престоуші, 4-разряд

106. Жұмыс сипаттамасы:

сүйір плита престерінде фанера құбырлары үшін шпондарды, фанералар мен дайындамаларды ыстықтай жабыстыру процесін жүргізу;

желімдеу панельдерін, желімдеу паркет тақтайларын, ағаш плиталарды, жиһаз қалқандарын және тағы да басқа жасаған кезде жиілігі жоғары ток өрісінде қыздырып, желімдеу-престоу жұмыстарын орындау;

престоу режимдерін таңдау;

желімдеу ақауларын айқындау және олардың пайда болу себептерін жою;

ұсақ кінәраттарды жою және жабдықты жөндеу жұмыстарына қатысу;

журналда жазу.

107. Білуге тиіс:

жоғары жиілікті қондырғының құрылғысы;

престоу режимдері;

желімдеу ақаулары және оны жою тәсілдері;

желімделетін өнімге және қолданылатын материалдарға қойылатын техникалық шарттар;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою ережесі;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдары.

11. Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші

Параграф 1. Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші, 2-разряд

108. Жұмыс сипаттамасы:

лактарды, бояуларды, левкастар мен мастикаларды әзірлеу бойынша дайындық жұмыстарын орындау: компоненттерді тасу, борды ірі кесектерін алдын ала ұсатып, кептіргіш шкафтарға тиеу;

кептіргіш шкафтарда қажетті температураны қамтамасыз ету, бордың дайын болғандығын айқындау және оны елек арқылы өткізу;

ерітіндіні араластыру. Ыдыстарды жуу.

109. Білуге тиіс:

ұсатқыштардың, кептіргіш шкафтардың құрылғысы және оларды пайдалану ережесі;

лактарды, бояулар мен сылақтарды жасауға арналған компоненттері;

ерітіндіні араластыру дәрежесі, шикізат сапасы, бордың рұқсат етілетін ылғалдылығы;

кептіргіш шкафтардағы температуралық режим;

борды кептіргіш шкафтар мен ұсатқыштарға тиеу және түсіру амалдары, борды үгіту дәрежесі, бордың сапасын айқындау тәсілдері және оның кейінгі мақсаты.

Параграф 2. Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші, 3-разряд

110. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті әзірлеушінің басшылығымен рецепт бойынша сылақтарды, бояулар мен лактарды әзірлеуші;

лак пен спиртті өлшегіштерге құю және лак араластырғышқа, ыдыстарға және ванналарға айдау;

зертханалық зерттеулер үшін сынамаларды іріктеу;

материалдардың шығындалуын есепке алу;

жапсырмалы өрнек үшін левкас массаларын және мастикалар әзірлеу;

желімдер мен майларды қайнату, канифолдарды балқыту;

компоненттерді бояу үккішке және араластырғышқа тиеу;

левкас массаларын үгіту дәрежесін реттеу;

левкас массасы мен мастиканың дайын болғандығын айқындау;

араластырғыштан дайын мастиканы түсіру;

бояу үккішті бөлшектеу, құрастыру, жуу, тазалау және майлау, араластыру;

жабдық жұмысындағы ұсақ кінәраттарды анықтау және жою.

111. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы, желім, сылақ, бояу және лак түрлері және құрамы;

левкас массасы мен мастиканы құрастырған кезде компоненттердің арақатынасы;

лактарды, бояуларды және левкас массаларын жасау технологиясы;

лактар мен бояулардың жарамдылығы;

левкасты сақтау мерзімі мен температурасы;

сорғыштар, қоспалауыштар өлшегіштерінің құрылғысы;

левкас массалары мен мастикаларды жасау үшін қолданылатын материалдардың қасиеті;

әзірленетін лактарға, бояуларға, сылақтарға қойылатын техникалық шарттар;

бояу үккіштердің, араластырғыштардың құрылғысы және оны пайдалану ережесі;

өңдеу материалдарын сақтау ережесі.

Параграф 3. Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші, 4-разряд

112. Жұмыс сипаттамасы:

қажетті созылымдылыққа және түске дейін жетілдіре отырып, рецепт бойынша бояғыштарды, лактар мен басқа да өңдеу материалдарын әзірлеу;

тексеру және лакты әзірлеу технологиясы бойынша берілген концентрацияға дейін жетілдіру;

өңдеу материалдарының шығындалуын есепке алу;

лақты басқыш қондырғыларға қызмет көрсету және толтыру, өңдеу материалдарын тарату.

113. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері;
өңдеу материалдарын әзірлеу және сақтау технологиясы;
оларға қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;
лақты басқыш қондырғылардың толтыру және өңдеу материалдарын тарату ережесі.

12. Сүректі булаушы-қайнатушы

Параграф 1. Сүректі булаушы-қайнатушы, 1-разряд

114. Жұмыс сипаттамасы:

үздіксіз жұмыс істейтін конвейері бар булау қондырғысының тасымалдағыш тізбегінің қабылдағыш рычагтарына бөшке қаңқаларын тиеу және домалату;
булау орнына қабықты беру.

115. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін булайтын қондырғының құрылғысы;
бөшке қаңқаларын тасымалдағыш тізбектеріне домалату амалдары.

Параграф 2. Сүрек булаушы-қайнатушы, 2-разряд

116. Жұмыс сипаттамасы:

ванналарда, камералар мен қазандықтарда сүрек пен қабықтарды булау-қайнату процестерін жүргізу;

булау-қайнату режимін бақылау және реттеу;

бөлшектерді, дайындамаларды, кесінді ағаштарды ванналарға немесе қазандарға тиеу;

тасымалдағыш және көтергіш құрылғыларды басқару;

ванналар мен камераларды тазалау.

117. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;

буланған бөлшектерге, дайындамаларға, кесінді ағаштарға қойылатын талаптар;

булау және қайнату режимдері;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының мақсаты және амалдары.

118. Жұмыс үлгілері:

1) шаңғы кеспелтектері – қайнату;

2) өрілген жиһаздар бұйымдарына арналған тал шыбықтары және сабақтары – қайнату;

3) тығынды қабықтар – сулау және қайнату;

4) бөшке негіздері – камераларда қайнату.

Параграф 3. Сүрек булаушы-қайнатушы, 3-разряд

119. Жұмыс сипаттамасы:

екі атмосфераға дейін қысымды автоклавтарда және механикаландырылған бассейндерде дайындамаларды булау және қайнату;

дайындамалардың өлшемдері (диаметрі) мен міндетіне және сүрек тұқымдарына қарай қайнату режимдерін таңдау;

сапасы, тұқымы және өлшемі бойынша сұрыптап, дайындамаларды автоклавтарға және бассейндерге тиеу;

шпонды сүргілеу үшін қыздырғаннан кейін қырлы бөрене мен ванчесті қабықтау және тазалау;

шикізатты бір-үш қатарға әзірлеп алу және қайнату бассейндерінің мотовиласына кесінді ағаштарды дөңгелету үшін оларды жаппастан алу;

шикізаттарды қайнату бассейндеріне қатарлау;

жаңқаларды жуу және қайнату;

жаңқаларды шнекті жоңқа қайнатқышқа берілуін реттеу. қызмет көрсететін жабдықты баптау.

120. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және баптау ережесі;

буланған дайындамаларға, қыздырылған келтектерге, ванчестерге, кесінді ағаштарға қойылатын техникалық шарттар;

булау және қайнату режимдері;

дайындамаларды контейнерлерге немесе тиегіш вагонеткаларға қатарлау тәсілі;

сүрек тұқымдары және қайнату режимін таңдаудың оларға әсері.

121. Жұмыс үлгілері:

1) қалып кеспелтектері – қысым бойынша қайнату;

2) қырлы бөренелер, ванчестер – қысым бойынша автоклавтарда немесе булау камераларында сумен булап қыздыру;

3) майыстырылған орындық дайындамалары – булау барабандарында булау;

4) сүргіленген және аршылған шпонға арналған дөңбектер мен кесінді ағаштар – қысым бойынша қайнату;

5) фанера дөңгелектері мен кесінді ағаштар – бассейндерде қайнату, камераларда булау;

б) жоңқаға арналған сүрек шикізаты – автоклавтар мен бассейндерде булау.

Параграф 4. Сүрек булаушы-қайнатушы, 4-разряд

122. Жұмыс сипаттамасы:

екі атмосферадан жоғары қысымды автоклавтарда, буландыру камераларында және механикаландырылған бассейндерде сүргіленген және аршылған шпонға арналған дөңбектерді, ванчестерді, кесінді ағаштарды булау және қайнату;

ұзындығы және қимасы бойынша пакеттерді қалыптастыру;

шикізатты сүргіленген және аршылған станоктарға беру;
қыздыру режимін бақылау және реттеу;
қызмет көрсететін жабдықты баптау және жөндеуге қатысу;
сүректі қыздыру режимінің журналын жүргізу.

123. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі;

буланған және қайнатылған шикізатқа (дөңбектер, ванчестер, қырлы бөренелер, кесінді ағаштар) қойылатын мемлекеттік стандарттар;

сүректің физикалық-механикалық қасиеті;

дөңбектерді, қырлы бөренелерді, кесінді ағаштарды қатарлау, тиеу, түсіру тәсілдері;

булау және қайнату режимінің аршылған және сүрленген шпон сапасына әсері;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралының құрылғысы.

13. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші

Параграф 1. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші, 2-разряд

124. Жұмыс сипаттамасы:

аралау материалдары мен сүректен жасалған бұйымдарға ванналарда малту әдісімен, жаққышпен ерітінді жағумен және газ буларында зарарсыздандырғыш ерітіндіні, парафинді, шайырды және басқа құрамдарды үстіртін сіндіру;

материалдарды, бөлшектер мен бұйымдарды сіндіргіш ванналарына, автоклавтарға, қондырғылар мен аппараттарға тиеу және түсіру;

жоғары білікті сіндірушінің басшылығымен сіндіргіш еріткіштерін әзірлеу және оларды сіндіргіш қондырғыларына құю.

125. Білуге тиіс:

сіндіргіш жабдықтардың жұмыс істеу принциптері;

сіндіргіш қондырғыларға бұйымдарды тиеу және түсіру;

материалдар мен бұйымдарға сіндіру тәсілдері;

сіндірілетін материалдарға, бұйымдарға және сіндіргіш құрамдарға қойылатын талаптар.

Параграф 2. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші, 3-разряд

126. Жұмыс сипаттамасы:

ванналарда, сіндіргіш машиналарда, аппараттарда аралау материалдары мен сүректен жасалған бұйымдарға зарарсыздандырғыш ерітіндіні, парафинді, шайырды және басқа құрамдарды тереңнен сіндіру;

материалдар мен бұйымдарға бояу бүріккіш пен тоназытқыштармен материалдар мен бұйымдарға үстіртін сіңдіру;

берілген рецептура бойынша сіңдіргіш еріткіштерді әзірлеу және оларды сіңдіргіш қондырғыларға құю;

материалдар мен бұйымдарды сіңдіруге дайындау;

сіңдіру процесін реттеу;

материалдар мен бұйымдарды сіңдіруге дайындау;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша сіңдіру процесін реттеу.

127. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

материалдар мен бұйымдарды сіңдіру режимдері;

сіңдіргіш еріткіштерді әзірлеу тәсілдері және рецептурасы;

қолданылатын сіңдіргіш ерітінділер мен у-химикаттарын қолдану және сақтау жөніндегі нұсқаулық;

бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті мен қолдану ережесі.

Параграф 3. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіңдіруші, 4-разряд

128. Жұмыс сипаттамасы:

жылжымалы өзі жүрмейтін кешенді механикаландырылған және автоклавты қондырғыларда аралау материалдарына және сүректен жасалған бұйымдарға және конструкцияларға зарарсыздандырғыш және басқа да ерітінділерді үстіртін әрі терең сіңдіру;

өңделетін материалдардың физикалық-механикалық және биологиялық қасиеттеріне қарай аралау материалдарына, сүректен жасалған бұйымдар мен конструкцияларға сіңдіру процесін реттеу;

ерітінді араластырғыштарда ерітінділерді механикалық әзірлеу;

сіңдіргіш қондырғыларды көшіруге дайындау;

қолданылатын механизмдер мен жабдықтардың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

129. Білуге тиіс:

сіңдіргіш жабдықтардың құрылғысы;

техникалық сипаттамасы және қызмет көрсету тәсілдері;

сүректің және басқа да органикалық материалдардың негізгі қасиеті мен ақаулары;

сіңдіргіш ерітінділерге қойылатын талаптар;

қолданылатын у-химикаттарға есеп жүргізу және сақтау ережесі;

сүрекке және басқа да органикалық материалдардың мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттары.

Параграф 4. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші, 5-разряд

130. Жұмыс сипаттамасы:

жылжымалы өзі жүретін кешенді механикаландырылған және автоклавты қондырғыларда аралау материалдарына және сүректен жасалған бөлшектер мен конструкцияларға зарарсыздандырғыш және басқа да ерітінділерді үстіртін әрі терең сіндіру;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеу;

бір объектіден екінші объектіге көшіретін жылжымалы өзі жүретін қондырғыларды басқару;

өңделетін материалдардың сапасын бақылау.

131. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциясы және жөндеу ережесі;

сіндіргіш қондырғылардың көшіру тәсілдері;

сүрекке және басқа да органикалық материалдарға сіндіру режимі;

өңделетін материалдары іріктеу және сапасын бақылау ережесі;

қолданылатын у-химикаттарына қойылатын техникалық шарттар және оларды пайдалану ережесі;

базасында сіндіргіш қондырғылар салынған автокөлік құралдарын жүргізу ережесі;

орындалған жұмыстарға техникалық құжаттаманы рәсімдеу ережесі.

14. Ағаштарды белгілеуші

Параграф 1. Ағаштарды белгілеуші, 2-разряд

132. Жұмыс сипаттамасы:

ақауларды кесіп тастау үшін тақтайларды белгілеу;

шаблондар бойынша дайындамалар мен бөлшектерді белгілеу.

133. Білуге тиіс:

жұмыстың негізгі амалдары;

өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар;

бөлшектердің айрықшалықтары.

134. Жұмыс үлгілері:

1) пианино сауыттары мен консолдары – шаблон бойынша белгілеу;

2) бөлшектер – контейнер және арба өндірісінде шаблондар бойынша белгілеу;

3) отыруға және жатуға арналған жиһаздардың бөлшектері, жартылай жәшіктің бүйір қабырғалары – шаблондар бойынша белгілеу;

4) желімделген қатпарлы сүрек (фанера) – орындықтың отырғыштары мен арқаларына арналған дайындамаларды белгілеу;

5) тақтайлар – бір типті дайындамалар үшін шөрке төсеу алдын белгілеу;

6) шаңғылар – бекіткіш астындағы тесіктерді белгілеу;

7) шпон – бөлінділердің алғашқы сыртқы қабаттарын және майыстырып жабыстырылған бөлшек дайындамаларын белгілеу.

Параграф 2. Ағаштарды белгілеуші, 3-разряд

135. Жұмыс сипаттамасы:

ақауларды ескере отырып, бөлшектердің аз ғана шығуын қамтамасыз ете отырып, шаблондар бойынша дайындамаларға тақтайларды белгілеу;

акустикалық сапаны қамтамасыз ете отырып, музыкалық аспаптарға арналған дайындамаларды белгілеу.

136. Білуге тиіс:

дайындамалар мен бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар;

дайындамаларды белгілеу ережесі;

өлшегіш құралдардың міндеті, белгіге қойылатын шектеулер мен әдіптердің нормалары;

сүрек сорттары.

137. Жұмыс үлгілері:

1) кузов бөлшектері – тікендерді, тесіктерді, фальцтерді фрезерлеу және фасонды өңдеу үшін шаблондар бойынша белгілеу;

2) тақтайлар – арба өндірісінде пластиналарға қойылатын белгілер;

3) шертпелі және ысқы музыкалық аспаптар – ернеушелерге, бақылау ернеушелерге және басқа да бөлшектерге дайындамаларды белгілеу;

4) плиталар – үстел қақпасына дайындамаларды белгілеу.

Параграф 3. Ағаштарды белгілеуші, 4-разряд

138. Жұмыс сипаттамасы:

шөрке төсеу алдында экспорттық аралау материалдарын белгілеу;

саны мен сорты бойынша ең жоғары шығуды қамтамасыз етіп, оң жақтары бойынша сүргіленген шпонды белгілеу;

музыкалық аспаптарға арналған дайындамаларға сүректің бағалы тұқымдарының тақтайларын белгілеу.

139. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

оңтайлы белгілеу тәсілдері;

сүректің тұқымдары мен қасиеттері.

140. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз үлгілерінің бөлшектері – сызбалар бойынша белгілеу;

2) шертпелі және ысқы музыкалық аспаптар – резонансты дектерге және қаптамаларға дайындамаларды белгілеу;

- 3) көп қабатты шаңғылар – үстінгі және төменгі пластиналарды таңдау;
- 4) пианино мен рояльдер – резонансты тікендерге, штегаларға, вирбельбанкаларға, гаммербанкаларға дайындамалар белгілеу;
- 5) сүргіленген шпон – фанераны, ағаш және фанера плиталарын қаптау үшін белгілеу;
- 6) сүргіленген шпон – текстура бойынша іріктеп оң сыртқы қабаттардың бөлінділерін белгілеу;
- 7) шпон – телевизорлардың, радиоқабылдағыштар мен сағаттарға арналған шаблондар бойынша белгілеу.

Параграф 4. Ағаштарды белгілеуші, 5-разряд

141. Жұмыс сипаттамасы:

ең жоғары шығуды ескере отырып, дайындамаларға және беткі сыртқы қабатқа аралау материалдарын және бағалы тұқымды сүргіленген шпонды белгілеу;

бағалы тұқымды шпондарды текстура, сурет және түсі бойынша іріктеу;

жауапты құрылыс конструкцияларының дайындамаларында жіктерді сызбалар бойынша белгілеу.

142. Білуге тиіс:

шығарылатын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

оңтайлы белгілеу әдістері;

аралау материалдары мен бағалы тұқымды шпонды шығындау нормалары; белгіленетін құрылыс конструкцияларының сызбалары.

15. Ажарлау төсемдерін пішуші

Параграф 1. Ажарлау төсемдерін пішуші, 1-разряд

143. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті пішушінің басшылығымен ажарлағыш станоктарға арналған ажарлау төсемдерін қолмен пішу.

144. Білуге тиіс:

ажарлау төсемдерінің нөмірлері мен түрлері;

ажарлау ленталарының міндеті;

ажарлау төсемдерін пішу кезіндегі жұмыстардың амалы, қолданылатын шаблондар.

Параграф 2. Ажарлау төсемдерін пішуші, 2-разряд

145. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлағыш станоктарға арналған ажарлау төсемдерін қолмен шаблондар бойынша пішу;

пішкеннен кейін пішілген ажарлау ленталарын қолмен жабыстыру.

146. Білуге тиіс:

желім түрлері және желімдеу амалдары;
ажарлау төсемдерін пішу тәсілдері;
ажарлау төсемдерін шығындау нормалары.

Параграф 3. Ажарлау төсемдерін пішуші, 3-разряд

147. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлағыш станоктарға арналған ажарлау төсемдерін станоктарда берілген өлшемдер бойынша пішу;

станокты реттеу және кескіш құралды орнату.

148. Білуге тиіс:

станоктың жұмыс істеу принциптері;

ажарлағыш станоктың әр түріне арналған төсемдердің өлшемдері;

ажарлау төсемдерінің тозу деңгейі.

Параграф 4. Ажарлау төсемдерін пішуші, 4-разряд

149. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлағыш ленталарды жасау кезінде желімдеу алдында жиектерді алдын ала өңдеп ажарлау төсемдерін пішу және желімдеу;

аса енді төсемдерді желімдеу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

150. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысы және баптау ережесі;

ажарлау төсемдерін пішудің және желімдеудің технологиялық процесі;

ажарлау төсемдерін желімдеу тәсілдері.

16. Шпон және қаптау материалдарын кесуші

Параграф 1. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 2-разряд

151. Жұмыс сипаттамасы:

бөлгіш станоктарға қызмет көрсетуге қатысу: шпонды тасу, арқалықтарды қалау және тегістеу, шпондарды арқалыққа қатарлау, бос лотоктарды беру, оларға жоңқаларды толтыру және белгіленген жерге тасу.

152. Білуге тиіс:

арқалықтарды үстелге және жоңқаларды лотоктарға қатарлауға қойылатын талаптар;

станокқа қызмет көрсету ережесі.

Параграф 2. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 3-разряд

153. Жұмыс сипаттамасы:

станоктарда белгі бойынша сүргіленген және аршылған шпонды пішу;

шапқыш станокқа қызмет көрсетуге қатысу, шпон лентасын тарту, шпонды тасу; станок үстелінде дестелерді қатарлау және тегістеу;

гильотинді қайшыларда кесекті шпонды кесу және аз қалдықтары бар сылақты шабақтарды тандау;

кесекті шпонды іріктеу және орындарға қатарлау;
шпонды ішкі және сыртқы жоңқалар мен түптерге бөлу;
арқалықтардың берілу мөлшерін реттеу;
пышақтарды орнату және түзету, станок жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;
бөлу сапасын бақылау.

154. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың жұмыс істеу принциптері;
шпон мен өнімді қатарлау амалдары мен тәсілдері;
шпон мен өнімге қойылатын техникалық шарттар;
өнім сапасын айқындау әдісі;

тексеру құрылғыларын пайдалану амалдары, станок жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

Параграф 3. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 4-разряд

155. Жұмыс сипаттамасы:

ең жоғары шығуды қамтамасыз етіп, берілген өлшем бойынша белгіленбеген қаптау материалдарын, сүргіленген және аршылған шпонды пішу және кесу;

дербес сұрыптап, аршылған шпонның белгіленбеген лентасын берілген өлшемдегі табақтарға тарту, шабу;

сіріңке қораптары мен түптерінің ішкі және сыртқы бөліктерінің дайындамаларына қорапты сіріңке шпоны ленталарының бумаларын бөлу;

станок үстелдерінде шпон ленталарының бумаларын тегістеу;

бөлгіш немесе шырпы шапқыш станок үстелдеріне қорапты және шырпылы сіріңке шпоны ленталарының бумаларын қатарлау;

шырпылы сіріңке шпоны ленталарының бумаларын сіріңке шиелеріне шабу;
станоктарды, қайшыларды реттеу, пышақтарды ауыстыру және орнату.

156. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысы;
пышақтарды тексеру ережесі және орнату амалдары;
сүректердің тұқымдары мен ақаулары;

аршылған, сүрленген шпонның және қаптау материалдарының айрықшалығы және іріктеу тәртібі;

әдіптер және оңтайлы пішу ережесі;

қорапты сіріңке шпондарын бөлу және шабу режимдері;

шпонды бөлу және шабу кезінде пайда болатын брак;

ақау түрлері, оларды алдын алу және жою шаралары;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдары мен құрылғыларының құрылғысы.

Параграф 4. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 5-разряд

157. Жұмыс сипаттамасы:

екі және одан көп станоктарда, сондай-ақ таяқша шпонды аршу-шабу желілерінде шпонды сіріңке шилеріне шабу;
кескіш құралды орнату және түзету;
станок жұмысындағы кінәраттарды жою. Шабу, кесу сапасын тексеру және сақтау;
қызмет көрсететін станокты баптау.

158. Білуге тиіс:

таяқша шапқыш станоктардың конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі;
дайындау сапасын тексеру әдістері және кескіш құралды орнату амалдары;
шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;
қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының конструкциясы;
шпонды кептіру әдіптері.

17. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші

Параграф 1. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 2-разряд

159. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақ бөлшектер мен дайындамаларды желімдеу және оларды блокқа қатарлау ;

ұсақ бөлшектер мен дайындамаларды қол престо престоу және камерада 4 кептіру;

станокта тікенді өлшенбеген аралау материалдарының кесінділерін тақтайларға желімдеу.

160. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;
желімдеу режимдері, өңделетін бұйымдардың және қолданылатын желімдердің түрлері;
сүректің тұқымдары мен ақаулары, олардың желімдеу беріктігіне әсері;
желімделетін өнімге қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 3-разряд

161. Жұмыс сипаттамасы:

дайындамаларды өлшемі, түсі және текстурасы бойынша сұрыптау және іріктеп, дестелерді, блоктарды, жеңіл автомашиналардың, автобустардың қарапайым бөлшектерін және басқа да ұқсас бұйымдарды желімдеу;
қол престо камерада кептіріп, блоктар мен дестелерді престоу;
ағаш және фанера қалқандарын желімдеуге қатысу;

дөңгелеп аралау станоктарында ақау жерлерін кесіп тастап, бір өлшемде рейкалар кесу;

рейкаларды қалыңдығы мен ені бойынша калибрлеу;
рейкаларға желім жағу және қалқандарға рейкаларды жинауға қатысу;
жапсырылған қалқандарды жүк көтергіш құрылғылармен үйіндіге қатарлау;
тартылатын құрылғыларды қатарлау;
желім дайындау.

162. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;
өңделетін жабдыққа қойылатын техникалық шарттар;
желім мен шайырдың қасиеті, рецептура және оны әзірлеу тәсілдері;
берілген өлшемдегі қалқандарға рейкалар жинау тәртібі;
қалқандарды жүк көтергіш механизмдермен көшіру ережесі.

Параграф 3. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 4-разряд

163. Жұмыс сипаттамасы:

желімдеуші-желпуші станоктарда және пневматикалық қондырғыларда дайындамаларды жүк, жеңіл автомашиналардың, автобустардың конфигурациясы бойынша күрделі бөлшектерін және әр түрлі тұқымды сүректен жасалған басқа да ұқсас дайындамаларды желімдеу. 12 м өлшемде желім блоктарын престеп, вайм престерде желімдеу;

тақтайларды пласта бойынша тік вайм престерде, желімделген, тік сызықты құрылыс конструкцияларының (балкалар, аркалар және фермдер, көпір бөренелері және тағы да басқа) элементтерін желімдеу;

ағаш және фанера қалқандарын желімдеу процесін жүргізу;

рейкаларды белгілі жүйелікпен конвейер ваймаларында және айналмалы үстелде бір өлшемде кесіп қалқандарға жинау;

экспортқа шығарылатын ағаш плиталы қалқандарын желімдеу;

жабдық жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

164. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері;

қалқандарды құрастыру және желімдеу процесі;

жасалатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар;

қолданылатын желімдердің қасиеті және олардың сапасы;

жиектер мен пласталар бойынша желімдеу, қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары.

Параграф 4. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 5-разряд

165. Жұмыс сипаттамасы:

вайм престерде немесе тік стапельдерде үлкен жүктеме бойынша пайдалануға есептелген жауапты үлкен аралықты құрылыс конструкцияларына арналған 12 м артық өлшемдегі желімделген блоктарды, желімделген көп қабатты қисық сызықты кескінді, тұрақты және ауыспалы қиысатын элементтерді механикалық және пневматикалық гайка бұрағыштармен престеп желімдеу;

қабаттарды механикалық, гидравликалық немесе пневматикалық престерде суықтай тәсілмен конструкцияларға пласталар бойынша немесе тез желімдеу процесін қолданып желімдеу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

166. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың динамикалық схемасы және баптау ережесі; желімделген блоктарға қойылатын талаптар;

жауапты құрылыс конструкцияларына арналған блоктарды желімдеу тәсілі.

18. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы

Параграф 1. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 1-разряд

167. Жұмыс сипаттамасы:

қайта өңдеуге жарамды ағаш өңдеу қалдықтарын сұрыптау;

шет тақтайларды, рейкаларды, кесекті қалдықтарды бөлшектеу және жинау.

168. Білуге тиіс:

сүректің тұқымдары мен ақаулары, ағаш өңдеу қалдықтарының өлшемі.

Параграф 2. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 2-разряд

169. Жұмыс сипаттамасы:

дайындамалар мен бұйымдарды өлшемдері, сүректің сапасы және бракқа шығарылғаннан кейін өңдеу бойынша сұрыптау және жинау;

кесінді мен қалыптарды тасымалдағыштардан бөлшектеу және өлшемі бойынша жинау;

өкшелерді, аяқ киім қалыптарын сұрыптау, вагонеткаларға жинау;

діріл електерінде жоңқаларды сұрыптау, дезинтергаторда жаңқаларды қайта ұсату;

жаңқалардың діріл електеріне бірқалыпты тиелуін қамтамасыз ету, жабдықты іске қосу және тоқтату.

170. Білуге тиіс:

сұрыпталатын бөлшектердің өлшемдері, жинау тәсілдері;

жаңқаларға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 3. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 3-разряд

171. Жұмыс сипаттамасы:

шпалдарды, дөңбектерді, ванчестерлерді, кесінді ағаштарды, тойтармаларды бракқа шығарғаннан кейін міндеті, тұқымдары және өлшемдері бойынша сұрыптау;

аралауға берер алдында бөренелерді ауыстыру және таңбалау;

карындаш тақтайшаларын кейін жетілдіруге іріктеп, артикул мен өлшемдері бойынша сұрыптау;

паркет пен паркет фризасын сұрыптау.

172. Білуге тиіс:

өнімнің өлшемі, таңбалары мен сорттары;

бұйымдарды қатарлау мен сұрыптау ережесі;

сұрыптталатын өнімге қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 4. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 4-разряд

173. Жұмыс сипаттамасы:

вагонеткаларға, ағаш тасушы поездарға жинап, аралау материалдарын міндеті, сорты және өлшемі бойынша сұрыптау алаңында сұрыптау. Сұрыптау алағының қалыпты, тоқтаусыз жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

автоматтық желіде басқару пультінен өлшемі, қалыңдығы және сапасы бойынша ағаш жоңқалы, ағаш талшықты және талшық плиталарды сұрыптау процесін жүргізу;

желілерді плиталардың берілген өлшемдеріне теңшеу;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

174. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

ағаш жоңқалы және ағаш талшықты плиталар мен аралау материалдарының өлшемі, сорты және типтері;

аралау өнімдеріне, ағаш жоңқалы және ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар.

19. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы

Параграф 1. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 1-разряд

175. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш өңдейтін станоктарда өңдеу кезінде бөлшектерді қабылдау;

бөлшектерді үйетін жерге қатарлау;

дайындамаларды станокқа тасу;

қызмет көрсететін станокты тазалау;

қалдықтарды тазалау.

176. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықты қосу және тоқтату;

дайындамалар мен бөлшектердің өлшемі.

Параграф 2. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 2-разряд

177. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен берілетін бір шпиндельді станоктарда дайындамалар мен бөлшектерде тесіктер тесу;

өңдеу сапасы бойынша бөлшектерді браққа шығару;

бапталған сүргілетін станоктарда түрлі айрықшалықтағы жонқаларды сүргілеу;

токарлық станокта шканттар жасау және қарапайым бөлшектерді токарлық өңдеу;

жоғары білікті станокшының басшылығымен бөлшектер мен дайындамаларды фрезерлеу процесіне қатысу;

тізбекті қашау станогында белгі бойынша бөлшектердегі ұяшықтарды таңдау; станокта шатыр аңқаларын әзірлеу;

шпоннан жасалған дайындамаларды штампылау;

сыммен құрастыратын станоктарда таяқшаларды, рейкаларды қалқандарға және жәшік жиынтықтарын құрастыру.

178. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;

шикізатқа, жоңқаға және өңделетін бөлшекке қойылатын техникалық шарттар ;

бөлшекті өңдеу сапасына қойылатын талаптар;

шпоннан жасалған дайындамаларды штампылау тәсілі.

179. Жұмыс үлгілері:

1) еден асты, тірек, бағыттаушы қырлы бөренелер – шуруптар бойынша тесіктер бұрғылау;

2) рамалы қырлы бөренелер – бір ұяшық бұрғылау;

3) пианино рамасы бойынша қырлы бөренелер – шуруптар және шканттар бойынша тесіктер бұрғылау;

4) жәшік қалпақшалары – тесіктер бұрғылау;

5) шертпелі музыкалық аспаптардың қалпақшалары – жару механикасы бойынша тесіктерді бұрғылау;

6) баян дектері – клапандар үшін тесіктер бұрғылау;

7) қырлы бөрене бөлшектері – сызғыш бойынша жиектерін фрезерлеу;

8) балалардың ағаш ойыншықтары – дайындамаларды жону (сыдыру);

9) өкшелер – арнайы станокта кертіктерді тесу;

10) аяқ киім қалыптары – кондуктор бойынша шуруптарға, тіреуіштерге тесіктер бұрғылау;

11) слаломды шаңғылар – шуруптарға тесіктер бұрғылау;

12) бөшке қаңқалары, тойтармалары, түптері – шкантты тесіктерді бұрғылау;

- 13) рельс төсемдері – бұрғылау;
- 14) сүргіленген шпалдар – үлкен сүре тесіктерін бұрғылау;
- 15) корпусы бұйымдар орындықтарының царгалары – шуруптарға құрамды тесіктер бұрғылау;
- 16) жәшіктер – ішпектерге, болттар мен сымдарға цилиндрлік тесіктер бұрғылау.

Параграф 3. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 3-разряд

180. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық берілетін бір шпиндельді және көп шпиндельді сораптар мен бөлшектерде тесіктер бұрғылау;

бұрғылау, керту және тізбекті қашау станоктарында бөлшектер мен тораптарға ұяшықтар іріктеу;

бапталған төрт жақты сүргілейтін және қыздыратын станоктарда дайындамалар мен бөлшектерді сүргілеу және ажарлау;

бір жақты рейсмустық станоктарда кесекті бөлшектерді сүргілеу;

фугалау станоктарында қырлы бөлшектердің бұрыштарын, жиектерін және пласталарын сүргілеу;

дербес бапталған сүргілеу станоктарында түрлі айрықшалықтағы жоңқаларды сүргілеу;

рейкалардан қалқандар жинау және құрастыру станогында құрастыру;

күрделілігі орташа бөлшектерді токарлық өңдеу;

келтек бөлшектерде жұмсақ тұқымды сүректерді керттік сызғышы, ширектер, фаскалар, галтельдер және тағы да басқа бойынша фрезерлеу;

келтек және қапталмаған қалқанды бөлшектерде фурнитура бойынша тереңдікке фрезерлеу;

бұрғылағыш станоктарда ағаш талшық плиталарды бұрғылау;

кескіш құралды орнату;

берілген өлшемдер бойынша позициялы русталы станоктарда ағаш талшық плиталарда рустаны (бунақтарды) орнату;

мемлекеттік стандарттарға сәйкес түрлі фанерадан, фанера өнімдерінен физикалық-химиялық сынақтар үшін үлгілер белгілеу және қию;

үлгілерді қию үшін бастапқы материалдар дайындау.

181. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы, сүректің тұқымдары және ақаулары;

бұрғыларды қайрау ережесі, өңдеу әдіптері мен шектеулер;

кескіш құралдарды орнату ережесі;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының міндеті;

үлгілерге, перфорацияланған ағаш талшық плиталарға және плиталарда рустаны өңдеуге қойылатын техникалық шарттар;

фанера мен фанера өнімдерін бояу тәсілдер.

182. Жұмыс үлгілері:

1) көп қабатты шаңғы пластиналардың төменгі және үстіңгі блоктары – фуга станогында рихталау;

2) қалқанды және ағаш плиталарына арналған келтектер, тақтайлар және дайындамалар, бөлінділер – фуга станоктарында тік бұрыш бойынша сүргілеу;

3) темір бетонды шпалдарға арналған ағаш ішпектер – бұрғылау;

4) жәшіктердің ішпектері мен қамыттары – цилиндрлік көп сатылы және конустық тесіктер бұрғылау;

5) есіктер, жәшіктер – фурнитура бойынша тесіктер бұрғылау;

6) шертпелі аспаптардың дектері – розетка бойынша ұяшықтарды іріктеу;

7) жылжымалы электр станцияларға арналған бөлшектер - қысу;

8) ойыншықтардың, қораптардың бөлшектері, сызғыштар - аспаптарда берілген өлшем бойынша дискілермен сүргілеу;

9) конус бөлшектері – қайрау;

10) мектеп парталарының бөлшектері – ұяшықтарды бұрғылау;

11) жәшіктердің бөлшектері – шпунт, тарақша немесе төрттіккі іріктеп, сүргілеу;

12) қалқанның теріс бөлшектері - фанералаудан кейін фанера аспаларын кесу;

13) домино, кубиктер және басқа да ұсақ бөлшектер - аспаптарда өлшемдер бойынша сүргілеу;

14) шертпелі аспаптардың тақтайлары – розетка бойынша ұяшықтар іріктеу;

15) балаларға арналған ағаш ойыншықтар – бөлшектерді кесіп, тазартып өңдеу;

16) дайындамалар – шөркелерді аралау, тікендерді кесу, желім жағы;

17) бөшке тараларына арналған дайындамалар – екі жақтан шөрке төсеу, тойтарма-сүргілеу станоктарында сүргілеу;

18) шаңғы дайындамалары – рейсмусты станокта қалыңдығы бойынша сүргілеу;

19) өкшелер – үстіңгі және төменгі бетіне тесіктер бұрғылау және суырып алу, фрезерлеу;

20) арнайы машиналардың кузовын өңдеуге арналған карниздер, пилястрлар, бөлгіштер) Плинтустер және басқа да бөлшектер – қолмен берілетін станоктарда сүргілеу;

21) жіп орағыштар – қайрау;

22) аяқ киім қалыптары – тойтарма, бау, байлам, құлып және төлкелерді бұрғылау;

- 23) пианино консольбачкалары – розеткалар бойынша ұяшықтар бұрғылау;
- 24) пирамида сақиналары, шарлар, шәшкелер – токарлық автоматта өңдеу;
- 25) фанера құбырларына арналған құбырлар;
- 26) жақтаулар, плинтустар, карниздер, рамаларға арналған келтектер – қолмен берілетін станоктарда сүргілеу;
- 27) теннис ракеткаларының жиектері – рихтовкалау;
- 28) педаль мен гаммерштиль тақтайлары – ажарлап өңдеу;
- 29) оқтаулар, пышақтар, тақтайлар, қаламдар – қайрау;
- 30) арнайы тара – екі жақтан тікен кесетін станокта бұрышы бойынша өңдеу;
- 31) баян корпусының қабырғалары – екі жақтан тікен корпусын фрезерлеу;
- 32) жәшіктің бүйір қабырғалары – рейсмус станогында қалыңдығы бойынша сүргілеу;
- 33) жәшіктің бүйір және артқы қабырғалары шпунт пен жәшікті тік тікендерді фрезерлеу;
- 34) фанера құбырлары – буын конустарын дайындау;
- 35) паркет фризасы – шпунт, тарақшалар мен төрттіктерді өңдеп, станокта планкалы паркетті сүргілеу.

Параграф 4. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 4-разряд

183. Жұмыс сипаттамасы:

көп шпиндельді бұрғылау-қосым станоктарда ұяшықтар мен тесіктер бұрғылау;

бұрғылап тесу және автоматтарда бұтанақтарды бітеу;

дербес бапталған, төрт жақты сүргілеу және қыздыру станоктарында дайындамалар мен бөлшектерді сүргілеу және ажарлау;

қалқандардың, тораптардың және жиектеу-фугалау станоктарында аршылған және сүргіленген қатты жапырақты шпон дайындамаларының жиектерін сүргілеу ;

әмбебап сүргілеу станоктарында түрлі айрықшалықты жоңқаларды сүргілеу;

бейінді фрезерлеп және желім жағып қалқандарды жинау;

жиек құрастыратын жартылай автоматта бөлшектерді құрастыру;

күрделі конструкциялы бөлшектерді жасау бойынша токарлық жұмыстарды орындау;

көшіргі бойынша қисық сызықты күрделі конфигурациялы бөлшектерді фрезерлеу;

көшіргі бойынша қапталған қалқанды бөлшектері фурнитура бойынша тереңдіктерді фрезерлеу;

мемлекеттік стандарттарға сәйкес схемалар бойынша сүректі қатпарлы пластиктерден, фанералы және ағаш жоңқалы плиталардан, фанералардан сынақтар жүргізу үшін алдын ала белгілеп, үлгілер кесу;

жоғары білікті станокшының басшылығымен шпон сүргілейтін станоктарда түрлі тұқымды сүректен жасалған шпонды сүргілеу;
қалыңдығы мен ұзындығы бойынша сүргілеу үшін шикізат партиясын іріктеу ;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және жөндеуге қатысу.

184. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және баптау ережесі;

сүректің физикалық-механикалық қасиеті;

жоңқаның қалыңдығына әсер ететін себептер;

үлгілерді қиған кезде болатын ақаулар;

бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі;

қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттар.

185. Жұмыс үлгілері:

1) ішпектер – цилиндрлік және конустық тесіктерді қайрау, конустарды қайрау, жазық және ойып фрезерлеу;

2) шкаф есіктері – фанера қалқаларын кесу;

3) келтек бөлшектері – тесіктер мен тікендерді фрезерлеу;

4) декоративтік сәулетті бөлшектер – ұштау;

5) қораптар мен шкатулкалардың бөлшектер – екі жақтан қысу;

6) орындықтардың, кереуеттердің бөлшектері – контур бойынша фрезерлеу;

7) түрлі бұйымдардың бөлшектері: мектеп парталары, шебер құрал-саймандарына арналған жәшіктердің төсемдері мен қысқыш планкалары, галтельдер, карниздер, жайып салғыштар – фрезерлеу;

8) қарындаш тақтайшалары – қалыңдығы мен ені бойынша калибрлеу және стержень бойынша керткіктерді таңдау;

9) көп қабатты шаңғылардың дайындамалары – шаблондарда толықтай сүргілеу;

10) өкшелер – сына тәрізді контурды фрезерлеу;

11) тікен құралдарының тіреулеріне арналған орауыштар – ұштау;

12) бөшке тойтармалары – тойтарма-фугалау және ұштарын тегістеуші сүргілеу-фугалау станоктарында өңдеу;

13) доп хоккейіне арналған клюшкалар – бейіні бойынша шаблондарда сүргілеу;

14) аяқ киім қалыптары – көшіргі бойынша таза фрезерлеу;

15) терезе қораптары – қырлы бөренелерді фрезерлеу;

16) ленчик – көшіргі бойынша фрезерлеу;

17) шаңғылар – шаблон бойынша бүйірлерін фрезерлеу; шаблондар бойынша галтельдердің бетін фрезерлеу; ұлтандағы науаларды фрезерлеу; екі шпиндельді станоктарда тұмсықтарын өңдеу;

18) доңғалақтардың жартылай жиектері - төрт жақтан бір фрезерлеу станоктарында өңдеу;

19) жазу үстелдерінің аяқтары – рамалы тиектерді фрезерлеу;

20) футор тұтқалары – ұштау;

21) ершілер – көшіргі бойынша фрезерлеу;

22) доңғалақ шабақтары – арнайы шабақ көшіргіш станоктарда өңдеу;

23) жәшіктер мен жартылай жәшіктердің қабырғалары – “қарлығаштың құйрығы” тиектерін фрезерлеу;

24) бөшке ыдыстары – түпті қалқаннан түп кесу және станоктарда керттіктерді фрезерлеу;

25) телевизорлар мен радиоқабылдағыштарға арналған футлярлар – контур бойынша терезелерді іріктеу;

26) қолданылған шпалдар – жоғарғы бетін фрезерлеу;

27) қалқандар – екі жақты рейсмустық станоктарда бірдей өлшемде сүргілеу.

Параграф 5. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 5-разряд

186. Жұмыс сипаттамасы:

шпон сүргілейтін станоктарда бағалы тұқымды түрлі сүректен жасалған шпонды сүргілеу;

сүргілеу кезінде шпонның қалыңдығын тексеру.сызбалар, үлгілер және эскиздер бойынша ерекше күрделі токарлық жұмыстарды орындау;

өңделген қалқандардың, тораптар мен бөлшектердің оң жақ бетін фурнитура бойынша ұяшықтар мен тереңдіктерді фрезерлеу;

бөлшектер мен тораптарды өңделген түрде фрезерлеу;

жиектеу-фугалау станоктарында сүректің бағалы тұқымынан жасалған шпон дайындамалары жиектерін сүргілеу.

187. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік түрлі тұқымды сүректерді сүргілеу режимі;

сүректі кесу теориясының негіздері;

дәл өңдеу кластары, бақылау-өлшеу құралдарының құрылғысы.

188. Жұмыс үлгілері:

1) қарындаш блоктары – өзекше бойынша жолдарды фрезерлеу;

2) клавиатура рамасының келтектері, механика вачебанка бөлшектерінің планкалары – төртжақтан бейінді сүргілеу;

3) гальмербанк, шпрейцтер – бейінді сүргілеу;

4) жұмсақ жиһаз бөлшектері – контур бойынша фрезерлеу;

5) балаларға арналған ойыншықтар - өндеп қайрау;

6) карниздер – галтельдерді шаблондарға фрезерлеу;

7) пианиноның резонаторлық кнопкалар – қайрау және ажарлау;

8) орындықтардың артқы ағаш аяқтары – сақина бойынша шаблонда фрезерлеу.

20. Желім жағатын станоктардың станокшысы

Параграф 1. Желім жағатын станоктардың станокшысы, 2-разряд

189. Жұмыс сипаттамасы:

келтектерді сұрыптап, желім жағатын станоктарда келтекті бөлшектер мен дайындамаларға мөлшерлеп желім жағу.

190. Білуге тиіс:

желім жағатын станоктың жұмыс істеу принципі;

бөлшектер мен дайындамаларға қойылатын техникалық шарттар;

сүрек ақаулары, қолданылатын желімнің түрлері.

Параграф 2. Желім жағатын станоктардың станокшысы, 3-разряд

191. Жұмыс сипаттамасы:

желім жағатын станоктарда қаптамаларға, желімделген сүрек пен келтектердің сыртқы қабаттарына мөлшерлеп желім жағу, өндірісте сүректің қатпарлы желімдерін, ағаш плиталарын, ағаш пластиктерін толтыру;

станоктарды баптау және мөлшерлегіш құрылғыларды реттеу;

станок жұмысындағы ақауларды жою.

192. Білуге тиіс:

станоктың құрылғысы және баптау ережесі;

желімдердің қасиеті мен сипаттамасы;

брактың пайда болу себептері және оны жою әдістері;

станок жұмысындағы ақауларды жою ережесі.

21. Ағаш шебері

Параграф 1. Ағаш шебері, 2-разряд

193. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым бейінді қапталмаған келтекті бөлшектерді қолмен сүргілеу;

метал түйреуіштерге рамаларды құрастыру;

желімдерге шканттарды салу;

массивтен бөлшектерге тамған желімдерді тазалау;

бөлшектер мен қалқандарды іріктеп желім жағу;

бұйымдарға қаптау материалдарын жапсыру.

194. Білуге тиіс:

бөлшектерді өндеуге қойылатын техникалық шарттар;

бөлшектерді сүргілеу, тазалау және желім жағу кезіндегі жұмыс амалдары.

195. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері, келтекті – қолмен сүргілеу;

2) ағаш бұйымдары (табурет, орындық) – бөлшектердің бүтіндігін сақтап, бөлшектеу;

- 3) орыс хоккейінің клюшкалары – тазалау және сүргімен сопақ форма беру;
- 4) табурет беттері - жасау;
- 5) жапсырма аспаптар – орнату;

б) барлық өлшемдегі қалқан ағаштары – бөлінген ағаш келтектерін қиыстырып келтіріп шпунт пен тарақшаға желімдеу.

Параграф 2. Ағаш шебері, 3-разряд

196. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық ваймдар мен басқа да аспаптарда қапталмаған қалқандарды, рамаларды және тағы да басқа рамалы немесе жәшікті тиектерде желімдеу;

артқы қабырғаларды орнату;

қолмен фанера қалқаларын кесу;

бөлшектерді жапсырмаларға жабыстыру, қарапайым бейінді қапталмаған келтекті бөлшектерді қолмен тазалау;

ағаш доңғалақтарды жөндеу;

доңғалақтарды жөндеу сапасын жөндеу.

197. Білуге тиіс:

жұмыс сапасына қойылатын негізгі талаптар;

желім түрлері және оны дайындау тәсілдері;

механикалық вайм құрылғылары, құралды, шаблондар мен аспаптарды дайындау ережесі;

сүректің негізгі тұқымдары және оның ақаулары;

жасалатын ағаш бұйымдарының типтері мен конструкциялары;

ағаш доңғалақтарды жөндеу ережесі.

198. Жұмыс үлгілері:

1) келтектер-ағаш бөлінділері – түс пен текстура бойынша іріктеп ваймда бойлап жиіктеп байлау;

2) келтектер, рамалар және қораптар – механикалық ваймдар мен басқа да аспаптарда желімдеу;

3) келтек бөлшектері – бұрыштап кесу және ағаш байламдармен желімдеп біріктіру, кейін тазалау;

4) шаңғы дайындамалар – ақауларды бітеу;

5) екі қатпарлы және массивті шаңғылар – жөндеу, қисықтығын түзету;

б) есік төсемдері, терезе жармалары – қиыстырып келтіріп, алдын ала құрастыру;

7) есік пен терезе рамалары, қораптары, тікбұрышты – жасау;

8) желдеткіш торкөздер, жүк вагондарының ішкі жабдықтары, тепловоздарда терезе мен есік қаптамаларын бекітуге арналған планкалар – жасау және орнату;

9) тікбұрышты қиысатын тұтқалар – жасау және тазалап бояу;

10) шпунт немесе ширектер – реймусты қолдана отырып қолмен сүргілеу, іріктеу;

11) штапиктер, жиналмалар – жапсырмаларға жабыстыру;

12) жиһаз бұйымдарының жәшіктері және жұмсақ жиһаз бұйымдары – артқы қабырғаларын орнату.

Параграф 3. Ағаш шебері, 4-разряд

199. Жұмыс сипаттамасы:

қапталмаған бөлшектерден тораптар құрастыру;

жоғары жиілікті токтармен қыздырып, ваймдарда келтектерді желімдеу;

қатты жапырақты тұқымды сүректерден жасалған, қапталған рамалар мен келтектерді ваймдар мен түрлі аспаптарда желімдеу;

қылқан жапырақты сүректен жасалған рамалар мен қалқандардағы және күрделі бейінді келтекті бөлшектердегі иілген жерлерді сүргілеу, тазалау және ажарлау;

түрлі бұйым бөлшектерінің бетін қаптауға дайындау, жәшіктерді, түрлі мақсатқа арналған жиһаз бұйымдарын кешенді жасау;

өңделмеген тораптар мен бұйымдарға бөлшектерді дайындау және желіммен әрі шуруппен орнату; өңделмеген тораптар мен бөлшектерде бекіткіш фурнитураларды орнату;

қол пневмоқұралмен шканттар мен шуруптар бойынша тесіктер бұрғылау, шканттарды қою;

майыстырылған жиһаз бұйымдарын жөндеу.

200. Білуге тиіс:

ТВЧ қыздырылатын механикалық вайм мен вайм құрылғысы;

ағаш құралдарын қайрау және баптау ережесі;

сүректің физикалық-механикалық негіздері;

қолданылатын желімнің қасиеті, өңдеу әдіптері мен шектеулері;

қарапайым сызбалар мен эскиздер.

201. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері – үстіңгі бетті қаптауға дайындау (ақау жерлерін сылақтау);

2) жолаушы лифттерінің кабиналары – жасау және құрастыру;

3) орындық, кресло аяқтары – тазалау, ажарлау және шөрке төсеу;

4) бағыттаушы планкалар, корпусты жиһаздың артқы қабырғалары мен кронштейндері, өңделмеген түрдегі орындық отырғыштары – дайындау және желім және шуруптармен орнату;

5) рамалар мен қалқандар – қатты жапырақты тұқымды сүректің массивін жабыстыру;

6) қатты жапырақты тұқымды сүректен жасалған рамалар, қалқандар мен қораптар – ваймдар мен басқа да аспаптарда желімдеу;

7) торкөздер, байламдар – құрастыру, сүргілеу, фугалау, сүргіленген шпонмен қаптау;

8) орындықтар – қапталмаған бөлшектерден тораптар құрастыру;

9) ағаш және басқа да қалқандар – ағаш бөлінділерін сүргілеу, фугалау, құрастыру, қаптауға дайындау, сүргіленген шпонмен қаптау.

Параграф 4. Ағаш шебері, 5-разряд

202. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар мен эскиздер бойынша күрделі емес конструкциялы жиһаздарды жасау жөнінде кешенді жұмыстарды орындау;

қапталған бөлшектер мен тораптарды тазалау және ажарлау, өңделген түрде тораптар мен бұйымдарға бөлшектерді желімдеп және шуруппен бекіту;

өңделмеген бұйымдарда есіктерді дайындау және асып қою, мөлдір емес өңдеуге дайындайтын теріс бөлшектер мен тораптарды немесе беттерін жөндеу;

тор жиһаздың құрастырылған бұйымдарын жөндеу және қалпына келтіру;

негізгі ағаш өңдейтін станоктарда барлық жұмыс түрлерін орындау.

203. Білуге тиіс:

жиһазды жасаудың технологиялық процесі;

қапталатын және өңделетін бөлшектердің бетіне қойылатын талаптар;

жиһазды жөндеу және қалпына келтіру тәсілдері;

бұйымдардың конструкциясы, жиһаз бен материалдардың сапасына қойылатын талаптар;

құрастыру және қаптау жұмыстары.

204. Жұмыс үлгілері:

1) ағаш конструкциялы вагондардың жолаушылар және изотермиялық есіктері, барлық типтегі вагондардың доға төбелері – жасау және орнату;

2) шкаф есіктері, өңделмеген тумбалар – қиыстырып келтіру және ілу;

3) көп қабатты шаңғылар – берілген өлшемдерге дейін қолмен жетілдіру, тайғанақ және үстіңгі беттерді өңдеу;

4) тау және слаломды шаңғылар – нақты мөлшерге дейін сүргілермен, циклдермен және ажарлау қабықшасымен бүйір бетін тазалау;

5) тау және слаломды шаңғылар – арнайы станоктарда динамикалық қасиетін айқындау және қажетті дәрежеде қаттылыққа әрі икемділігіне дейін жетілдіру;

6) спорт садақтары – нақты мөлшерге дейін жетілдіру;

7) өңделмеген түрдегі жиһаз – жаңа үлгілерді кешенді жасау;

8) сөре панельдері, радиаторлы қаптамалы жәшіктер – жасау және құрастыру;

9) бағыттаушы планкалар, өңделген түрдегі сөрелер мен корпусты жиһаздың кронштейндері – қиыстырып келтіру және орнату;

10) жатуға арналған жүк сөрелер - өңдеу үшін дайындықпен жасау.

Параграф 5. Ағаш шебері, 6-разряд

205. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар бойынша көркемдік жиһаздар мен күрделі конструкциялы жиһаздарды жасау бойынша кешенді жұмыстарды орындау;

жылтыратылған тораптар мен бөлшектерден корпусты және тор жиһаздарды құрастыру;

өңделген жиһаздарға оң фурнитураны, айналарды, шыны есіктер мен сөрелерді іріктеу, қиыстырып келтіру және бекіту, сүректің бағалы тұқымынан жасалған сүргіленген шпонмен қапталған бөлшектер мен тораптарды немесе фасон беттерін тазалау;

мөлдір өңдеуге арналған қаптама бөлшектер мен тораптарды жөндеу;

жекелеген бөлшектер мен тораптарды ауыстырып, құрастырылған және өңделген корпусты жиһазды жөндеу және қалпына келтіру.

206. Білуге тиіс:

көркемдік жиһазды жасаудың технологиялық процесі;

сүргіленген және аршылған шпонның сапасына, шикізатқа және басқа да қолданылатын материалдарға қойылатын талаптар;

фурнитураны, айнаны, шынылы есіктерді орнату және бекіту әдістері;

корпусты және тор жиһазды құрастыру ережесі, сызбаларды оқу.

207. Жұмыс үлгілері:

1) айналар, шынылы есіктер мен сөрелер – орнату және бекіту;

2) өңделген корпусты жиһаз – оң фурнитураны орнату;

3) өңделген жиһаз – жаңа үлгілерді кешенді жасау.

22. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы

Параграф 1. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 1-разряд

208. Жұмыс сипаттамасы:

дайындамаларды сақтау немесе тасымалдау үшін тасу және қатарлау; буып-түю материалдарын тасу.

209. Білуге тиіс:

жиналатын аралау өнімдердің түрлері мен міндеті;

жинау орнын таңбалау.

210. Жұмыс үлгілері:

шет тақтайлар, қос едендер, тара таяқшалары – үйіндіге жинау.

Параграф 2. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 2-разряд

211. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақ дайындамаларды камералық кептіруге жинау;
аралау материалдарын жинау және дестелерге қайта жинау;
алғашқы дайындамаларды тасып және апарып, зауытшілік тасымалдау үшін жинау;

автоағаш таситын және автожүк тиегіштерді қолданып, дестелі қатарларды қалыптастыруға және бөлшектеуге қатысу;

жұмысқа қажет құралдар мен аспаптарды дайындау.

212. Білуге тиіс:

сүректің тұқымдары мен ақаулары;

жиналатын өнімнің өлшемі мен сорттары;

аралау материалдарын жинау және қайта жинау ережесі.

213. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер – қатарлап жинау;

2) өкше келтектері және тара тақтайлары – қатарлап жинау;

3) бөлінді ағаштар – атмосфералық кептіру үшін қатарлап жинау;

4) дестедегі тақтайлар – қайта жинау, сұрыптау алаңында түзету;

5) қос едендер – байлап дестелерге салу;

6) аралау материалдары – қатарлап дестелерге салу.

Параграф 3. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 3-разряд

214. Жұмыс сипаттамасы:

аралау материалдары мен ірі дайындамаларды камералық кептіру немесе тасымалдау үшін қолмен немесе көтергіш көлік құралдарының көмегімен трек арбашықтарына жинау;

дайын бұйымдарды дайын бұйымдар тұратын қоймаларға салу (жинау);

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес фанера, сүргіленген және аршылған шпон табақтарын жинау;

дестелерді, фанераларды және фанера өнімдерін буып-түю нұсқаулығына сәйкес буып-түю және таңбалау;

қарындаш таяқшалары салынған жәшіктерді ашу, қарындаш таяқшалар дестелерінен метал тартымдарын алып тастау;

ірі габаритті өнімді сақтау үшін жинау.

215. Білуге тиіс:

қолданылатын механизмдердің құрылғысы және міндеті;

жиналатын өнімнің түрлері, міндеті, өнімді буып-түю бойынша техникалық нұсқаулықтар;

кептіру үшін аралау өнімдері мен бұйымдарды дайындауға қойылатын техникалық талаптар;

ірі габаритті бұйымдарды қоймаларда сақтау технологиясы;

тараны қауіпсіз ашудың амалдары;
металл тартымдарын жәшіктерге жинау тәсілдері.

216. Жұмыс үлгілері:

багеттер – бөлшектеу және бумаларға байлау;
дестелерді ұзындығы бойынша жинау.

Параграф 4. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 4-разряд

217. Жұмыс сипаттамасы:

тақтайларды қатарлауға автожүк тиегішпен немесе басқа да көтергіш көлік құралдарымен қарапайым қатарларда атмосфералық кептіру кезінде аралау материалдарын қолмен жинау және қайта жинау;

аралау материалдарын дестелерге ұзындығы бойынша бөліп қолмен дестелеу;
қарындаш тақтайшаларын “құрсандарға” механикаландырылған және қолмен қалау;

техникалық шарттарға сәйкес қарындаш тақтайшаларын қырлап және шөркелеп сұрыптау, кейін рамаларға жинау;

қыс кезінде “құрсандарға” жинау алдында мұздап қалған қарындаш тақтайшаларын ағаш балғамен ұрғылау, брактарын алып тастау;

экспортты фанераларды, шаблондар бойынша табақтарды қолмен тегістеп дестелермен жинау және дестелерді маркалау;

буып-түюге қойылатын техникалық шарттарға сәйкес экспортты фанераны болат ленталармен қолмен буып-түю;

буып-түю алдында болат ленталарды белгілеу және пішу;

белгіленген құжаттаманы жүргізу.

218. Білуге тиіс:

аралау материалдарына, фанера өнімдеріне қарындаш тақтайшаларына қойылатын мемлекеттік стандарттар;

атмосфералық кептіру үшін қатарлар қалыптастырудың технологиясы;

көтергіш көлік механизмдерінің жұмыс істеу принципі;

қарындаш тақтайшаларын сұрыптау ережесі;

экспортты фанераны қатарлау және буып-түю ережесі, болат ленталарды белгілеу және пішу тәсілдері.

219. Жұмыс үлгілері:

1) экспортқа және ішкі нарыққа тасымалданатын аралау материалдарының дестелері – болат лентамен немесе сыммен байлап қолмен қалыптастыру;

2) кептіргіш дестелер (ірі габаритті) - атмосфералық кептіру үшін қалыптастыру;

3) аралау материалдарының қатарлары - аралау материалдарын тасымалдағыш дестелерге жинап, атмосфералық кептіргеннен кейін бөлшектеу.

23. Ағаш ажарлаушы

Параграф 1. Ағаш ажарлаушы, 2-разряд

220. Жұмыс сипаттамасы:

келтекті қапталмаған бөлшектерді қолмен және барлық типті станоктарда (тек үш цилиндрліден басқа) ажарлау;

қолмен қисық сызықты бөлшектерді және майыстырылған жиһаздың бөлшектерін ажарлау;

музыкалық аспаптар корпустарының ішкі бөлшектерінің беттерін ажарлау; ажарлау станоктарына бөлшектерді беру және қабылдау.

221. Білуге тиіс:

ажарлағыш станоктардың жұмыс істеу принципі;

ажарлау қабықшасының түрі мен нөмірі;

ажарлағыш бетіне қойылатын талаптар.

222. Жұмыс үлгілері:

1) терезе мен есік блоктары – пішінделген келтектерді ажарлау;

2) құятын бөшкелер – эмаль бойынша ажарлау;

3) тікбұрышты қиысатын келтек бөлшектер – ажарлау;

4) шаңғылар – қылауларды қолмен ажарлау;

5) майыстырылған үстелдердің артқы аяқтары – қолмен ажарлау;

6) ағаш талшық плиталар – сырлағаннан кейін ажарлау;

7) қабылдағыштар мен телевизорлардың футлярлары – абразивтермен, қабықшамен және кеуек таспен ажарлау.

Параграф 2. Ағаш ажарлаушы, 3-разряд

223. Жұмыс сипаттамасы:

үш цилиндрлі ажарлағыш станоктарда келтекті қапталмаған бөлшектерді ажарлау;

түрлі конструкциялы станоктарда қапталған келтекті, қисық сызықты және майыстырылған жиһаз бөлшектерін; мөлдір емес өңдеуге арналған тораптар мен бөлшектерді ажарлау;

ажарлау кезінде бөлшектер мен тораптардың сапасын тексеру.

224. Білуге тиіс:

ажарлағыш станоктардың құрылғысы;

ажарлағыш қабықшаны бекіту және тарту тәсілдері;

қапталған бөлшектер мен тораптарды ажарлау режимдері;

сүректің, аршылған және сүргіленген шпонның негізгі қасиеті.

225. Жұмыс үлгілері:

1) гитара мен мандолиннің дектері мен ернеушелері – ажарлау;

2) майысқан ұсақ бөлшектер - ажарлау;

- 3) желімделген паркет тақтайлары – бапталған үш барабанды станокта ажарлау;
- 4) өкшелер – эмальдау және тарту бойынша ажарлау;
- 5) қарындаштар, таяқшалардың шөркелері – штемпельдерді және бір жаққа бағыттаушы ізікшелермен іріктеп ажарлау;
- 6) доп пен шайба хоккейіне арналған клюшка – дәл өлшемдерге жетілдіре отырып ажарлау;
- 7) қарапайым аяқ киім қалыптары - қалыптау-ажарлау станогында ажарлау және тазалау;
- 8) ас үй үстелінің беті – ажарлау;
- 9) желімді панель пласталары – эмальдау және тарту бойынша ажарлау;
- 10) шаңғылардың ұлтандары мен жиектері, тұмсық және өкше бөлігі – ажарлау.

Параграф 3. Ағаш ажарлаушы, 4-разряд

226. Жұмыс сипаттамасы:

қалқанды бөлшектердің, рамалы конструкция тораптарын және түрлі типтегі ажарлағыш станоктарда мөлдір өңдеуге арналған басқа да бөлшектерді ажарлау; ажарлау төсемі мен фетрді орау.

227. Білуге тиіс:

ажарлағыш станоктардың конструктивтік ерекшеліктері;

ажарлағыш қабықшаны орнату;

ажарлағыш станоктарды реттеудің ережесі;

қаптау үшін бөлшектерді дайындау режимі;

сүрек бетінің кедір-бұдырлығына қойылатын мемлекеттік стандарттар;

бақылау-өлшеу құралдарының міндеті;

ажарлағыш қабықшаны шығындау нормалары.

228. Жұмыс үлгілері:

1) қарындаш блоктары – шөркені ажарлау және ұзындығы бойынша калибрлеу;

2) ысқы және шертпелі музыкалық аспаптардың грифтері – ажарлау;

3) күрделі және ерекше күрделі аяқ киім қалыптары - қалыптау-ажарлау станогында ажарлау және тазалау;

4) барлық типтегі көп қабатты шаңғылар – нақты мөлшерге дейін жетілдіре отырып ажарлау;

5) ағаш, ағаш жоңқа және талшық плиталар – ажарлау;

6) рамалар – үш цилиндрлі станокта ажарлау;

7) шкафтың бүйір қабырғалары, телевизор мен радиоқабылдағыш корпустарының қапталған бөлшектері - өңдеу алдында ажарлау;

8) фанера мен фанера плиталары – таза ажарлау.

Параграф 4. Ағаш ажарлаушы, 5-разряд

229. Жұмыс сипаттамасы:

жиһазды өңдеудің I санаты бойынша қондырғыларда, желілерде, түрлі модельдегі станоктарда қолмен тораптар мен бұйымдардың жекелеген бетін ажарлау;

экспортты фанераны ажарлау. өңдеу сапасын бақылау;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

230. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемасы және баптау ережесі; ажарлағыш қабықшаның түрлері мен міндеті;

экспортты фанераға қойылатын техникалық талаптар;

бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі.

3-бөлім. Ағаш аралау және ағаш өңдеу

24. Бөшкеші

Параграф 1. Бөшкеші, 2-разряд

231. Жұмыс сипаттамасы:

бөшке тарасын ағынды-механикалық жасау немесе операция алдында жөндеу кезінде орындалатын қосалқы операциялар.

232. Білуге тиіс:

қолданылатын аспаптардың құрылғысы;

бөшке құралының типтері мен түрлері;

қаңқадағы тойтармалардың орналасуына қойылатын талаптар;

брак пайда болатын себептер және оны жою шаралары.

233. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер - қол бөшкелі құралмен сыртын тазалау, қайтарылған бөшкелердің шөркелерін тегістеу;

2) түптер – қайтарылған бөшке түптерін қағымдау, сырлау, шканттарды қағымдау;

3) жұмыс сақиналары – бұлғау;

4) орайтын құрсаулар – тартылатын механикалық қақпада және қолмен қағымдау және түсіру;

5) ілмектер – қолмен иректі сүргімен түзету және тазалау;

6) қалқан түптері – тойтармалардан тігу.

Параграф 2. Бөшкеші, 3-разряд

234. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі тұқымды сүректен жасалған сұйық өнімдерге арналған сыйымдылығы 500 литр (бұдан әрі - л) дейін чандарды, кадкаларды және құрғақ өнімдерге

арналған бөшкелерді жасау және жөндеу бойынша бөшке жұмыстары кешенін қолмен орындау;

бөшкелерді ағынды-механикалық жасау немесе операциялық жөндеу кезінде қарапайым және күрделілігі орташа бөшке жұмыстарын орындау;

фанералы штампиланған бөшкелерді жасау;

ағаш және темір құрсауларды жасау;

бөшкелерге тұрақты құрсауларды кигізу;

сақина-құрсауларды кигізу станоктарын қолдана отырып, бөшкелерді құрсаулап қаптау, құрсаулар мен жұмыс сақиналарын кигізу;

құрамды құрсау станогында құрсауды біліктеу және онда тесіктерді тесу;

құрсау ақауларын айқындау;

кескіш құралды орнату;

қызмет көрсететін станоктар мен престерді реттеу.

235. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысы;

жасалатын бөшке өнімдеріне қойылатын талаптар, жасалатын бөшке ыдыстарының стандартты мөлшері мен формалары;

желімдер мен канифоланың қасиеті және оны қолдану тәсілдері;

құрсауларға арналған дайындамалардың сапасына қойылатын талаптар;

кескіш құралды түзету тәсілдері.

236. Жұмыс үлгілері:

1) бос бөшкелер – тығынын ашу және тығындау;

2) тойтармалар мен түптер – қолмен сүргілеу;

3) түп қалқандары – қолмен жөндеу.

Параграф 3. Бөшкеші, 4-разряд

237. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі тұқымды сүректен жасалған, ішкі беті төсемдермен оқшауланған сыйымдылығы 500-ден 10 000 л дейін чандарды, тұндырғыштарды және құятын бөшкелерді жасау және жөндеу бойынша бөшке жұмысын кешенін қолмен орындау;

бөшкелерді ағынды-механикалық жасау немесе операциялық жөндеу кезінде күрделі және ерекше күрделі жұмыстарды орындау;

жасалатын ыдыстардың сыйымдылығын есептеу;

автоматтандырылған құрамды құрсаулы станоктарында құрсауларды біліктеу, тесіктер тесу және пісіру;

құрсаулардың жасалу сапасын бақылау;

қызмет көрсету жабдықтарын баптау және оның жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

238. Білуге тиіс:

автоматтандырылған құрамды құрсаулы станоктардың құрылғысы және баптау тәсілдері;

бөшкелі ыдыстарды жасау үшін қолданылатын сүректің тұқымдары;
жасалынатын бөшкелі ыдыстарға қойылатын мемлекеттік стандарттар;
бөшкелі ыдыстарды сулау, булау, күйдіру және кептіру режимі;
эмальдау үшін ерітінділер дайындау тәсілдері;
кескіш құралдың қасиеті;
бақылау-өлшеу құрал мен аспаптардың міндеті.

239. Жұмыс үлгілері:

- 1) бөшкелер – қаңқаларды құрастыру, түптерді қою, қаңқаларды тарту;
- 2) бөшкелер – құрсауларды қатайтқаннан, түптегеннен, тұндырғаннан кейін жөндеу;
- 3) ағаш шелектердің қақпалары – қолмен аралап және өңдеп, тесіктерге қырлы таяқшаларды жасау, құрастыру;
- 4) ағаш шелектердің тұтқалары – жасау, қақпақтарға саптау, ажарлау;
- 5) ағаш шелектер – қаңқаларды құрастыру, дайын түпшелерден өңдеп түптер құрастыру, қаңқаларды тазалау және үстіңгі шөркелерді өңдеу.

Параграф 4. Бөшкеші, 5-разряд

240. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен күрделі сыйымдылықтарды, тұндырғыштарды, чандарды, сыйымдылығы 10 000 л артық сопақ буттарды және сызбалар бойынша зауытта жасалған күрделі технологиялық жабдықтарын жасау және жөндеу бойынша бөшке жұмыстарын кешенді орындау.

241. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысы және оларды баптау ережесі;
термоөңдеу режимдері;
арнайы сыйымдылықтарды жасауға арналған сүректің тұқымы мен сапасы;
арнайы бөшке тарасының сызбалары;
арнайы тараға қолданылатын техникалық талаптар;
қолданылатын құралдың қасиеті мен конструкциясы, оны дайындау ережесі.

25. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілердің операторы

Параграф 1. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілердің операторы, 3-разряд

242. Жұмыс сипаттамасы:

бөренелерді аралауға берген кезде мөлшерлегіш құрылғылардың механизмдерін пульттан басқару;

бөрене байламын бөлшектеу құрылғысына және бөренелерді гидрлотоктарға немесе тасымалдағыштарға бір қалыпты берілуін қамтамасыз ету;

желінің қызмет көрсететін механизмдерін баптау.

243. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін механизмдердің құрылғысы мен баптау ережесі;
тиелетін және тасымалдағыш құрылғылардың техникалық сипаттамасы;
бөрене мөлшері және сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілердің операторы, 4-разряд

244. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті оператордың басшылығымен бөренелерді сұрыптауды желі пультінен басқару;

қолмен жұмыс істеу режимінде бөренелерді сұрыптау процесін жүргізу;

қысқа бөренелерді және біршама қисық бөренелерді қолмен алып тастау;

желі жұмысының автоматтық режимі бұзылған жағдайда түзету және бөренелерді алып тастау;

қозғалыс бағытындағы төбе шөркелермен бағдарланбаған бөренелердің диаметрін өлшеу;

желі жұмысындағы техникалық кінәраттарын жоюға қатысу.

245. Білуге тиіс:

бөренелерге арналған сұрыптау желісінің жұмыс істеу принципі;

желілер мен оның жеке механизмдерін басқару пультінің конструкциясы;

аралау шикізатының мемлекеттік стандарты;

бөренелерді таңбалау.

Параграф 3. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілердің операторы, 5-разряд

246. Жұмыс сипаттамасы:

тұқымдары, диаметрі мен міндеті бойынша аралау шикізатын сұрыптау желілерін пульттан басқару;

жоғары оператордың басшылығымен фрезерлі аралау, фрезерлі келтектеу желілерінде және бөренелерді агрегаттық қайта өңдеу желілерінде бөренелерді қайта өңдеуге қатысу;

желінің барлық учаскелерінің синхронды жұмысын қамтамасыз ету;

агрегат алдына беретін құрылғыларға қызмет көрсету;

механизмдердің жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою және жабдықты жөндеуге қатысу.

247. Білуге тиіс:

сұрыптау желілерінің конструкциясы;

бөренелерді қайта өңдеу агрегаттық желілерінің, агрегаттың алдына беретін механизмдердің құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

бөренелерді фрезерлеу және аралау арқылы қайта өңдеу технологиясының негіздері.

Параграф 4. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілердің операторы, 6-разряд

248. Жұмыс сипаттамасы:

пульттің көмегімен фрезерлі аралау, фрезерлі келтектеу желілерінде автоматтық және қолмен жұмыс істеу режимінде бөренелерді аралау материалдарына және технологиялық жаңқаларға қайта өңдеу;

кескіш құралды (фрезерлі қалпақшаларды, дөңгелек араларды) орнату;

бөренелерді өңдеу процесінде механизмдердің өзара әрекетін, бөренелердің қозғалысын, алынатын аралау материалдары мен технологиялық жаңқалардың сапасын бақылау;

желі тораптары мен агрегаттарын баптау;

қызмет көрсететін жабдықты майлау.

249. Білуге тиіс:

беретін құрылғылар мен тасымалдағыш механизмдердің фрезерлі аралау жабдықтарының пневматикалық, гидравликалық жүйелері және кинематикасы;

желінің тораптары мен агрегаттарының өзара әрекеті;

кескіш құралдың конструкциясы;

өңделетін аралау материалдары мен технологиялық жаңқаларға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар.

26. Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілердің операторы

Параграф 1. Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілердің операторы, 4-разряд

250. Жұмыс сипаттамасы:

қабылдағыш көтергіштерді, бөлшектеуші, біріктіруші және шығарушы тасымалдағыштарды әрі десте қалыптастыру машиналарының баптайтын механизмдерін басқару;

кассеталарға төсемдерді толтыру және қажетіне қарай оны қалыптайтын дестеде түзету;

гидрокөтергіш үстелді, көтергіш лифтіні және көтергіш, жүрдек тасымалдағыштарды, төсемдерді тазалауды, түзетуші рольганды және тақтайларды шөрке төсеу-таңбалау қондырғыларының шөрке төсеу механизмдеріне бір-бірлеп беру механизмдерін басқару;

шөрке төселген және сұрыпталған аралау материалдарын қалың дестеге, тақтайларды десте қолмен түзетіп жинау кезінде десте қалыптайтын лифтілерді, дестелерді қайтару тасымалдағыштарымен, таңбалаушы және таратушы құрылғыларды басқару;

тақтайлардың қалталарға бір қалыпты келіп түсуін басқару, автоматты сұрыптаудың таратушы тасымалдағыштарына пішінделген дестелерді беру;

аралау материалдарын жинағыш тасымалдағыштарға және десте қалыптайтын лифтерге беру, аралау материалдарын ұзындығы бойынша сұрыптауда берілген габариттерге сәйкес дестелерді пішіндеу;

дестелерді десте қалыптаушы лифттерден байлауға көшіру, дестелерді металл ленталарымен байлау, қажетіне қарай дестедегі жекелеген тақтайларды ауыстыру, көтергіш құрылғының көмегімен дестені роликті тасымалдағышқа көтеру;

қызмет көрсететін механизмдерді баптау және майлау, ұсақ техникалық кінәраттарды жою.

251. Білуге тиіс:

жекелеген тораптардың құрылғысы және өзара әрекеті;

қондырғының техникалық сипаттамасы;

жартылай автоматты қондырғыларды қосу және баптау тәртібі мен амалдары;

өндірістік операциялар кешенін орындау амалдары;

ақаулардың себептері және оларды жою тәсілдері, өлшегіш құрал.

Параграф 2. Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілердің операторы, 5-разряд

252. Жұмыс сипаттамасы:

аралау материалдарын сұрыптаудың немесе десте қалыптайтын қондырғылардың автоматтық қондырғыларын басқару;

тақтай дестелерін тасымалдағышқа қабылдау, көлбеу көтергішке беру, тақтайларды түсіргіш тасымалдағыш қабат-қабат берілуін реттеу, бір-бірлеп беру және тақтай шөркелерін беруші тасымалдағыштарда тегістеу, механизм жұмысында нақты өзара әрекетті қамтамасыз ету;

тақтайларды ұзындығы бойынша сұрыптау кезінде сұрыптау тасымалдағыштарының жылдамдығын және десте қалыптау кезінде бөлшектеу тасымалдағыштары мен жүрдек құрылғылардың жылдамдығын реттеу;

шөрке төсеу-таңбалау қондырғыларына қызмет көрсету;

тақтайдың сортын алтын ала жұмарлау шеттері бойынша айқындау, тақтайдың жұмарлау шеттерін шөрке төсеу және таңбалау;

араларды ауыстыру, қысу құрылғылары мен таңбалау механизмдерді теңшеу;

қызмет көрсететін жабдықтарды баптау және майлау, қондырғыны жөндеуге қатысу;

аралау шикізатын тұқымдары, диаметрі және міндеті бойынша автоматты сұрыптау қондырғыларда сұрыптау.

253. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және баптау ережесі;

аралау материалдары мен аралау шикізатына қойылатын мемлекеттік стандарттар;

сүректің тұқымдары мен ақаулары;

аралау материалдары мен аралау шикізатын сұрыптау ережесі;
бақылау-өлшеу құралдарының міндеті мен қолдану ережесі.

Параграф 3. Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілердің операторы, 6-разряд

254. Жұмыс сипаттамасы:

шөрке төсеу-таңбалау қондырғыларын бақылау;

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес аралау материалдарының сортын толықтай анықтау және тақтай ұзындығын қалыптастыру, барынша тиімді және бағалы шығымды қамтамасыз ету. тақтайларды тиісті сорт қалталарына салу үшін команда аппаратқа белгі беру;

тақтайдың басындағы шеттерін таңбалау;

шөрке төсеу-таңбалау қондырғылардың барлық механизмінің жұмысындағы өзара әрекетті қамтамасыз ету;

режимді құрылғыны, өлшегіш үстелді, аралау материалдарының шөрке төселуін таңбалау механизмдерін баптау, араларды ауыстыру;

ұсақ кінәраттарды жою және қызмет көрсететін механизмдерді майлау.

255. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемасы, аралау материалдарын шөрке төсеу және таңбалау ережесі, аралау материалдарына қойылатын техникалық шарттар, аралау материалдарын пішудің тиімді әдістері және көрсеткіштерінің құны.

27. Рамалаушы

Параграф 1. Рамалаушы, 3-разряд

256. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс аймағы шегінде бойлап аралау процесінде бөренелер мен келтектерді ауыстыру бойынша қосымша операцияларды орындау, жұмыс орнынан аралау өнімдерін алып тастау;

станоктың шикізат беріп тұратын алдыңғы және артқы рамалы механизмдерін басқару;

сынамен жаратын пышақтарды баптау.

257. Білуге тиіс:

рольгандардың, тізбекті және ленталы тасымалдағыштардың және станок жанындағы механизмдердің: бөрене жинақтаушылар мен лақтырғыштардың, рамалы арбашықтардың, қырлы бөренелерді салушылардың, сынамен жаратын пышақтардың жұмыс істеу принципі;

бөрене аралау, жабдықтарды беру тораптарының конструкциясы;

бөренелердің тұқымдары мен өлшемдері.

Параграф 2. Рамалаушы, 4-разряд

258. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі тұқымды дөңгелек материалдардан жасалған бөренелерді, келтектерді, дайындамаларды зауыт ішінде қолданылатын өнімдерге, одақ ішінде қолдануға арналған жалпы мақсаттағы аралау материалдарына, сүргіленген шпонды алу үшін дайындамаларды жоғары білікті рамалаушы баптаған бір қабатты (тік және көлденең) ағаш аралау рамаларында бойлап аралау;

мамандандырылған ағаш аралау ағынында ағаш аралау рамаларында бөренелер мен келтектерді бойлап аралау кезінде қызмет көрсету аймағы шегінде бөренелер мен аралау өнімдерін ауыстыру бойынша қосымша операцияларды орындау;

ара өрнектерін ауыстыруға қатысу;

жабдықты баптау, оның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

259. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

өңделетін шикізаттың сапалы сипаттамасы;

аралау өнімдерінің міндеті негізгі талаптары.

Параграф 3. Рамалаушы, 5-разряд

260. Жұмыс сипаттамасы:

дербес бапталған аралау рамаларында әр түрлі тұқымды дөңгелек ағаш материалдарынан жасалған бөренелерді, келтектер мен дайындамаларды одақ ішінде қолдану үшін жалпы мақсатқа арналған аралау материалдарын аралау;

аралау материалдарының шамасын реттеу;

бағыттаушы пышақтарды реттеу;

жоғары білікті рамалаушы бапталған ағаш аралау рамаларда мамандандырылған ағаш аралау ағынында бөренелер мен келтектерді аралау;

ара өрнектерін ауыстыруға қатысу;

ленталы-аралау станоктары мен ағаш рамаларында пішу схемасы бойынша сүргіленген шпон өндіру үшін әр түрлі тұқымды келтектер мен ванчестерге дөңбектерді бойлап пішу.

261. Білуге тиіс:

қызмет көрсету жабдықтардың конструктивтік ерекшеліктері;

сүректің ақаулары;

шығарылатын аралау өнімдерінің міндеті және негізгі талаптары;

шикізат диаметрі мен сүректің ақауларына қарай әр түрлі тұқымды сүректің бөренелері мен дөңбектерін бойлап аралау тәсілдері мен режимдері;

сүргіленген шпон мен тара жинақтарының өндірісі үшін бөренелер мен дөңбектерді пішудің әр түрлі пішу кезіндегі дайын өнімнің мөлшерлі және сапалы шығуы.

Параграф 4. Рамалаушы, 6-разряд

262. Жұмыс сипаттамасы:

мамандандырылған ағаш аралау ағындарында дербес бапталған ағаш аралау рамаларында одақ ішінде қолданылатын және экспорттық мақсаттағы аралау материалдарына әр түрлі тұқымды сүректің бөренелері мен келтектерін аралау; аралаудың әр түрлі режимдерін іріктеу; ара өрнектерін ауыстыру, араларды қабылдау және түзеу; жабдықтың жұмысындағы кінәраттардың себептерін айқындау және оларды жою.

263. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемасы;
ағаш материалдарын берудің пневматикалық және гидравликалық жүйесінің тораптарының құрылғысы;
механизмдердің жұмысындағы кінәраттарды жою тәсілдері;
ағаш аралаудың технологиялық процесі, аралау түрлері және пішудің тиімді схемалары;

кескіш құралдың қасиеті және оның дайындық сапасын тексеру әдісі.

28. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы

Параграф 1. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 1-разряд

264. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс орындарына бөлшектер мен материалдарды тасып, қолмен шаблон бойынша түрлі қалқандарды бөлшектерден құрастыру, шпоннан шабақтау және өру әрі қалқандарды қатарлап жинау;

сүректен жасалған бұйымдарды арматуралау бойынша қарапайым жұмыстарды орындау.

265. Білуге тиіс:

қолданылатын құралдар мен аспаптардың міндеті;
құрастырылатын бұйымдарға қойылатын техникалық шарттар және олардың міндеті.

266. Жұмыс үлгілері:

1) берік ішпектер – арматуралау;

2) шыны бойынша қатарлап салу – шегелеу;

3) қабырға және шөрке төсеу қалқандары – шаблон бойынша қолмен құрастыру және шабақтау;

4) жәшіктер – мырышпен қапталған ленталардан жасалған бұрыштарды белгілемей жиектеу және бекіту.

Параграф 2. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 2-разряд

267. Жұмыс сипаттамасы:

сүректен жасалған қарапайым бұйымдарды құрастыру, шабақтау немесе желімдеу;

арматура мен фурнитураны орнату және бұрап бекіту;

бөлшектерді сызба бойынша қайыспен, оқшаулау лентасымен байлау;
конвейерде престеу алдында қалқанды конструкция есік төсемдерін операциялық құрастыру.

268. Білуге тиіс:

құрастыру станогының құрылғысы немесе құрастыруға арналған аспаптар;
қолданылатын ағаш және өлшеу құралдары;
дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар.

269. Жұмыс үлгілері:

1) арматура - ілу, қолмен немесе механикалық орағыштармен сүректен жасалған бұйымдарға бұрап бекіту;

2) үй жабындарының балкалары – шабақтау;

3) орап байланған келтектер - желімдеу;

4) жәшік түптері – қорапқа қолмен шегелеу;

5) желімделген тақтайлар – бұдырланған u1079 дайындамалардан құрастыру;

6) балаларға арналған ағаш ойыншықтар – тораптарды шабақтау;

7) ключкалар – сызба бойынша оқшаулау лентасымен орау, техникалық шарттардың талаптарына сәйкес қайыспен байлау;

8) аяқ киім қалыптары – фурнитураларды (сырмалы құлыптарды, төлкелерді) салу;

9) жәшік қораптары – қолмен құрастыру және желімдеу;

10) бағыттағыш планкалар – қолмен орау;

11) шаңғы таяқтары – шеттеріне метал түтіктерін салу, сүңгілерді шөркелерге қағу, сақиналарды кигізу және бекіту;

12) қалқанды конструкциялы есік төсемдеріне арналған рамалар – алдын ала сүргіленген және дәл шөрке төселген келтектерден құрастыру және бұрыштарын түйрегіштермен бекіту;

13) тұтқалар-кнопкалар – бұрап бекіту;

14) жәшік қалқандары – шаблон бойынша шабақтау немесе желімдеу;

15) қалқандардан жасалған экспортты жәшіктер – қолмен құрастыру;

16) жәшіктер – қамыт пен басқа да ішкі ішпектерді салу, белгілеп металл лентасымен құрсаулап қаптау;

17) жәшіктер – арматураны алу, бөлшектерге бөлу, шегелерді жұлу және станокта, қолмен түзету, арматураны сұрыптау және түзету.

Параграф 3. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 3-разряд

270. Жұмыс сипаттамасы:

есік төсемдерін қиыстырып келтіріп және іліп есік қораптарын құрастыру;

қолмен және механизмдер мен құрылғыларды қолдана отырып, арматураларды келтіріп және бекітіп күрделі бұйымдарды құрастыру;

қызмет көрсететін станокты баптау.

271. Білуге тиіс:

бөлшектерге, арматураға және дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар;
қабысуды келтіру және арматураларды бекіту тәсілдері;
құрастыру сызбаларын оқу ережесі.

272. Жұмыс үлгілері:

- 1) терезе қораптары – ваймдарда қиыстырып келтіріп, қолмен құрастыру;
- 2) аяқ киім қалыптары – металл пластиналарын шақтау, пластиналарды периметр бойынша құрсаулау;
- 3) слаломдық шаңғылар - металды тұмсықты, өкшелі құрсаулы қаптаулардың шуруптарына бұрап бекіту;
- 4) терезе ағаштары - ваймдарда келтіріп құрастыру;
- 5) әр түрлі типті теннис ракеткалары – шектерді керу;
- 6) жәшік қалқандары және жәшіктер – шеге қағатын немесе сым байлайтын станокта құрастыру және шабақтау (құрау);
- 7) жәшіктер – таңбаланған ішпектерді толық жинақтау.

Параграф 4. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 4-разряд

273. Жұмыс сипаттамасы:

ірі габаритті бұйымдарды келтіріп және металл арматураларын бекітіп,
бұрмелеу, желімдеу, бекіту және тігу;

ерекше күрделі ірі габаритті бұйымдардың тораптары мен агрегаттарын
құрастыру;

стандартты үйлердің қалқандарын толық құрастыру;

қара қағазбен қаптау;

панель тесіктеріне терезе және есік блоктарының белгіленген қораптарын
тығындау.

274. Білуге тиіс:

ірі габаритті бұйымдарды құрастыру;

желімдеу және қаптау тәсілдері;

құрастыру және монтаждау кезінде пайдаланылатын аспаптар мен құралдар.

275. Жұмыс үлгілері:

- 1) тігін машиналарының қақпақтары – корпусқа бекіту;
- 2) жылжымалы электр станция кузовтар – толық құрастыру;
- 3) кузовтар немесе жүк платформасы – төсемдерді, бойлық келтектерді бұрап бекітіп толық құрастыру, шуруптарға арналған тесіктер бойынша қаптаманы келтіру;
- 4) кузов едендері – еден тақтайларын рама астына бекіту, тесіктер тесіп темірмен құрсаулап қаптау және болттармен бекіту.

29. Сепараторшы

Параграф 1. Сепараторшы, 2-разряд

276. Жұмыс сипаттамасы:

сепараторда үгінділерді сұрыптау.

277. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;

үгіндіге қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Сепараторшы, 3-разряд

278. Жұмыс сипаттамасы:

ұндарды ұстап қалғыш қондырғыларға немесе қағымдау аппараттарына қызмет көрсету;

сүрек ұнын қаптарға толтыру, буып-түю, таразылау, қаптарды тасу және жинау;

қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою.

279. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

сүрек ұнына техникалық шарттар.

Параграф 3. Сепараторшы, 4-разряд

280. Жұмыс сипаттамасы:

елегіш аппараттарда сүрек ұнын електен өткізу;

аппараттарды қосылуын реттеу;

елегіш аппараттар мен көлік құралдарының жұмысын және техникалық жағдайын бақылау.

281. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және тораптардың өзара әрекеті;

жабдықтарды реттеу әдісі;

өнімнің сапасын айқындау тәсілдері.

30. Станокшы–аралаушы

Параграф 1. Станокшы–аралаушы, 2-разряд

282. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық және жартылай автоматты станоктарда дайындамаларды көлденең-бойлап аралау кезінде қосалқы операцияларды орындау, дайындамаларды қабылдау, оларды қайтару және өлшемдер бойынша бөлшектеп жинау;

бір аралы дөңгелете аралайтын станоктарда дайындамаларды бойлап және көлденең аралау;

станоктарда белгіленген немесе белгілеуді қажет етпейтін аралау материалдары мен дайындамаларды шөрке төсеу;

цементті-жоңқалы плиталарды аралау және жиектерін тегістеу;

жіңішке өлшегішті, отын шикізатын берілген өлшемдер кесінділеріне бойлап аралау;

қол арамен аралау материалдарын бойлап аралау.

283. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың жұмыс істеу принципі;

дайындамалар мен бөлшектердің міндеті мен өлшемі;

аралау материалдарын аралауға қойылатын талаптар.

284. Жұмыс үлгілері:

1) дайындамалар, келтектер – бір аралы дөңгелеп аралайтын станоктарда пішу;

2) шаңғы дайындамалары - өлшемдер бойынша шөрке төсеу;

3) орағыштарға арналған дөңгелек таяқтар – берілген өлшем бойынша пішу;

4) ұсақ аралау материалдары – шөрке төсеу станоктарында топтап пішу.

Параграф 2. Станокшы–аралаушы, 3-разряд

285. Жұмыс сипаттамасы:

бір аралы станоктарда жұмсақ тұқымды сүректен жасалған аралау материалдарын бойлап және көлденең пішу;

лента аралау станоктарында белгілер бойынша жұмсақ тұқымды сүректен жасалған бөлшектерді аралау;

алдын ала буланған келтектерді (плашкаларды) берілген өлшемдегі таяқшаларға пішу;

аралау материалдарын бойлап пішу;

жоғары білікті жұмысшының басшылығымен ағаш аралау ағынында аралау материалдарын шөрке төсеу;

станоктарда фанирленбеген рамалардың, қалқандардың берілген мөлшерін қалыптастыру;

бір аралы станоктарда шаблон бойынша бұрыштап желімделген сүректер мен дайындамаларды пішу;

ағаш аралау ағынынан тыс жоғары білікті станокшының басшылығымен тақтайларды кесу;

жоғары білікті станокшы баптаған форматты кесетін түрлі типті станоктарда ағаш жоңқалы, ағаш талшықты, талшық плиталар мен фанераларды пішу және кесу;

кескіш құралды орнату және қызмет көрсететін станокты реттеу.

286. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысы;

сүрек материалдарының негізгі қасиеті;

шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;

дайындамаларды булау сапасына қойылатын талаптар;

кескіш құралды орнату тәсілдері, қолданылатын шаблондар.

287. Жұмыс үлгілері:

- 1) аралау материалдары, қалқанды материалдар, фанера – айрықшалыққа сәйкес өлшемде пішу, кесу және шөрке төсеу;
- 2) шаңғы үлгілері – шаблон бойынша бұрыштап бір шетін аралау;
- 3) балаларға арналған ойыншықтардың бөлшектері – шөрке төсеу;
- 4) сым шабақтарға арналған дайындамалар – ақауларды кесіп тастап шөрке төсеу;
- 5) өкшелер – биіктігі бойынша кесу.

Параграф 3. Станокшы–аралаушы, 4-разряд

288. Жұмыс сипаттамасы:

көп аралы және дөңгелеп аралайтын станоктарда қатты тұқымды сүректен жасалған аралау материалдарын бойлап және көлденең аралау;

ағаш аралау ағынында аралау материалдарын берілген кесінділерге жеке құрамды пішу;

жоғары білікті станокшының басшылығымен кесу станоктарында тақтайларды жеке кесу;

дөңгелектеп аралайтын және ленталы станоктарда бөрелелер мен дөңгелек ағаш материалдарынан дайындамаларды бойлап және көлденең пішу;

фанералы келтектерді және қатты тұқымды сүректен жасалған бөлшектерді шөрке төсеу;

кескіш станокта қарындаш шөркелерін кесу;

қарындаштың әр ассортиментіне және диаметріне қойылатын техникалық шарттарға сәйкес шөрке кесіктерінің қалыңдығына дискілі немесе теңгерілген пышақтарды реттеу;

бір-көп аралы станоктарда фанирленген қалқандардың өлшемін қалыптастыру;

көп аралы станоктарда майыстырып жабыстырылған сүргіленген шпон мен дайындамаларды пішу;

табақ өнімдерін айрықшалықтарға, мемлекеттік стандарттар талаптарына және техникалық шарттарға сәйкес кесу;

станокты баптау, станокты жөндеуге қатысу.

289. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысы және баптау ережесі;

аралау материалдарын оқтайлы пішу әдістері және кесу сапасын тексеру тәсілдері;

кескіш құралдың қасиеті;

кесу режимі, дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар.

290. Жұмыс үлгілері:

1) фанерленген және майыстырып желімделген келтек бөлшектері – ақау жерлерін кесіп тастап пішу;

2) сүргіленген пішімделген тақтайлар – ленталы аралау станогында сүргіленген тараға бөлу;

3) дөңгелек аралау материалдарынан жасалған дайындамалар – ленталы аралау станоктарында немесе агрегаттарда аралау;

4) таза дайындамалар (көп қабатты шаңғылардың табандары мен жапсырмалары) – шөрке төсеу;

5) ақ қайың дөңбектері – шаңғы дайындамаларына аралау;

6) паркет – станокта шөрке төсеу және өңдеу;

7) аралау материалдары – резонансты дайындамалар мен бөлшектерге пішу;

8) ағаш талшықты, ағаш жоңқалы және талшық плиталар – дербес бапталған станоктарда пішу;

9) рамалы плиталарды қоюға арналған ара аралық және қысқыш төсемдер – аралау;

10) қалыпты секторлар – ленталы аралау станогында ирек-ирек аралау.

Параграф 4. Станокшы–аралаушы, 5-разряд

291. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автоматты және автоматты станоктарда плита материалдарын аралау;

бір кесетін станогы бар ағаш аралау ағынында жұмыс істеген кезде жылдамдық режимінде ағыннан тыс тақтайларды бойлап жеке кесу;

блоктары желімделген көп қабатты шаңғылардың пластиналарын аралау;

көп аралы дөңгелектеп аралайтын және ленталы аралайтын станоктарда аралау материалдары мен дайындамаларға бөренелерді, дөңбектер мен келтектерді аралау;

тақтайларды пішудің тиімді схемасын айқындау;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және оны жөндеуге қатысу.

292. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың және станок жанындағы механизмдердің конструкциясы;

дайындамаларға қойылатын техникалық талаптар;

аралау материалдарын тиімді пішудің тәсілдері;

кескіш құралдың қасиеті және дайындау сапасы;

техникалық брақтың түрлері мен пайда болу себептері және алдын алу шаралары;

сүректің ақаулары.

Параграф 5. Станокшы–аралаушы, 6-разряд

293. Жұмыс сипаттамасы:

қарқынды жұмыс жағдайында әртүрлі типті жартылай автоматты және автоматты желілерде ағаш аралау ағынында тақтайларды және плиталы қаптау материалдарын екі жақтан бойлап жеке кесу;

аралау материалдарының едәуір пайдалы және жоғары спецификациялық шығымын алу үшін кесілетін тақтайлардың тиімді енін көзбен айқындайды;

тақтайлардың берілу жылдамдығын өзгерту;

тақтайлар мен плиталы қаптамалы материалдардың сапасын көзбен бағалап, оларды пішудің оңтайлы схемасын таңдау;

қарқынды жұмыс жағдайында ағаш аралау ағынында көп аралы станоктарда бөренелер мен келтектерді аралау;

араларды дайындау сапасын тексеру;

оларды орнату және түзету;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

294. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық тәсімі және баптау ережесі;

кесілетін өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

тиімді кесу тәсілдері, араларды дайындау сапасының таза аралауға және берілу жылдамдығына әсері;

бөренелер мен келтектерді аралаудың технологиялық схемасы.

4-бөлім. Сүрек және талшық плиталар өндірісі

31. Минерализаторды мөлшерлеуші

Параграф 1. Минерализаторды мөлшерлеуші, 3-разряд

295. Жұмыс сипаттамасы:

талап етілетін концентрацияда және үлес салмағында минерализаторды дайындау;

жабдықтың қабылдау және тексеру;

сорғыштарды қосу және тоқтату.

296. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы, минерализаторларға қойылатын талаптар;

концентрация мен үлес салмақты айқындау тәсілдері;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылғысы және оларды пайдалану ережесі.

32. Талшықтан жасалған құрылыс плиталарына арналған қоспаларды дайындаушы

Параграф 1. Талшықтан жасалған құрылыс плиталарына арналған қоспаларды дайындаушы, 3-разряд

297. Жұмыс сипаттамасы:

талшықтан жасалған сүрек плиталарына қоспалар дайындау;
бактар мен басқа да ыдыстарды жұмысқа дайындау;
қоспа компоненттерін дайындау;
металды қайнатқыш араластырғышта жоңқа-шайыр массасын дайындау;
бункер араластырғышына ысылған ауаның көмегімен форсункалар бойынша шайыр мен жоңқаларды беру;
рецепттерге сәйкес химиялық материалдарды мөлшерлеу;
арматураның, бактар мен басқа да ыдыстардың дұрыстығын бақылау;
ыдыстарды алынған қоспамен толтыру;
бактар мен басқа да ыдыстарды жуу.

298. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;
қоспалар мен химиялық материалдардың рецепттері;
қоспалар мен химикаттарды шығындау нормалары;
химикаттарды пайдалану ережесі.

33. Сүрек және талшық плиталарды тиеуші

Параграф 1. Сүрек және талшық плиталарды тиеуші, 3-разряд

299. Жұмыс сипаттамасы:

дымқыл плиталарды стационарлы кептіргіш қондырғыларға немесе роликті кептіргіштің толтырғыштарына тиеуге арналған автоматтық құрылғыға қызмет көрсету;

плиталарды тиеу жылдамдығын реттеу;

вагонеткаларды тиеуге арналған автоматтық құрылғыларға қызмет көрсету.

300. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы техникалық ақауларды жою тәсілдері.

34. Төгу машинасының машинисі

Параграф 1. Төгу машинасының машинисі, 3-разряд

301. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті машинисін басшылығымен берілген өлшем бойынша кеуекті плиталар мен дымқыл плиталардың кесектеріне арналған массаларды сусыздандыру және төсемдерді қалыптастыру процесін жүргізу;

жабдықты тазалау.

302. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принциптері;

дымқыл төсемдерге қойылатын техникалық талаптар;

қызмет көрсететін жабдықтарды тазалау ережесі.

Параграф 2. Төгу машинасының машинисі, 4-разряд

303. Жұмыс сипаттамасы:

қатты плиталарды алу үшін ұзын торлы машиналарда талшықты массаларды сусыздандыру процесін жүргізу;

сыртқы қабатын бояу үшін дымқыл төсемге май және бояғыш заттарды құюға арналған жабдықтарға қызмет көрсету;

төгу машиналары мен массалық сорғыларды қосу және тоқтату;

вакуумды қондырғы машинасының тіркеу бөлігіндегі және гауч-престерде сусыздандыру процесін бақылау және реттеу;

айналма су бассейнін бақылау;

ара дискілерін ауыстыру;

жабдық жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

304. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

төсемді қалыптастырудың технологиялық процесі;

ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

жабдық жұмысындағы техникалық ақаулықтар және оны жою тәсілдері.

Параграф 3. Төгу машинасының машинисі, 5-разряд

305. Жұмыс сипаттамасы:

дөңгелек торлы машинада талшықты массаны сусыздандыру процесін жүргізу;

кеуекті және қатты плиталарға арналған төсемдерді талап етілетін қалыңдығын және дымқылдығын қалыптастыру, берілген өлшемге ені мен ұзындығы бойынша кесу;

төгу машинасының қосым жәшіктерінде масса концентрациясын қабылдау және реттеу, массаны торда бірқалыпты таратып-бөлу;

жабдықтар мен торлардың дұрыс жұмыс істеуін бақылау;

төсемдерді қалыптастыру жылдамдығын реттеу;

тор астындағы бассейнді бақылау;

жабдықты жөндеуге, торлар мен мауыттарды ауыстыруға қатысу.

306. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері;

машина жұмысының, престер мен қабылдағыш тасымалдағыштың үйлесімділігін реттеу әдістері мен тәртібі;

төсемнің жылдамдығын реттеу ережесі;

масса концентрациясын, шығарылатын плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар.

35. Араластырғыш агрегаттың машинисі

Параграф 1. Араластырғыш агрегаттың машинисі, 4-разряд

307. Жұмыс сипаттамасы:

қайың шпонының қалдығын мемлекеттік стандарттар бойынша талап етілетін фракцияға дейін үгіту процесін жүргізу, механикаландырған жолмен оны таратқыш бункерге беру;

рецептураға сәйкес негізгі компоненттерді мөлшерлеу және оларды араластырғыштарға тиеу;

негізгі тораптар мен араластырғыш агрегаттар механизмдерінің дұрыстығын тексеру.

308. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;

шпон қалдықтарын үгіту тәсілдері;

компоненттерді мөлшерлеу және араластырғыштарға тиеу ережесі;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының міндеті.

Параграф 2. Араластырғыш агрегаттың машинисі, 5-разряд

309. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті машинисін басшылығымен жоңқаларды, қиқымдарды, талшықтарды шайырландыру және компоненттер мен жұмыс қоспаларын дайындау процесін жүргізу;

қиқымдары, талшықтарды, жоңқаларды, шайыр мен қосымшаларды мөлшерлеу;

кептіргіштердің қабылдағыш бункеріне сіндірілген шпонды беру;

белгіленген режимге сәйкес кептіру, температура мен ылғалдылықты түзету процесін жүргізу;

сынамаларды іріктеу;

компоненттердің белгіленген концентрациясын сақтау;

тасымалдағыш құрылғыларды басқару;

араластырғыш агрегаттың жұмыс істеу журналын жүргізу;

жабдықты жөндеуге және баптауға қатысу.

310. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

сүрек қиқымдары мен жоңқаларын шайырландырудың технологиялық процесі;

қоспаны дайындау рецепттері, сүректі және талшықты массаға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

шикізат пен материалдарды шығындау нормалары;

брактың пайда болу себептері және оның алдын алу шаралары.

Параграф 3. Араластырғыш агрегаттың машинисі, 6-разряд

311. Жұмыс сипаттамасы:

жоңқаны шайырландыру және цементті-жоңқалы массаны дайындау процесін жүргізу;

сапалы тозаңдату үшін форсункаларды реттеу;

жоңқаның, цементті-жоңқалы және талшықты массаның ылғалдылығын және шайырлау сапасын айқындау;

жоңқаларды діріл үстеліне беру, тегістеу және минерализатормен бір қалыпты ылғалдау, цементпен тозаңдыру және араластырғыш барабанда араластыру;

араластырғыш барабанды баптау.

312. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшелігі және баптау ережесі;

цементті-жоңқалы және талшықты массаны дайындау ережесі;

плиталардың қатаю жылдамдығы;

сүректі және талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережесі.

36. Жоғары жиілікті қондырғылардың операторы

Параграф 1. Жоғары жиілікті қондырғылардың операторы, 6-разряд

313. Жұмыс сипаттамасы:

қондырғылардағы жоғары жиілікті токтардың өрісінде шайырланған жоңқалы шатырды қыздыру процестерін жүргізу;

аспаптардың көрсеткіші бойынша жоңқалы шатырды қыздыру режимін бақылау және берілген режимнен ауытқуларды жою;

плиталардың қалыңдығына және генераторлардағы токтың кернеулігіне байланысты қыздыру режимін реттеу;

қондырғылардың техникалық кінәраттарын жою және алдын ала жөндеуге қатысу.

314. Білуге тиіс:

жоғары жиілікті қондырғылардың құрылғысы;

желілерді жағу және сөндіру жүйелігі;

сигнал беру ережесі;

бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті және қолдану ережесі;

жоңқалы шатырдың сапасына қойылатын талаптар;

жоғары жиілікті қондырғыларды реттеу тәртібі мен тәсілдері;

электр техника негіздері.

37. Инерциялы сепараторлардың операторы

Параграф 1. Инерциялы сепараторлардың операторы, 5-разряд

315. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтық режимде фракциялар бойынша жоңқаларды бөлетін инерциялы сепараторды пультпен аралық басқару;

фракциялық құрам және сапа бойынша жоңқалардың тиелуін және іріктеуді реттеу;

жоңқаның технологиялық шарт бойынша талап етілетін сапасын қамтамасыз ету;

сепараторлардың, тасымалдағыш пен көлік құрылғыларының жұмысын және техникалық жағдайын бақылау.

316. Білуге тиіс:

сепараторлардың және жоңқаларды беретін тасымалдағыш құралдың құрылғысы;

өзара әрекеті және пайдалану тәртібі;

түрлі ағынның жоңқаларына қойылатын техникалық шарттар;

жабдықты реттеу және кінәраттарды жою әдісі;

сигнал бері және пультты басқару схемасы;

талшықты шаң-тозаңнан және талшықты қоспалардан тазалау, талшықты кептіру және пневмосұрыптауда басқару пультынан технологиялық жабдықтарды, көтергіш көлік механизмдерін аралық басқару бойынша жұмыстарды орындаған кезде - 4-разряд.

38. Қалыптастырушы машинаның операторы

Параграф 1. Қалыптастырушы машинаның операторы, 4-разряд

317. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті оператордың басшылығымен цементті-жоңқалы және ағаш жоңқалы, талшықты плиталарды қалыптастыру процесін жүргізу;

сыртқы түрі бойынша қоспа сапасын айқындау;

қабаттың қалыңдығын және табандыққа арналған талшықты жабынның бірқалыпты төселуін бақылау;

жартылай автоматты желілерге және жабдықты жөндеуге қатысу.

318. Білуге тиіс:

тасымалдағыштарды, рольгангтарды және араластырғыш агрегаттарды басқару ережесі;

жартылай автоматты желілерде қолданылатын сигнал бергіштерді, массаның сапасына қойылатын талаптар және шығарылатын плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар.

Параграф 2. Қалыптастырушы машинаның операторы, 5-разряд

319. Жұмыс сипаттамасы:

көп камералы формалаушы машинада құрғақ тәсілмен, табандықтарда ағаш талшықты және талшықты жабындарды талап етілетін қалыңдықта және

тығыздықта формалау және берілген өлшемдерге ені және ұзындығы бойынша кесу процесін жүргізу;

талшықты мөлшерлегіш бункерлерден формалаушы машиналарға мөлшерлеп беру;

мөлшерлегіштер мен формалаушы машиналарды қосу және тоқтату;

жабынды формалау процесін реттеу;

рециркуляциялық ауаны тазалау қондырғысына қызмет көрсету;

мөлшерлегіш бункерлердің, төсегіш станциялар мен формалаушы машиналардың дұрыс пайдаланылуын бақылау;

жабдық жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою;

жабдықтың жөндеуге, торларды, дискілі пышақтар мен араларды ауыстыруға қатысу.

320. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

әртүрлі плиталар үшін сүректі және талшықты жабындарды формалаудың технологиялық процесі мен режимі;

машина мен қабылдағыш тасымалдағыштар тораптарының үйлесімді қозғалысын реттеу әдісі мен тәртібі;

бақылау-өлшеу аспаптары және олардың міндеті;

ағаш талшықты және талшықты жабындарға қойылатын техникалық талаптар

;

ағаш талшықты және талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

техникалық брақтың түрлері, оның пайда болу себептері және жою тәсілі;

ұсақ кінәраттарды жою ережесі және жабдықты жөндеуге қатысу.

Параграф 3. Қалыптастырушы машинаның операторы, 6-разряд

321. Жұмыс сипаттамасы:

формалаушы машинада цементті-жоңқалы және талшықты жабындарды формалау процесін жүргізу;

жартылай желіні басқару және дұрыс пайдаланылуын қадағалау;

формалаушы және қыздырушы агрегаттарға қызмет көрсететін бригаданы басқару;

себетін машиналарды толтыру, конвейерде, табандықтарда жабындарды формалау, жоңқа дестелерін дайындау және оларды тасымалдау;

машинаны жұмысқа дайындау және машиналарды қосу;

аспаптардың көрсеткіштерін қадағалау;

формалаушы машинаны баптау;

жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою және оны жөндеуге қатысу.

322. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі;

желілерді қосу және сөндіру жүйелілігі;

сигнал беру схемасы, желіні жұмысқа дайындау тәртібі;

цементті-жоңқалы және талшықты плиталарға қойылатын техникалық шарттар;

қалыңдығы мен қатпарлығына қарай әртүрлі плиталар үшін жабындарды формалау режимі.

39. Сүрек және талшық плиталары өндірісіндегі орталық басқару пультінің операторы

Параграф 1. Сүрек және талшық плиталары өндірісіндегі орталық басқару пультінің операторы 5-разряд

323. Жұмыс сипаттамасы:

сүрек және талшық плиталары өндірісіндегі технологиялық жабдықтардың барлық кешенін аралық басқару;

түрлі бөлімшелердің (араластырғыш, плита формалаушы және тағы да басқа) жұмысын басқару;

технологиялық желіні басқару механизмі мен жүйесінің жұмысын бақылау;

техникалық ақауларды жою және жабдықты жөндеуге қатысу.

324. Білуге тиіс:

басқару пультінің құрылғысы;

байланыс және сигнал беру жүйесі;

пульттан басқарылатын жабдықтардың жұмыс істеу принципі және режимі;

плита өндірісінің технологиялық процесі және технологиялық операцияларды орындау жүйелігі;

жабдықтың электрлік және кинематикалық схемалары;

қызмет көрсететін жабдықты баптау ережесі;

жоңқа өндірісі бойынша жабдықта пышақ дискілерін ауыстыру тәсілі.

40. Сүрек және талшық плиталарды престеуші

Параграф 1. Сүрек және талшық плиталарды престеуші, 3-разряд

325. Жұмыс сипаттамасы:

сүрек жоңқасы мен цементті араластырғыш агрегатқа мөлшерлеп беру;

мөлшерлегіштердің жұмысын реттеу;

тасымалдағыштарды және басқа да пресс жанындағы механиканы басқару;

торларды жинау және көлік табақтарынан түсіру;

престің қыздырылған плиталарын тазалау;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

326. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;

плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар және торларға қойылатын техникалық шарттар;

араластырғыш агрегатқа жоңқа мен цементті мөлшерлеу тәсілі;
жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою ережесі.

Параграф 2. Сүрек және талшық плиталарды престеуші, 4-разряд

327. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары престеушінің басшылығымен престерде цементті-жоңқалы, ағаш жоңқалы және талшықты плиталарды суықтай престеу;

плиталар мен төсемдерді престерге тиеу;

конвейерлердің және төсемдерге арналған түсіру үстелінің жұмысын бақылау

;

тізбекті тасымалдағыштарды, рольгангтарды басқару және олардың жұмысын бақылау;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу.

328. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

плиталарға қойылатын техникалық шарттар;

плиталардағы ақаулардың түрі және оның алдын алу тәсілдері;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу ережесі.

Параграф 3. Сүрек және талшық плиталарды престеуші, 5-разряд

329. Жұмыс сипаттамасы:

престерде цементті-жоңқалы, ағаш жоңқалы және талшықты плиталарды суықтай престеу процесін жүргізу;

жоғары білікті престеушінің басшылығымен ағаш жоңқалы, ағаш талшықты және талшықты плиталарды ыстықтау престеу;

үйілген жабындарды престеу;

плиталарды престерге тиеуді және престен түсіруді бақылау;

шығарылатын плиталардың сыртқы түрі бойынша сапасын айқындау;

желі механизмдерін бақылау.

330. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері;

плиталарды формалау және престеудің технологиялық процесі;

плиталардың сапасына қойылатын талаптар, жабынды престеу тәсілі.

Параграф 4. Сүрек және талшық плиталарды престеуші, 6-разряд

331. Жұмыс сипаттамасы:

басқару пультынан әртүрлі типтегі үздіксіз және кезеңмен жұмыс істейтін престерде ағаш жоңқалы, ағаш талшықты және талшық плиталарды ыстықтай престеу және қаптау процесін жүргізу;

престеу режимін тандау;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша престегі қысым мен температураны бақылау;

шығарылатын плиталардың сапасын бақылау;

келіп түсетін дымқыл төсемдердің, жоңқалы және талшық жабындар мен плиталардың және қаптау материалдарының сапасын бақылау;

жабдық жұмысының үйлесімділігін қамтамасыз ету;

қызмет көрсететін жабдықты баптау;

престеудің технологиялық режимдерін жазу журналын жүргізу.

332. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың кинематикалық схемасы және баптау ережесі;

әртүрлі плиталарды престеу және қаптаудың технологиялық процесі және престеу режимі;

жасалатын плиталар мен қаптау материалдарына қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

плиталардағы ақаудың түрлері және олардың алдын алу тәсілдері;

журналда жазудың ережесі.

41. Сүректі тартушы

Параграф 1. Сүректі тартушы, 3-разряд

333. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті тартушының басшылығымен бапталған жабдықта жаңқаларды тарту;

тартқыш жабдықты қосу және тоқтату;

жаңқалардың түсіргіш құйғыштарға бірқалыпты келіп түсуін және массаның сапасын бақылау;

жаңқаларды жуу процесін жүргізу.

334. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;

талшықты массаның сапасына қойылатын талаптар;

жабдықты қосу және тоқтату тәртібі;

бақылау-өлшеу аппаратурасының міндеті.

Параграф 2. Сүректі тартушы, 4-разряд

335. Жұмыс сипаттамасы:

жаңқаға сіндіру, сығу және тарту процесін жүргізу;

қалдықтарды қойылуға және тазалауға арналған қондырғыларға қызмет көрсету;

жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою.

336. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы:

жаңқаларды тарту тәсілдері;
жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою тәсілі;
жабдықтың жұмысы істеу режимі;
бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережесі.

Параграф 3. Сүректі тартушы, 5-разряд

337. Жұмыс сипаттамасы:

жаңқаларды сүрек массасына айналу процесін жүргізу;
массалы сорғыларға және айналма су сорғыларына қызмет көрсету;
жаңқа мен массаның бірқалыпты келіп түсуін, будың параметрлерін, электр қозғалтқыштардың жүктемесін, сондай-ақ майлау және салқындатқыш құрылғылар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;
массаның тапа етілетін сапасын және оны тартудың берілген дәрежесін алу;
циклондардан шығатын талшықты масса концентрациясының дәрежесін реттеу;

массалық бассейндердің толуын және сорғыш шаруашылықтың жұмысын бақылау;

жабдықтың тиімді жұмыс режимін ұстау, тартқыш дискілерді ауыстыруға қатысу.

338. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері;
жабдықтың тиімді жұмыс режимдері;
масса концентрациясын реттеу тәсілдері;
ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар.

42. Қалып бұзушы

Параграф 1. Қалып бұзушы, 2-разряд

339. Жұмыс сипаттамасы:

конвейер бойынша үздіксіз қозғалып келе жатқан табандықтарға немесе формаға концентрация массасына қарай белгілі қалыңдыққа цементті-жоңқалы массаны тегістеу және жинау;

шөркелерді толтыру және формалардың периметрі бойынша массаны тығыздау;

шөрке төселген плиталарды түту камерасын және формаларды немесе табандықтарды беретін тасымалдағыштардың жұмысын бақылау.

340. Білуге тиіс:

массаны жинау, дестелерді қалыптастыру және шөркелерді нығыздау әдісі мен амалдары;

плиталарға қойылатын талаптар;

жоңқа массасының сапасына қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Қалып бұзушы, 3-разряд

341. Жұмыс сипаттамасы:

цементі-жоңқалы плиталардың дестелерін тартымдарын босату, босатылған дестені гидро үстелге беру, гидро үстелдің деңгейін реттеу, жылжымаларды, борт жабдықтар мен табандықтарды түсіре отырып, пакеттерді бөлшектеу;

плиталарды периметрі бойынша кесуге беру;

престен жоңқалы-шайыр массалы дестелерді үстелге беру;

пакеттерді пуансондар мен матрицалардан босату;

ыстық преске беру үшін дайындалған дестелері бар пресс-формаларды тізбекті тасымалдағышқа орнату;

ыстықтай престоуден кейін плиталарды табандықтардан түсіру, механизмдер мен аспаптардың көмегімен плиталарды сұрыптау және жинау;

престерден босатылған табандықтарды тасымалдағыштарға жинау және оларды тиеу арқылы беру;

табандықтарды бас конвейерге беру;

табандықтарды майлау, бөлшектеу;

гидро үстелді және гидро жүйелерді толуын қарау.

342. Білуге тиіс:

гидро үстел мен механизмдердің құрылғысы және қызмет көрсету ережесі; табандықтардан плиталарды түсіру;

гидро үстелдің деңгейін реттеу тәсілдері;

жылжымаларды, табандықтар мен борт жабдықтарды түсіру ережесі;

гидро жүйелерді толтыру тәртібі;

плиталарды қатарлау тәсілі;

гидро жүйеге арналған толтыру материалдарының түрлері мен сапасы; парафинді шығындау нормалары.

Параграф 3. Қалып бұзушы, 4-разряд

343. Жұмыс сипаттамасы:

плиталарды формалардан ажырату, кесу, шөрке төсеу және плиталарды дестелерге жинау процесін жүргізу;

пультан конвейерді және қызмет көрсететін жабдықты басқару;

араларды орнату;

табандықтарды автоматты толтырғыштар мен тасымалдағыштардың жұмысын басқару, табандықтардың толтырғыштарға үзбей берілуін және оларды өндіріске берілуін қадағалау;

табандықтарды майлау механизмдерін қосу және сөндіру, оның жұмысын қадағалау, табандықтарды түзету;

ақау табандықтарды тасымалдағыштан алып тастау;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және оның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

344. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және міндеті;

плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

плиталардағы ақаудың түрлері, пайда болу себебі және оның алдын алу тәсілдері;

араларды орнату тәсілдері және жабдықты баптау.

43. Ағаш талшықты плиталарды термоөңдеуші

Параграф 1. Ағаш талшықты плиталарды термоөңдеуші, 4-разряд

345. Жұмыс сипаттамасы:

дайын ағаш талшықты плиталарды камералық қондырғыларда берілген режим бойынша қыздыру, ылғалдау және салқындату;

жабдықтың және бақылау-өлшеу аппараттарының жұмысын бақылау;

өрт қауіпсіздігін қамтамасыз ету;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою. Журналға жазу.

346. Білуге тиіс:

қыздыру камераларының, ылғалдатқыш және салқындатқыш қондырғылардың, өлшегіш және реттегіш аспаптардың құрылғысы;

плиталарды термоөңдеу режимдер;

қатты және аса қатты ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

қыздыру камераларын пайдалану бойынша өрт қауіпсіздігін қамтамасыз ету ережесі.

5-бөлім. Фанера өндірісі

44. Бакелитті пленка өндірісінің аппаратшысы

Параграф 1. Бакелитті пленка өндірісінің аппаратшысы, 3-разряд

347. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аппаратшының басшылығымен пленканы ормаға орап, сіндіргіш-кептіргіш арнайы көлденең агрегатта бакелитті пленканы жасаудың технологиялық процесі;

агрегатқа қағаз орамаларын орнату және толтыру, бакелитті пленка орамаларын таразылау, таңбалау және арнайы су өткізбейтін материалдармен буып-түю;

мемлекеттік стандарттарға және техникалық шарттарға сәйкес талап етілетін маркада бакелитті пленка жасайтын агрегатты баптауға қатысу.

348. Білуге тиіс:

сіндіргіш-кептіргіш агрегат пен орағыш аспаптың құрылғысы;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары;

пенканы орамаларға орау ережесі;

брак түрлері және оны жою тәсілдері.

Параграф 2. Бакелитті пленка өндірісінің аппаратшысы, 4-разряд

349. Жұмыс сипаттамасы:

сіндіргіш-кептіргіш арнайы көлденең агрегатта бакелитті пленканы жасаудың процесін жүргізу;

қағазға шайыр жағудың шамасын, кептіру температурасын және пленка лентасының қозғалу жылдамдығын реттеу;

зертханалық сынақтарға бакелитті лак, шайыр және дайын пленка сынамасын алу;

бакелитті пленка жасаудың процесін бақылау;

талап етілетін маркада бакелитті пленка жасау бойынша қызмет көрсететін агрегатты баптау.

350. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі;

шайыр мен лак рецептурасы және созылымдылығы;

пленкаға сіндіру және кептіру режимі;

қағазға, бакелитті пленкаға, шайырға, лакқа қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық талаптар;

шығарылатын пленкаға арналған техникалық параметрлерді сақтау ережесі.

45. Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы

Параграф 1. Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы, 3-разряд

351. Жұмыс сипаттамасы:

балқытқыштарда фенол мен формалинді балқыту;

негізгі шикізатты балқытқыштарға беретін тасымалдағыштарды басқару;

шайырдың рецептурасына сәйкес негізгі шикізат пен химикаттарды мөлшерлеу, көлік құралдарының көмегімен немесе қолмен оларды реакторларға тиеу;

құбырлардың, көлік құралдарының, балқытқыштар мен өлшегіштердің дұрыстығын тексеру.

352. Білуге тиіс:

құбырлардың, өлшегіштердің, балқытқыштар мен көлік құрылғыларының құрылғысы;

балқытқыштарда фенолды балқыту шарты;

негізгі шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

келіп түсетін негізгі шикізатты талдау әдісі;

оның сапасы, шикізатты сақтау, оны тасымалдау және тиеу ережесі.

Параграф 2. Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы, 4-разряд

353. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аппаратшының басшылығымен түрлі мақсатта арналған жабысқақ синтетикалық шайырларды дайындау процесін жүргізу;

негізгі шикізат (материалдар) сапасын мемлекеттік стандартқа сәйкестігін тексеру;

реактордың өндірістік тиелуін шайыр маркасы бойынша есептеу;

конденсация процесін бақылау;

реакциялық қоспалар мен дайын өнім химикаттарының сынамаларын іріктеу.

354. Білуге тиіс:

реакторлардың құрылғысы, синтетикалық жабысқақ шайырды дайындау рецептурасы;

реакторлардың өндірістік тиімділігін есептеу әдісі;

дайын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;

химиялық талдауларға сынамаларды іріктеу тәсілдері;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережесі;

механизмдердің көмегімен химикаттарды көшіру ережесі.

Параграф 3. Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы, 5-разряд

355. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі мақсатқа арналған синтетикалық жабысқақ шайырды дайындау процесін жүргізу;

шайырдың конденсациясы және оны вакуумды кептіру;

тиегіш құрылғылардың көмегімен шайырды карбамидпен деконденсациялау;

реакторларға негізгі шикізатты (формалинді, карбамидті, ащы натрмен, аммиакпен, техникалық сумен және тағы да басқа);

шайырды төгу және сүзу;

қызмет көрсететін жабдықтың ұсақ кінәраттарын жою;

жұмыс журналында жазбалар жүргізу;

өндіріске дайын шайырларды жіберу.

356. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың және тиегіш құрылғылардың конструкциясы;

шайырды конденсациялау және деконденсациялау режимдері;

фенол мен формалинді балқыту шарттары;

шайыр қайнату әдістері мен режимі, шайырды вакуумда кептіру тәсілдері;

дайын шайырды талдау әдістері;

өндіріске дайын шайырды жіберу және тасымалдау ережесі.

46. Гидравликалық процестің вентилшісі

Параграф 1. Гидравликалық процестің вентилшісі, 4-разряд

357. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті гидравликалық престердің вентилшісінің басшылығымен гидравликалық желімдеу престерінде фанераны ыстықтай желімдеу процесін жүргізу;

шпон дестелері стоп механикалық орнату және престоу;

пресс плитасының қуаты 3 МН дейін және алаңы 5 квадрат метр (бұдан әрі – м²) дейін гидравликалық престерге қызмет көрсету;

престелген дестелерді түсіру және оларды тиегіш құрылғыларға әрі гидравликалық көп қабатты этажеркаларға беру.

358. Білуге тиіс:

гидравликалық престердің құрылғысы және негізгі бөліктерінің міндеті;

технология бойынша талап етілетін үлес салмақ шамасы;

бақылау-өлшеу аспаптары, қолданылатын желімдер;

фанераны престоу және шпон дестелері стоп престоу технологиясы;

прессті тиеу және түсіру амалдары.

Параграф 2. Гидравликалық процестің вентилшісі, 5-й разряд

359. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық желімдеу престерінде барлық фанераны, майыстырып жабыстырылған (майыстырып жабыстырып алу) бөлшектерді, плиталарды, сүректі қатпарлы пластиктерді, бакелиттелген, ламинатталған фанераны және барлық фанералы өнімді ыстықтай желімдеу процесін жүргізу;

престерді тиеу және түсіру;

пресс плитасының қуаты 3-тен 20 МН дейін және алаңы 5 м² дейін гидравликалық престерге қызмет көрсету;

желімдеулердің ақауларын айқындау және олардың пайда болу себептерін жою;

журналда жазба жүргізу.

360. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциялық ерекшеліктері;

престер желілерін қосу және басқару тәртібі;

амалдары, желілердің жекелеген тораптарының өзара әрекеті;

желімдеу тәсілдері мен режимдері;

желімдеу ақаулары, оның пайда болу себептері және оны жою тәсілдері;

қолданылатын желімдер мен желімдеу технологиясы;

өнімдерге және қолданылатын материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар.

Параграф 3. Гидравликалық процестің вентилшісі, 6-й разряд

361. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық желімдеу престерінде сүректі қатпарлы пластиктерді ыстықтай желімдеу процесін жүргізу;

көп қабатты престерді тиеу және түсіру;

пресс плитасының қуаты 20 МН артық және алаңы 5 м² желімдеу престерге қызмет көрсету және басқару;

сүректі қатпарлы пластиктардың сапасын көзбен айқындау;

техникалық брақтың пайда болуын анықтау және себептерін жою;

журналда ауысым жазбаларын жүргізу.

362. Білуге тиіс:

қызмет көрсету престерінің кинематикалық және гидравликалық схемасы;

желімдеу тәсілдері және режимдері;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережесі;

сүректі қатпарлы пластикаларды желімдеудің технологиялық процесі;

қолданылатын желімдер;

дайын пластикаларға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар.

47. Шпонды аршушы

Параграф 1. Шпонды аршушы, 3-разряд

363. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аршушының басшылығымен ұзындығы 1,2 м дейін пышағы бар бапталған станокта одақ ішінде пайдаланылатын фанералардың өндірісі үшін шпонды аршуға қатысу;

аршитын пышақты және қысқыш сызғышты ауыстыру;

жұмыс орнын тазалау.

364. Білуге тиіс:

аршитын станоктың жұмыс істеу принципі;

станок жанындағы жабдықтың жұмыс істеу режимі;

аршитын станокты ауыстыру және орнату тәсілдері.

Параграф 2. Шпонды аршушы, 4-разряд

365. Жұмыс сипаттамасы:

1,2 м дейін пышағы бар аршитын станоктарда одақ ішінде пайдаланылатын фанералардың және доньего шырпы шпонның өндірісі үшін шпонды аршу процесін жүргізу;

шырпы шпонын белгілі ұзындықта ленталарын керу және тарту әрі оларды стоп жинау;

шпон ленталарын алдын ала сұрыптау, шпонның ең жоғары шығуын қамтамасыз ету, шпон қалдықтарын жинау;

жоғары білікті аршушының басшылығымен 1,2 м артық пышағы бар станоктарда одақ ішінде пайдаланылатын фанералардың және кесінді ағаштарды цилиндрлеуге арналған шпонды аршуға қатысу;

орталықтан тиеуші құрылғыларда жинақтаушы тасымалдағыштардан кесінді ағаштарды беру;

станокты реттеуге қатысу;

аршитын пышақ пен қысатын сызғышты ауыстыру және түзеу.

366. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысы;

аршитын пышақтар мен қысқыш сызғыштарға қойылатын техникалық талаптар;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының;

аспаптардың құрылғысы және оларды пайдалану амалдары;

сүректің тұқымдары мен ақауларды.

Параграф 3. Шпонды аршушы, 5-разряд

367. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы 1,2 м артық пышағы бар әр түрлі жүйелі станоктарда одақ ішінде қолданатын фанерді өндіру және кесінді ағаштарды цилиндрлеу үшін сіріңкелі шырпылы шпон мен шпонды аршу процесін жүргізу;

кесінді ағаштарды орталықтау;

аршу процесінде станокты баптау және реттеу;

орталықтау құрылғыларын кесінді ағаштарды орталықтау дәлдігіне тексеру;

аршу станоктарын аршудың түрлі режиміне қосу;

кесінді ағаштарды цилиндрлеу кезінде сапалы кесекті шпонның шығуын қамтамасыз ету;

жоғары білікті аршушының басшылығымен ұзындығы 1,2 м артық пышағы бар әр түрлі станоктарда әуе фанерасы, экспорттық фанера және арнайы мақсаттағы фанера өндірісіне арналған шпонды аршуға қатысу;

станоктың жұмыс істеу жағдайын бақылау;

күрделі емес техникалық ақаулықтарды анықтау және жою.

368. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі;

кесінді ағашты аршудың технологиялық процесі;

орталықтау құрылғыларын кесінді ағаштарды дәл өңдеуін тексеру тәсілдері;

аршылған шпонға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

сүректің тұқымына және шпон қалыңдығына қарай кептіру және престеу әдіптері;

аршу ақаулары және оларды жою тәсілдері.

Параграф 4. Шпонды аршушы, 6-разряд

369. Жұмыс сипаттамасы:

аршылатын кесінді ағаштың сапасын алдын ала бағалап және біршама пайдалы шығымын қамтамасыз етіп, ұзындығы 1,2 м артық пышағы бар әр түрлі жүйедегі аршу станоктарында сіріңкелі шырпылы және қорапты шпонды, сондай-ақ әуе фанерасы, экспортты фанера, арнайы мақсаттағы фанера өндірісіне арналған шпонды аршу және кесінді ағаштарды цилиндрлеу процесін жүргізу;

әр түрлі мақсатқа арналған сапалы шпонды алу үшін аршу режимін таңдау;

шпонды алдын ала сұрыптау;

пышақтарды сапасын тексеру;

аршу бригадасын басқару;

қызмет көрсететін жабдықтарын жөндеуге қатысу.

370. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың және станок жанындағы механиканың кинематикасы;

аршу-жабу желісіндегі құрылғылардың және қосымша жабдықтардың конструктивтік ерекшеліктері;

сүректің тұқымы мен шпонның қалыңдығына қарай станоктарда баптау кезінде қажетті техникалық есептеулерді орындау әдісі;

пышақтар сапасының шпон кесу тазалығына және беру жылдамдығына әсері;

іскер шпонның айрықшалықтары және шығуы құнының көрсеткіштері;

қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою.

48. Шпон және фанера жөндеуші

Параграф 1. Шпон және фанера жөндеуші, 2-разряд

371. Жұмыс сипаттамасы:

шпондағы, фанерадағы, фанера құбырлары мен муфталардағы ақау жерлерін жөндеу, оларды жою және қолмен жақсы сүрекпен алмастыру;

салмаларды шабуға арналған жөндеу жолақтарын дайындау және тасу;

шпон, фанера табақтарына, фанера құбырлары мен муфталарға арналған салмаларды түсі, құрылымы және ылғалдылығы бойынша іріктеу.

372. Білуге тиіс:

шпон мен фанераны, фанера құбырлары мен муфталарды жөндеу тәртібі және амалдары;

жолақтарды дайындау тәсілдері және олардың мөлшері;

ақау жерлерге арналған тиісті салмаларды іріктеу.

Параграф 2. Шпон және фанера жөндеуші, 3-разряд

373. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі жөндеу станоктарында және қолмен одақ ішінде қолданылатын шпон мен фанераның ақау жерлерін жөндеу, алып тастау және оларды жаңа сүрекпен алмастыру;

салмаларды шабу үшін жөндеу жолақтарын сұрыптау;

шпон жолақтарын станоктарға толтыру;

шпондағы және фанерадағы бұтанақтар мен тесіктерді өлшемі бойынша іріктелген салмалармен бітеу;

жарықтарды және түсіп қалған салмаларды желімдеу үшін гуммирленген ленталар дайындау;

станокты тазалау, реттеу және майлау;

шпон жолақтарының кесінділерін белгіленген жерге апару.

374. Білуге тиіс:

станоктың жұмыс істеу принципі;

шпон мен фанераны жөндеу тәртібі мен амалдары;

ақау дерлерді бітеу үшін қажетті өлшемде кесінділер мен салмаларды іріктеу; станокта жұмыс істеудің техникалық ережелері;

одақ ішінде қолданылатын жөнделген өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар.

Параграф 3. Шпон және фанера жөндеуші, 4-разряд

375. Жұмыс сипаттамасы:

ең жоғары айрықша шығымды қамтамасыз ете отырып, әр түрлі жөндеу станоктарында және қолмен экспорттық және арнайы мақсаттағы шпон мен фанерада ақау жерлерін жөндеу, оларды алып тастау және жаңа сүрекпен алмастыру;

шаппалар, салмалар үшін жөндеу жолақтарын текстурасы, қалыңдығы және ені бойынша сұрыптау;

станок жұмысындағы ақауларды жою;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

376. Білуге тиіс:

сіндіру станогының құрылғысы және баптау ережесі;

сүректің тұқымдары мен ақаулары;

кескіш құралды қайрау тәсілдері, жөндеудің шпон мен фанераның сапалы көрсеткіштеріне әсері;

шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар.

49. Шпонға сіндіруші

Параграф 1. Шпонға сіндіруші, 2-разряд

377. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сіндірушінің басшылығымен лактар мен шайыр дайындау және сіндіруші ванналарға, машиналар мен аппараттарға құю; шпонды дайындау, сіндіруге беру және қабылдау; кассеталарды құрастыру және бөлшектеу; тельфердің және басқа да механизмдердің көмегімен ванналарды тиеу және түсіру.

378. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;
шпонға сіндірудің технологиялық процесі;
кассеталарды толтыру және босату тәсілдері;
сіндірілетін шпонға қойылатын мемлекеттік стандарттар.

Параграф 2. Шпонға сіндіруші, 3-разряд

379. Жұмыс сипаттамасы:

сіндіру машиналарында, ванналарда, аппараттар мен қондырғыларда шпонға және сіріңке шилеріне сіндіру процесін жүргізу;

берілген рецептура бойынша сіндіргіш ерітінділерді дайындау;

сіндіргіш ерітіндіні берілген концентрацияға және температураға дейін жеткізу;

зертханалық сынақтар үшін сіндіргіш ерітіндіден сынамалар алу және сіндірілген шпоннан және шиден үлгілерді кесіп алу;

сіндіру режимдерін сақтау.

380. Білуге тиіс:

қолданылатын сіндіргіш машинаның, ванналардың, аппараттар мен құрылғылардың конструктивтік ерекшеліктері және құрылғысы;

ерітінді беру жүйесі, қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары;

шпонға сіндіру режимдері, сіндіргіш ерітінділердің құрамды бөліктері;

талап етілетін концентрацияға байланысты оларды мөлшерлеу, химикаттарға, шайыр мен ерітінділерге қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар;

сіріңке шиіне сіндіру режимі.

50. Пленканы пішуші

Параграф 1. Пленканы пішуші, 2-разряд

381. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті пішушінің басшылығымен әр түрлі пленкаларды (бакелитті, карбамидті-меламинді және тағы да басқа) пішуге қатысу;

пленканың ақау жерлерін кесіп тастау және жөндеу;

пленка орамаларын пішу үшін оларды арнайы бөлгіш құрылғыларға орнату және толтыру;

пішілген пленкаларды үйетін жерлерге жинау.

382. Білуге тиіс:

пленканы берілген өлшемдегі табақтарға пішудің технологиялық процесі;
пленка орамасын бөлгіш құрылғыларға орау, пленканың кесілген табақтарын
жинау амалдары мен тәсілдері;
қоймадан пленка алудың тәртібі.

Параграф 2. Пленканы пішуші, 3-разряд

383. Жұмыс сипаттамасы:

бакелитті карбамидті-меламинді, қағаз-шайырлы және пленканың басқа да
түрлерін арнайы бөлгіш құрылғыларда алдын ала белгілеп және саны мен сорты
бойынша барынша көп шығымды қамтамасыз ете отырып, берілген өлшемдегі
табақтарға пішу;

пішілген пленканы өлшемі және міндеті бойынша алдын ала сұрыптап
бөлшектеу;

жөндеуден кейінгі сапасы бойынша пленканы сұрыптау;
пленканың түсуін және өндіріске берілуін есепке алу;
пленканың үлгілерін зертханалық зерттеулерге іріктеу;
құжаттаманы рәсімдеу.

384. Білуге тиіс:

өнімнің өлшемі мен сорттарының маркалары;
қолданылатын пленкалардың міндеті;
пленкаға қойылатын техникалық шарттар;
пленканы белгілеу және пішу тәсілдері;
пленканың ақаулары, пленканы сақтау ережесі;
пленканы өндіріске беру тәртібі;
пленканы сынау үшін үлгілерді іріктеу тәртібі.

51. Құрастырушы

Параграф 1. Құрастырушы, 2-разряд

385. Жұмыс сипаттамасы:

фанера өндірісіне, майыстырып жабыстырылған, фанералы дайындамаларға
және ағаш плиталарға, сүректі қатпарлы пластиктерге арналған синтетикалық
желім жағылған шпон табақтарынан дестелерді, жиналған дестелердің 1 м^2
артық алаңы бар, десте және өзге де фанералы өнім ұзындығы бойынша жинауға
катысу. Жиналған дестелердің 1 м^2 дейін алаңы бар фанералы өнімнің басқа да
түрлерін өндіруге арналған шпон дестелерін жинау;

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен фанераны салқындату үшін
арнайы құрылғылар мен механикаландырылған желілерге жинау.

386. Білуге тиіс:

шпон дестелерін құрастырудың технологиялық процесі;

шпонның желім жағылған табақтарын қабылдау және жинау тәртібі;
фанераны салқындату үшін фанераны жинау тәсілдері.

Параграф 2. Құрастырушы, 3-разряд

387. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы бойынша ұзартпай және жиналған дестелердің 1 м^2 артық алағы бар фанералы өнімдерсіз, фанера, фанералы және ағаш плиталар, майыстырып жабыстырылған дайындамалар, сүректі қатпарлы пластиктер және бакелитті фанера өндірісі үшін шпон дестелерін теру;

шпон табақтарына желім жағатын станоктың көмегімен желім мен шайыры жағу, шпонның жағылған табақтарын қабылдау;

ұзындығы бойынша ұзартпай, шпонның жағылған табақтарынан дестелерді, пленкадағы, қағаздағы, тордағы, матадағы және жоғары сапалы фанераны (экспорттық, әуе және басқа да арнайы өнімдерді) өндіру үшін қолданылатын басқа да материалдағы дестелерді, сондай-ақ теру схемасы бойынша сүректі қатпарлы пластиктер, бакелитті фанера және басқа да арнайы өнімдерге арналған үздіксіз лентаны теруге қатысу;

металл төсемдерін тасу және өңдеу;

шпонның, қағаздың, пленканың, тордың және қолданылатын басқа да материалдардың ақауларын өңдеу;

шайырлар мен желімді құю, оларды көпірту, қажетті компоненттерді шайыр мен желімге қосу;

шпон бетіне жағылатын желім қабатының шамасын реттеу;

шпон, фанера, сүректі қатпарлы пластиктердің, майыстырып жабыстырылған дайындамалардың және тағы да басқа дестелерін тиегіш-түсіргіш көп қабатты этажеркаларға және престерге тиеу және түсіру;

фанераны арнайы құрылғылар мен механикаландырылған желілерде салқындату;

желім жағатын станоктарды баптау.

388. Білуге тиіс:

желім жағатын станоктардың және олардың аспаптарының құрылғысы және баптау ережесі;

шпонды, қағазды, пленканы, матаны және басқа да материалдарды беру тәсілі ;

желім жағатын станоктар мен аспаптардың жұмысын реттеу;

фанераны салқындатуға арналған механизмдер мен құрылғылар;

қолданылатын тиегіш-түсіргіш аспаптарды, рольгангтарды, көтерме және айналма үстелдерді пайдалану ережесі;

шпон, фанера және басқа да фанералы арнайы өнімді тиегіш-түсіргіш құрылғыларға және престерге тиеу және түсіру тәсілі;
шпон дестелерін құрастыру схемасы және тәртібі;
шпонға, қағазға және басқа да материалдарға қойылатын техникалық шарттар ;

қолданылатын желім мен шайырдың қасиеті;
шпон дестелерін теру алдында желімдерді дайындау тәсілдері, оларды құю ережесі және реакторда көпірту ережесі.

Параграф 3. Құрастырушы, 4-разряд

389. Жұмыс сипаттамасы:

дайын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкес теру схемасы бойынша үлкен форматты фанера, жоғары сапалы фанера (экспорттық, әуе және басқа арнайы өнім), сондай-ақ сүректі қатпарлы пластиктер мен бакелитті фанераға арналған ұзындықта үздіксіз ленталар өндірісіне арналған шпонның жағылған табақтарынан дестелер теру;

пленкадан, қағаздан, тордан, матадан және басқа материалдардан дестелер теру;

пресс плитасының ұзындығына сәйкес дестелерге үздіксіз ленталарды белгілеу;

дестелерді таңбалау.

390. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

үлкен форматты фанера, жоғары сапалы фанера (экспорттық, әуе және басқа арнайы өнім), сондай-ақ сүректі қатпарлы пластиктер мен бакелитті фанера өндіруге арналған дестелерді құрастыру схемасы және тәртібі;

пресс плиталарының екі-екіден қабыстырудың электр жүйесі, бақылау-өлшеу аспаптарының, құралдар мен құрылғылардың құрылғысы және қолдану ережесі;

үлкен форматты дестелерді тиегіш-түсіргіш этажеркалардан желімдеуші көп қабатты престерге тиеу және түсіру, орталықтау тәсілдері.

52. Фанера құбырларын құрастырушы

Параграф 1. Фанера құбырларын құрастырушы, 2-разряд

391. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен фанера құбырларын құрастыруға қатысу;

құбырларды желімдеу камерасына тиеу;

құбырларды желімдеу камерасынан түсіру және оларды қатарлап жинау.

392. Білуге тиіс:

желімдеу камерасының жұмыс істеу принциптері;

жасалатын құбырларға қойылатын техникалық шарттар;

құбырларды тиеу, түсіру және қатарлап жинау.

Параграф 2. Фанера құбырларын құрастырушы, 3-разряд

393. Жұмыс сипаттамасы:

құбыр үзбесінің конустық бетіне желім жағып және винті тартымдардың көмегімен оларға қысым жіберіп, фанералы құбырларды құрастыру;
белгіленген рецептура бойынша синтетикалық желім дайындау;
желімдеуден кейін винтті тартымдарды түсіру;
құбырларды сынақ стендіне орнату;
құбырларды сынауға қатысу.

394. Білуге тиіс:

желімдеу камераларының құрылғысы;

құрастыру кезінде қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарды және аспаптарды пайдалану тәртібі;

фанера құбырларының үзбесін құрастыру және сылау тәртібі;
синтетикалық желімнің рецептурасы және даярлау тәсілі.

Параграф 3. Фанера құбырларын құрастырушы 4-разряд

395. Жұмыс сипаттамасы:

камераларда фанера құбырларын құрастыру процесін жүргізу;
құбыр үзбелерінің өлшеміне қарай құрастыру режимін реттеу;
станокта құбыр үзбелерін орау;
шығарылған өнімге есеп жүргізу;

жұмыс процесінде қызмет көрсететін жабдықтардың техникалық кінәраттарын жою.

396. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;
құбырларды құрастыру режимінің олардың өлшемі мен міндетіне тәуелділігі;
фанера құбырларын құрастырудың технологиялық процесі;
қабырғалардың диаметрі мен қалыңдығына қарай құбырларды сынау әдісі;
желімге қойылатын техникалық шарттар және оның қасиеті;
құбырларға қойылатын мемлекеттік стандарттар;
бақылау-өлшеу аппаратурасы және құрылғылары.

53. Фанерадан чемодан құрастырушы

Параграф 1. Фанерадан чемодан құрастырушы, 2-разряд

397. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен конвейерде немесе автоматты станоктарда чемодандарды құрастыру процесіне операциялық қатысу;
чемодандардың бөлшектерін түсі мен текстурасы бойынша іріктеп, өлшемі мен материалдары бойынша жинақтау;

циркульдi станоктарда майысқан және желiмделген корпусларды салмалар мен қақпақтарға аралау;
рамалар мен қақпақтарды жабыстыру;
әр түрлi қораптарды шегеде, тиектерде және желiмде құрастыру;
салмаларды корпуслар мен қақпақтарға жабыстыру;
бұрыштамаларды, iлмектердi, құлыптарды, бауларды бекiту;
ағаш рамаларды жасау және орнату;
қақпақтарды iлу, материалды түсi мен текстурасы бойынша iрiктеп корпуслар мен қақпақтарды желiмдеу;
құлыптарды тексеру;
ашылып қалған дерматинге немесе қағазға желiм жағу;
үтiктiң көмегiмен чемоданның қақпақтары мен корпусларындағы дерматиннiң немесе гранитольдiң ақауларын жерлерiн кетiру.

398. Бiлуге тиiс:

жабдықтың, аспаптар мен құралдардың негiзгi бөлiктерiнiң құрылғысы;
конвейерде немесе станокта чемодандарды операциялық құрастыру тәсiлдерi мен амалдары;

чемоданды құрастырудың операциялық ақаулары, олардың дайын өнiмнiң сапасына әсерi, чемодандарды құрастыруға арналған жартылай дайын өнiмдi өңдеудегi ақауларды жою тәсiлi.

Параграф 2. Фанерадан чемодан құрастырушы, 3-разряд

399. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерде немесе автоматты станоктарда чемодандарды құрастыру процесiн жүргiзу;

престе чемоданның бөлшектерiндегi әр түрлi тесiктер тесу және оларды булау ;

чемодандардың корпус борттарын құрастырып тiгу;
шығарылған өнiмге есеп жүргiзу журналын бастау.

400. Бiлуге тиiс:

қолданылатын конвейерлi жабдықтың құрылғысы және оны баптау тәртiбi;
дайындамаларға, фурнитураға, қосалқы материалдар мен дайын чемодандарға қойылатын техникалық шарттар;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдары;

шығарылатын өнiмге қойылатын мемлекеттiк стандарттар;
конвейердi немесе станокты баптау кезiнде - 4-разряд.

54. Фанера құбырларын желiмдеушi

Параграф 1. Фанера құбырларын желiмдеушi, 3-разряд

401. Жұмыс сипаттамасы:

автоклавтарда берілген режим бойынша қысыммен әр түрлі диаметрлі фанерлі құбырлар мен муфталарды желімдеуге қатысу;
түсіргіш станокта фанера құбырларының үзбелерін оправалардан түсіру;
құбырлардың үзбелерін автоклавтарға тиеу;
автоклавтарды түсіру.

402. Білуге тиіс:

автоклавтар мен түсіргіш станоктың құрылғысы;
қолданылатын аспаптар мен аппаратуралары, фанерлі құбырлар мен муфталардың үзбелерін желімдеу режимі;
құбырлар мен муфталардың үзбелерін оправалардан түсіру тәсілдері.

Параграф 2. Фанера құбырларын желімдеуші, 4-разряд

403. Жұмыс сипаттамасы:

автоклавтарда берілген режим бойынша қысыммен фанерлі құбырлар мен муфталардың үзбелерін желімдеу процесін жүргізу, құбырлар мен муфталар үзбелерінің қалыңдығына қарай желімдеу режимін таңдау;
автоклавта жұмыс қысымын қосу және бәсеңдету;
автоклав пен түсіргіш станокты жұмысқа дайындау;
түсіргіш станокты реттеу;
желімдеу сапасын тексеру және сақтау;
желімдеу режимін журналға жазу.

404. Білуге тиіс:

автоклав пен түсіргіш станокты жұмысқа дайындаудың сапасын тексеру әдісі ;

қолданылатын желімді балқытудың өлшемдік температурасы;

құбырлар мен муфталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

автоклавтарға бұралған құбырлар мен муфталардың үзбелерін тиеу және түсіру тәсілдері;

қажетті бақылау-өлшеу аспаптары және оларды пайдалану амалдары;

автоклавтарды, түсіргіш станоктарды баптау және оларды жөндеуге қатысу кезінде - 5-разряд.

55. Шпон мен фанераны сұрыптаушы

Параграф 1. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 2-разряд

405. Жұмыс сипаттамасы:

қапталдарды, пішінделген пластикаларды, майыстырып жабыстырылған дайындамаларды, фанера құбырларын, чемодандар мен кесекті шпондарды сұрыптау;

сұрыпталатын өнімдерді үйетін жерге тасу және жинау.

406. Білуге тиіс:

сұрыпталатын өнімінің міндеті;
сұрыпталатын өнімінің өлшемі;
сұрыптау амалдары, сұрыпталатын өнімді жинау тәсілдері;
шпонға, дайындамаға, фанералы құбырлар мен чемодандарға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 3-разряд

407. Жұмыс сипаттамасы:

аршылған және сүргіленген шпонды, декоративтік фанераны, сүректі қатпарлы пластикаларды, ішкі нарыққа ұсынылатын телевизорларға және фанера өнімінің басқа да түрлеріне арналған фанераны сұрыптау және таңбалау;

сұрыпталатын өнімнің сапасы туралы ауысым жазбаларын жүргізу.

408. Білуге тиіс:

сұрыпталатын өнімге қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

сұрыптау әдістері мен ережесі;

өнімнің өлшемі мен сорттары;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдары.

Параграф 3. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 4-разряд

409. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сұрыптаушының басшылығымен әуе және экспорттық аршылған шпон мен фанераны қолданылатын схемаларға сәйкес сүректің ақауы, өңдеу ақаулары, қалыңдығы, сапасы мен міндеті бойынша сұрыптау;

бағалы тұқымды сүргіленген шпонды міндеті мен өлшемі бойынша сұрыптау;

тиісті өлшемдер мен міндеті бойынша сұрыпталатын өнімдерді жиналуын бақылау;

экспорттық фанераны (сыртық және ішкі нарыққа шығарылатын, қайта кесуге жіберілетін фанера) 3 топқа алдын ала сұрыптау;

жіктеуге дайындалатын фанераны сұрыптау;

фанералы ламинатталған плиталарды сұрыптау;

фанерада желімдеу ақауын анықтау;

фанера табақтарының қисықтығын, майысқақтығын, бос бұрыштарын тексеру, қажетті құралдардың көмегімен шалыстау;

фанераның бетіндегі ақауларды қол циклімен немесе қолмен электрофицирлеу құралдармен кетіру;

фанераның ақау жерлерін ажарлау, жарықтары мен бұтанақтарын бітеу;

фанераны ұзындығы мен ені бойынша өлшеу.

410. Білуге тиіс:

әуе және экспорттық шпонға, бағалы тұқымды сүргіленген шпон мен фанераға қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

фанераны өңдеуге арналған қолмен электрофицирлеу құралдарының құрылғысы;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдары мен аспаптары.

Параграф 4. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 5-разряд

411. Жұмыс сипаттамасы:

әуе және экспорттық шпон мен фанераны, үлкен форматты және түйістірілген шпондарды тұқымдары, форматтары, қалыңдығы, сыртқы қабат талшықтарының бағыттары, маркалары, сорттары, өңдеу түрлері бойынша сұрыптау және маркалау;

шпон мен фанераны механикалық сұрыптағыштарда сұрыптау;

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес тауарлық шпонды, фанераның, сүректі қатпарлы пластиктердің және басқа да басқа өнімдердің барлық түрлерін өндіру үшін сорттары, қалыңдығы, өлшемі, текстурасы, түсі және сапасы бойынша жинақтау;

сорттылықты арттыру үшін шпонды жөндеуге іріктеу;

шпонды жөндеу сапасын бақылау;

шпонды жинақтау көлемін және жөндеуді есепке алу;

сұрыпталатын өнімінің сапасы туралы ауысымды есеп жасау.

412. Білуге тиіс:

әуе фанераларына, механикалық сұрыптағыштарға жарық түсіруге арналған камералардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі;

үлкен форматты, түйістірілген шпон мен фанераға, арнайы мақсаттағы фанераға қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

әр түрлі өнімге арналған шпонды жинақтаудың схемасы мен тәртібі;

сұрыпталатын өнім сапасы туралы ауысымды есептері жасау ережесі.

56. Жиектеу-фугалау станогының станокшысы

Параграф 1. Жиектеу-фугалау станогының станокшысы, 2-разряд

413. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен жиекті фугалау станогында шпонның жиегін фугалау;

шпон бумасын өлшемі бойынша теру;

шпон бумасын жиекті фугалау станогына беру;

шпон бумасын түзету;

шпон жиегіне желім жағу;

фугаланған бумаларды үйіп қатарлау.

414. Білуге тиіс:

жиекті фугалау станогының жұмыс істеу принципі және жұмыстың негізгі амалдары;

фугалаудан кейін алынатын шпонның өлшемі.

Параграф 2. Жиектеу-фугалау станогының станокшысы, 3-разряд

415. Жұмыс сипаттамасы:

жиекті фугалау станогында аршылған және сүргіленген шпонның жиектерін фугалау;

станокты баптау және кескіш құралды орнату. жұмыс процесінде станокты реттеу.

416. Білуге тиіс:

жиекті фугалау станогының құрылғысы;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдары, станокты баптау ережесі;

шпонға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 3. Жиектеу-фугалау станогының станокшысы, 4-разряд

417. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға сәйкес өнімді жасауға жиектерді егелеп, аршылған және сүргіленген шпонның жиектерін фугалау;

шпонның сапасын және ең жоғары шығымын қамтамасыз ету;

фугалау процесінде бумадағы шпон табақтарының текстурасын, өлшемін сақтау;

фугаланған шпонның бумасын айрықшалықтары мен міндеті бойынша сұрыптау және жинақтау;

қызмет көрсететін станокты баптау.

418. Білуге тиіс:

жиекті фугалау станогының конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі, оның жұмыс істеу режимі;

пышақтарды орнату дәлдігіне және беріктігіне қойылатын талаптар және пышақтарды қайрау ережесі;

фанераның сапасына және фугалау дәлдігіне қойылатын техникалық шарттар; шпон табақтарының айрықшалықтары және бумаға теру тәртібі.

57. Орамдау станогының станокшысы

Параграф 1. Орамдау станогының станокшысы, 4-разряд

419. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен орамдау станогында құбырлар мен муфталардың үзбелерін орамдау;

дайындамаларды станокқа толтыру, қысылған талшықтардың қызғанын қадағалау;

дайындамалармен оправаларды станоктан түсіру.

420. Білуге тиіс:

орамдау станогының құрылғысы, құбырлар мен муфталарды оправаларға орамдау тәртібі;

құбырлар мен муфталардың үзбелерін, олардың диаметрі мен қалыңдығына қарай орау режимі;

фанералы құбырларға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Орамдау станогының станокшысы, 5-разряд

421. Жұмыс сипаттамасы:

орамдау станоктарында құбырлар мен муфталардың үзбелерін орау;

станокты баптау;

орамдау режимін журналға жазу.

422. Білуге тиіс:

орау станогының конструктивтік ерекшелігі және баптау ережесі;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары, орау жылдамдығын қыздыру қуатына және қысылған талшықтардың температурасына қарай реттеу әдісі;

қолданылатын шайырды балқытудың өлшемдік температурасы, фанералы құбырлары мен муфталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар.

58. Қырлап желімдеу станогының станокшысы

Параграф 1. Қырлап желімдеу станогының станокшысы, 2-разряд

423. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен берілген өлшемдегі табақтарға фуголанған кесекті шпонды жабыстыру;

фуголанған кесекті шпондарды түстері бойынша іріктеу;

қырлап желімделген кесекті шпондарды станокта қабылдау және толық форматтау үшін қайтару;

шпонның форматты табақтарын үйетін жерге жинау, оларды мемлекеттік стандартқа сәйкес сұрыптау;

жарықтарды гуммирленген ленталарын желімдеу.

424. Білуге тиіс:

фуголанған кесекті шпондарды қырлап желімдеу тәсілдері;

мемлекеттік стандарттарға сәйкес қырлап желімделген шпонның әр сорты үшін шектеу қойылмайтын сүректің ақаулары мен өңдеу ақаулары.

Параграф 2. Қырлап желімдеу станогының станокшысы, 3-разряд

425. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі типтік қырлап желімдеу станогында берілген өлшемдегі аралау желісіне қатысты араланатын жиектерді сұрыптап, шпонның фуголанған кесектері мен шабылмаған кесектерін желімдеу;

табақты желімделген жиекке қатысты бұру және оны қайтарма көлікте үйіндіге жинау;

жұмыс бастауға үйіндінің жиналу шамасы бойынша шпонды беру;

пішінделген лентаны (шпонның форматты табағын) шапқыш қайшыларға беру, табактарды жиектер бойынша шабу және оларды үйіндіге жинау;

станокты баптау;

желім мен желім лентасының сапасын тексеру;

термопластикалық желімді қыздыру температурасын қадағалау;

желім лентасын толтыру және түйіршіктелген термопластикалық желімді ыдысқа себелеу;

желімделетін тігістің қалыңдығын бақылау;

электр аралар мен электрмен қыздырғыш станоктың қалыпты жұмысын қамтамасыз ету.

426. Білуге тиіс:

желімдеу режимі, шпонның қалыңдығына қарай оның өту жылдамдығын, қыздыру температурасын реттеу тәсілі;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары;

желімделетін материалдарға (желімдерге, желімдеу ленталарына) қойылатын техникалық шарттар;

өлшегіш қайтарма тасымалдағыштың және шапқыш қайшылардың жұмыс істеу принциптері;

қырлап желімделген шпондарды жабу тәсілдері.

Параграф 3. Қырлап желімдеу станогының станокшысы, 4-разряд

427. Жұмыс сипаттамасы:

экспорттық және үлкен форматты фанералар үшін шпонның фугаланған және шабылмаған кесектерін желімдеу;

өндірілген өнімдердің көлеміне есеп жүргізу;

жұмыс істеу журналын жүргізу;

ұсақ техникалық кінәраттарды жою;

қырлап желімделген станокты баптау.

428. Білуге тиіс:

қырлап желімделетін станоктардың, станок жанындағы механиканың құрылғысы және оны баптау ережесі;

қырлап желімделген шпондар мен фанераға қойылатын мемлекеттік стандарттар;

қырлап желімдейтін, шапқыш станоктар мен аспаптарды қосу тәртібі мен амалдары.

59. Сұқпалау станогының станокшысы

Параграф 1. Сұқпалау станогының станокшысы, 2-разряд

429. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен сұқпалау станогында шпон және фанера табақтарын сұқпалау;

кескіш құралдың қайралу сапасын тексеру;

материалдың қалыңдығы мен тұқымына қарай сұқпалау режимін таңдау.

430. Білуге тиіс:

сұқпалау станогының және беріп тұратын механизмдердің жұмыс істеу принципі, шпон мен фанераны сұқпалау режимі;

қолданылатын кескіш және өлшегіш құрал;

сұғылған шпон мен фанераға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Сұқпалау станогының станокшысы, 3-разряд

431. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға сәйкес үлкен форматты түйістірілген фанера, фанера құбырлары өндірісі үшін сұқпалау станогында фанераны сұқпалау процесін жүргізу;

түйістірілетін фанераны қалыңдығы, өлшемі, текстурасы, түсі және тағы да басқа іріктеу қосатын фаскаларға желім жағып, сұғылған фанераны үйіндіге жинау;

берілген көлемге сәйкес жіңішке плиталардың қалыпты жұмысын қамтамасыз ету. Фанераны сұқпалау көлемін есепке алу;

станоктың жұмысын журналға жазу;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

432. Білуге тиіс:

сұқпалау станогының құрылғысы және оны пайдалану ережесі;

өнім өндірісіне қойылатын техникалық шарттар;

жұмыс өндірісінің технологиялық процесі, сұқпалау шпоны мен фанераның сапасын тексеру әдісі;

сұқпалау станогын баптау кезінде - 4-разряд.

60. Кептіруші

Параграф 1. Кептіруші, 2-разряд

433. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептірушінің басшылығымен конвейерлер мен камералық кептіргіштерде бакелитті фанераны, фенол шайырындағы суға төзімді фанералар өндірісі үшін жағылған немесе сіндірілген шпонға жағу және кептіру;

синтетикалық шайыр жағылған немесе сіндірген шпонды кептіру режимін реттеуге қатысу.

434. Білуге тиіс:

кептіргіштер мен желім жаққыш станоктардың жұмыс істеу принциптері;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының міндеті;

жағылған, сіндірілген және кептірілген шпонға қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 2. Кептіруші, 3-разряд

435. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерлер мен камералық кептіргіштерде бакелитті фанераны, фенол шайырындағы суға төзімді фанералар өндірісі үшін жағылған немесе сіндірілген шпонға жағу және кептіру;

жоғары білікті кептіргіштің басшылығымен сүректі қатпарлы пластиканы өндіру үшін жағылған және кептірілген шпонға жағу және кептіру;

синтетикалық шайырдың сапасын тексеру;

синтетикалық шайыр жағылған немесе сіндірілген шпонды кептіру режимін реттеу.

436. Білуге тиіс:

кептіргіштер мен желім жағатын станоктардың құрылғысы;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарды қолдану ережесі;

жағылған, сіндірілген және кептірілген шпонға қойылатын техникалық талаптар;

жағылған және сіндірілген шпонды кептіру режимі.

Параграф 3. Кептіруші, 4-разряд

437. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерлер мен камералық кептіргіштерде сүректі қатпарлы пластиканы, әуе фанерасы мен басқа да арнайы өнімді өндіру үшін жағылған және сіндірілген шпонға жағу және кептіру процесін жүргізу;

синтетикалық шайыр жағылған немесе сіндірілген шпондарды кептіру режимін таңдау;

шпонға жағылатын шайыр қабатының шамасын реттеу;

жағылған және сіндірілген шпонның әбден ылғалданғанын айқындау;

кептіргіш жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

438. Білуге тиіс:

әр түрлі типті кептіргіштердің конструктивтік ерекшеліктері;

әр түрлі мақсатқа арналған жағылған немесе сіндірілген синтетикалық шайырды шпонға жағу және кептіру режимдері;

шайырды шпонға жағу тәсілдері;

шпонның бастапқы және соңғы ылғалдылығын айқындау, кептіру сапасының сорттылыққа әсері, кептіргіштердегі шпонның өту жылдамдығын реттеу тәсілдері.

61. Фанера мен шпонды кептіруші

Параграф 1. Фанера мен шпонды кептіруші, 3-разряд

439. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептіргіштің басшылығымен қолмен немесе механикалық тиелетін және түсірілетін роликті, камералы және конвейерлі кептіргіштерде аршылған және сүргіленген шпон мен фанераны кептіру процесін жүргізу;
кептіргіштерде ақауларды жою.

440. Білуге тиіс:

кептіргіштердің негізгі бөлігінің құрылғысы, жұмыс істеу принципі;
кептіргіштердің жұмыс істеу режимі;
шпонды тиеу және түсіру тәсілдері;
ақауларды жою әдістері.

Параграф 2. Фанера мен шпонды кептіруші, 4-разряд

441. Жұмыс сипаттамасы:

роликті кептіргіштерде текстура бойынша бағалы тұқымды сүректің аршылған шпонын, сүргіленген шпонын кептіру процесін жүргізу;

сүректің тұқымына, шпон мен фанераның бастапқы және соңғы ылғалдылығына, олардың қалыңдығына қарай кептіру режимін таңдау;

кептіргіштерде шпонның өту жылдамдығын реттеу;

кептіргіштердің жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою, шпонның өздігінен жанып кетуін болдырмау;

бу-газ өткізгіш жүйелердің және желдеткіш құрылғыларының қалыпты жұмысын қамтамасыз ету.

442. Білуге тиіс:

кептіргіштердің, конденсациялық қыштардың, тиегіш-түсіргіш механизмдердің құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

кептіргіштердегі ауа қозғалысының жылдамдығы және оның температурасы;

жылдамдықтарды реттегіштердің көмегімен кептіргіштерде шпонның өту жылдамдығын реттеу тәсілі;

өнімнің ылғалдылығын айқындау тәсілі;

кептіру сапасының шпонның сорттылығына әсері.

Параграф 3. Фанера мен шпонды кептіруші, 5-разряд

443. Жұмыс сипаттамасы:

роликтерді шахматты және тор сияқты орналастырып, кептіргіштерде аршылған шпонды табақтарда кептіру процесін жүргізу;

жұмыс алдында кептіргіш аппараттың дұрыстығын тексеру және оны жұмысқа дайындау;

шпонды кептіру ақауларын айқындау және оларды туғызатын себептерді жою;

кептіргіштерді баптау;

кептіргіштерді алдын ала жөндеуге қатысу;

кептірудің жұмыс журналын жүргізу.

444. Білуге тиіс:

электр блоктау жүйесі, кептіргіштердің кинематикалық схемасы және баптау ережесі;

кұрғақ аршылған шпонға қойылатын техникалық талаптар;

шпонның тұқымына, өлшеміне және сапасына, оның бастапқы және соңғы ылғалдылығына қарай режим белгілеу ережесі;

кептіргіштердің жұмысындағы техникалық ақауларды жою тәсілі.

6-бөлім. Жиназ өндірісі

62. Желім зерін жасау жөніндегі аппаратшы

Параграф 1. Желім зерін жасау жөніндегі аппаратшы, 4-разряд

445. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары жиілікті токтардың қондырғыларында шыны-зерді полиамидті шайырмен сіңдіру тәсілімен желім зерін жасаудың технологиялық процесін жүргізу;

желім зерін ұршықтарға орау;

жұмыс алдында аппаратураның дұрыстығын тексеру;

жасалған зердің сапасын бақылау;

дайын желім зеріне есеп жүргізу және қоймаға тапсыру;

жұмыс істеу журналын жүргізу.

446. Білуге тиіс:

жоғары жиілікті ток қондырғылары мен генераторының жұмыс істеу принципі;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары;

қолданылатын материалдардың, полиамидті шайырдың, шыны зердің рецептурасы, қасиеті, дайын зерді талдау әдісі;

негізгі шикізатқа және дайын зерге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

зерді филтрге толтыру ережесі және орағыш құрылғыға қызмет көрсету;

материалдарды шығындау нормалары, дайын зерді қоймаға тасымалдау және сақтау ережесі.

63. Қаптау материалдарын сіңдіру аппаратшысы

Параграф 1. Қаптау материалдарын сіңдіру аппаратшысы, 4-разряд

447. Жұмыс сипаттамасы:

сіңдіру-кептіру қондырғыларында табақты қаптау материалдарын сіңдіру процесін жүргізу;

шайырды ваннаға құю;

температураны реттеу;

қағаз орамаларды орнату және толтыру;

лента қозғалысының жылдамдығын реттеу, оларды белгіленген өлшем бойынша кесу.

448. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін агрегаттың құрылғысы;

шайырдың рецептурасы және созымдылығы;

температуралық режимді және лента қозғалысының жылдамдығын айқындау тәртібі;

пленка жасау үшін қолданылатын қағаздың сорттары;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының міндеті.

Параграф 2. Қаптау материалдарын сіңдіру аппаратшысы, 5-разряд

449. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аппаратшының басшылығымен автоматты сіңдіргіш желілерде қағазға сіңдіру процесін жүргізу;

сіңдіргіш материалдарды дайындау және ваннаға тиеу;

сіңдіру процесін және температуралық режимді реттеу;

қызмет көрсететін жабдықты реттеу және жөндеуге қатысу.

450. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

сіңдірудің технологиялық режимі;

аспаптардың көрсеткіштері және талдаулар нәтижелері бойынша сіңдіру процесін реттеу тәсілі;

дайын өнімге және шикізатқа қойылатын талаптар;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеу ережесі.

Параграф 3. Қаптау материалдарын сіңдіру аппаратшысы, 6-разряд

451. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты сіңдіргіш желілерде қағазға сіңдіру процесін жүргізу;

шикізаттың, материалдардың көрсеткішіне және талдау нәтижелеріне қарай қағазға сіңдіру процесінің технологиялық параметрлерін түзеу;

сіңдіру шайыры мен пленка сынамаларын талдауға іріктеу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау;

өндірістік журнал жүргізу.

452. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшелігі және баптау ережесі;

қаптау материалдарын сіңдіру процесінің параметрлерін түзеу тәсілі;

талдауларға сынамаларды іріктеу ережесі;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының құрылғысы және қолдану ережесі.

64. Жиһаздың декоративтік элементтерін жасаушы

Параграф 1. Жиһаздың декоративтік элементтерін жасаушы, 3-разряд

453. Жұмыс сипаттамасы:

қатты көбікті полиуретаннан жиһаздардың силиконды формалар мен декоративтік элементтерін жасау;

силиконды композиция дайындау;

модельдерді кұюға дайындау, антиадгезді жағу;

формаларды преске орнату;

престеу;

бұйымдарды силикон формалардан алу.

454. Білуге тиіс:

қатты көбікті полиуретан жиһаздардың силиконды формалары мен декоративтік элементтерін жасау амалдары;

қолданылатын компоненттердің қасиеті.

Параграф 2. Жиһаздың декоративтік элементтерін жасаушы, 4-разряд

455. Жұмыс сипаттамасы:

қатты көбікті полиуретаннан жиһаздардың силиконды формада декоративтік элементтерін жасау;

көбікті полиуретан композициясының компоненттерін есептеу;

көбікті полиуретан компоненттерін араластыру;

формаларды термостаттау;

бөлшектің бетіне антиадгезив жағу.

456. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

қатты көбікті полиуретаннан жиһаздың декоративтік элементтерін жасау амалдары;

компоненттерді есептеу әдіснамасы;

қысым бойынша формалаудың технологиясы және режимі;

дайын өнімдерге қойылатын техникалық талаптар.

65. Шаблондар жасаушы

Параграф 1. Шаблондар жасаушы, 3-разряд

457. Жұмыс сипаттамасы:

қаптау материалдарын, плиталарды, маталар мен ажарлау төсемдерін пішу және белгілеу үшін қарапайым формада белгілеу шаблондарын жасау;

шаблондар мен құрылғылар жасау үшін айрықшалықтар бойынша материалдар іріктеу.

458. Білуге тиіс:

шаблондар мен құрылғылар жасау кезінде пайдаланылатын сүректің тұқымдары мен ақаулары;

қарапайым ағаш өңдеу станоктарында жұмыс істеудің негізгі амалдары.

Параграф 2. Шаблондар жасаушы, 4-разряд

459. Жұмыс сипаттамасы:

бұрама қысқыштары бар позициялы ағаш өңдеу станоктары үшін үлгілер бойынша қарапайым тура сызықты шаблондар жасау;
шаблондар мен құрылғылардың ұсақ жөндеулері.

460. Білуге тиіс:

сүректің негізгі қасиеті;

шаблон бөлшектерін қолмен және негізгі ағаш өңдеу станоктарында өңдеу тәсілдері.

Параграф 3. Шаблондар жасаушы, 5-разряд

461. Жұмыс сипаттамасы:

бірнеше бұрама қысқыштары бар күрделілігі орташа шаблондар мен құрылғыларды; бағыттаушы сызғыштарды, тіректерді, тетік қысқыштарды, бұрыштамаларды және тағы да басқа сызбалар мен үлгілер бойынша жасау;

тура сызықты бөлшектерді қаптауға арналған күрделі белгілеу шаблондары мен құрылғыларды жасау;

сызбалар мен үлгілер бойынша қарапайым бөлшектердің эталондарын жасау;
шаблондар мен құрылғыларды күрделі жөндеу.

462. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысы және баптау ережесі;

шаблондар мен құрылғыларды жасауға қойылатын техникалық шарттар;

кескіш құралды қайрау және дайындау ережесі;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережесі, жиһаз өндірісінің негізгі бөлшектерін жасаудың технологиялық процесі;

қарапайым шаблондар мен құрылғыларды есептеу және конструкциялау әдісі.

Параграф 4. Шаблондар жасаушы, 6-разряд

463. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар және үлгілер бойынша ағаш өңдеу станоктарына арналған күрделі конструкциялы шаблондар мен құрылғыларды; күрделі қисық сызықты бөлшектерге арналған құрылғыларды, күрделі тораптар мен бөлшектердің эталондарын жасау;

сүректен калибрлер, бұрыштамалар және бақылау-өлшеу құралдарын жасау.

464. Білуге тиіс:

калибр конструкциялары;

әр түрлі құрылғыларды, жарақтар мен калибрлерді жасауға қойылатын техникалық шарттар;

шаблондар мен құрылғылардың рационалдық конструкциялары.

66. Жиһаздарды жинақтаушы

Параграф 1. Жиһаздарды жинақтаушы, 2-разряд

465. Жұмыс сипаттамасы:

бөлшектердің қапталмаған келтектерін, жартылай дайын өнімге және фанерадан дайындамаларды өлшемі мен сапасы бойынша жинақтау;

фанерадан жасалған қапталмаған бөлшектерді, дайындамаларды өлшемі мен сапасы бойынша жинақтау;

қапталмаған бөлшектерді, дайындамалар мен фанераны, оларды штабелдерге және стеллажға жинап, сорты, өлшемі, міндеті және басқа да белгілері бойынша бөлшектеу.

466. Білуге тиіс:

жинақталатын келтектердің, жартылай дайын өнімдердің атауы және олардың міндеті;

сүректің тұқымдары және ақаулары;

бөлшектер мен жартылай дайын өнімге қойылатын талаптар, оларды қатарлау тәртібі.

Параграф 2. Жиһаздарды жинақтаушы, 3-разряд

467. Жұмыс сипаттамасы:

жиһаз өндірісінде отыруға және жатуға арналған қажетті бөлшектерді, дайындамаларды, тораптар мен материалдарды жинақтау;

жинақталған бөлшектерді таңбалау;

жинақтауға есеп жүргізу;

аралау материалдарының табиғи кептіруде қатарлау және бөлшектеуді сұрыптау.

468. Білуге тиіс:

отыруға және жатуға арналған жиһаздар өндірісінде қолданылатын тораптардың, бөлшектер мен материалдардың атауы, олардың міндеті, тораптарды;

бөлшектер мен материалдарды жинақтау және есеп жүргізу тәртібі;

тораптарға, бөлшектерге, материалдарға қойылатын техникалық шарттар;

қолданылатын механизмдерді пайдалану ережесі.

Параграф 3. Жиһаздарды жинақтаушы, 4-разряд

469. Жұмыс сипаттамасы:

қапталмаған, келтекті қапталған бөлшектер мен қатты жапырақты тұқымды сүректен жасалған бөлшектерді өлшемі және сапасы бойынша жинақтау;

жинақталған бөлшектерді таңбалау. Жинақтауға есеп жүргізу.

470. Білуге тиіс:

қалқанды қапталмаған бөлшектердің, келтекті қапталған бөлшектердің атауы және олардың міндеті;

бөлшектерді жинақтау және есеп жүргізу ережесі;

жинақталатын бөлшектерге қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 4. Жиһаздарды жинақтаушы, 5-разряд

471. Жұмыс сипаттамасы:

жиһаздың жекелеген бұйымдарын; өңделген тораптарды, бөлшектер мен қалқанды қапталған өңделмеген бөлшектерді, сондай-ақ бөлшектелген түрдегі жиһаздарды текстурасы, түсі және сапасы бойынша гарнитураға және жинаққа жинақтау;

өндіру процесінде қапталған және өңделген бұйымдар мен тораптарды толық жинақтау;

жинақталған бұйымдарды, тораптар мен бөлшектерді таңбалау;

жинақталатын бұйымдардың, тораптар мен бөлшектердің қозғалысына есеп жүргізуді тиісті құжаттармен рәсімдеу.

472. Білуге тиіс:

жиһаздың тораптары мен бұйымдарының айрықшалықтары және техникалық шарттар;

өңдеудің түрлері мен тәсілдері;

жинақталатын тораптар мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды жинақтау және есеп жүргізу ережесі.

67. Жиһазға арналған қаптау материалдарын теруші

Параграф 1. Жиһазға арналған қаптау материалдарын теруші 2-разряд

473. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен “бойлап” алғашқы қаптамалардың (қабат астын) теріс бетіне арналған сүргіленген, аршылған шпон мен жасанды қаптамалы материалдарын теру және қырлап желімдеу;

оң және теріс қаптамалардың шөркелерін желімдеу.

474. Білуге тиіс:

шпонның тұқымдары бойынша түрлері, оның ақаулары;

сүргіленген және аршылған шпонға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Жиһазға арналған қаптау материалдарын теруші, 3-разряд

475. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен және ленталы қырлап желімдейтін станоктарда “бойлап”, “көлбеу” текстурасы және түсі бойынша іріктеп оң беттеріне арналған сүргіленген, аршылған шпон мен жасанды қаптамалы материалдарды теру және қырлап желімдеу;

қызмет көрсететін станокты баптау.

476. Білуге тиіс:

қырлап желімдейтін станоктың жұмыс істеу принципі;

қаптаудың технологиялық процесі, өлшемі және кесінділері бойынша шпонның түрлері;

сүректің ақаулары, қырлап желімдеудің амалдары, шпонды текстурасы мен түсі бойынша іріктеу.

Параграф 3. Жиһазға арналған қаптау материалдарын теруші, 4-разряд
477. Жұмыс сипаттамасы:

қырлап желімдейтін лентасыз станоктарда және желім зері бар станоктарда “бойлап”, “көлбеу” оң беттеріне арналған сүргіленген, аршылған шпон мен жасанды қаптамалы материалдарды теру және қырлап желімдеу;

қолмен және ленталы қырлап желімдейтін станоктарда суреті, текстурасы және түсі бойынша оң беттерін фигуралық теру және қырлап желімдеу (“шыршаға”, “конвертке”, “крейцфугке”);

қызмет көрсететін станокты баптау.

478. Білуге тиіс:

қырлап желімдейтін станоктың құрылғысы;

қаптау материалдарын өңдеудің ақауы;

қаптамалы материалдарды фигуралық терудің және қырлап желімдеу амалдары, желім түрлері және оның құрамдары.

Параграф 4. Жиһазға арналған қаптау материалдарын теруші, 5-разряд

479. Жұмыс сипаттамасы:

қырлап желімдейтін лентасыз станоктарда және желім зері бар станоктарда суреті, текстурасы және түсі бойынша оң беттерін фигуралық теру және қырлап желімдеу (“шыршаға”, “конвертке”, “крейцфугке”);

қызмет көрсету станоктарын баптау;

жиһаздың гарнитурасы мен жинақтарына арналған шпоннан жасалған қаптамаларды іріктеу және қалыптастыру.

480. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың конструктивтік ерекшеліктері және баптау ережесі;

сүргіленген шпонның сорттары, ылғалдылығы және міндеті, шпонды текстурасы және түсі бойынша іріктеу;

жиһаздардың гарнитурасы мен жинақтарына арналған шпоннан жасалған қаптамаларды іріктеу ережесі.

Параграф 5. Жиһазға арналған қаптау материалдарын теруші, 6-разряд

481. Жұмыс сипаттамасы:

оң беттері үшін текстурасы және түсі бойынша сұрыптап, берілген сурет бойынша қолмен бағалы тұқымды сүректен жасалған шпонды көркемдік сүргілеу

482. Білуге тиіс:

көркемдік терудің және қырлар желімдеудің амалдары;

қаптау материалдарына қойылатын талаптар.

68. Багетке оюларды жабыстырушы

Параграф 1. Багетке оюларды жабыстырушы, 2-разряд

483. Жұмыс сипаттамасы:

багет келтектеріне сурет бойынша қиыстырып келтіріп, илектелген жапсырмалы оюларды жабыстыру;

желімді қажетті консистенцияға дейін жеткізу;

оюлардың жарамдылығын айқындау.

484. Білуге тиіс:

оюға қойылатын талаптар, оны багетаға жабыстыру және сурет бойынша қиыстырып келтіру тәсілдері;

багетада желімнің қалдықтарынан пайда болатын ақаулар және оны жою тәсілдері.

Параграф 2. Багетке оюларды жабыстырушы, 3-разряд

485. Жұмыс сипаттамасы:

оюларды тікелей багет келтектеріне немесе арнаулы табақтарға илектеу;

технологиялы режимге сәйкес илектелген оюлары бар табақтарды өңдеу;

илекті станоктарды баптау және штампыларды іріктеу.

486. Білуге тиіс:

илек станогының құрылғысы;

мастиканың құрамы мен қасиеті және оны қажетті консистенциясына және созылымдылығына дейін жетілдіру тәсілі;

сүректің тұқымдары және оның ақаулары;

багет рамаларын белгілеу тәсілдері, бұрыштамалар мен байламдардың түрлері және оларды орындарына орналастыру амалдары;

дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар, ақаулар және оларды жою тәсілдері.

69. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы

Параграф 1. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы 2-разряд

487. Жұмыс сипаттамасы:

бөлшектер мен дайындамаларды сұрыптап, қолмен, жаққымен және құрылғылармен жабыстырылатын бетіне желім жағу.

488. Білуге тиіс:

желімдердің қасиеті және оларды жабыстырылатын бетіне жағу амалдары;

сүректің тұқымдары.

Параграф 2. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы, 3-разряд

489. Жұмыс сипаттамасы:

қол престерінде, электрмен қыздырылатын ваймдарда және құрылғыларда тура сызықты келтекті бөлшектер мен түрлі қалқандардың жиектерін қаптау;

жоғары білікті қаптаушының басшылығымен гидравликалық, пневматикалық, механикалық престерде мөлдірсіз өңдеумен жиһаз қалқандарын, желімделген жазық желімделген бөлшектерді қаптау;

гидравликалық, пневматикалық және механикалық престерде рамалы тораптарды қаптау;

келтектерді, рейкаларды, шпондарды іріктеу, дестелер қалыптастыру;

желім жағатын станоктарда жабыстырылатын бетіне желім жағу.

490. Білуге тиіс:

престердің, ваймдардың, құрылғылардың жұмыс істеу принциптері және оларға қызмет көрсету тәртібі;

сүректің тұқымдары, плиталар мен қалқандарды қалыптастыру тәсілдері;

тура сызықты бөлшектер мен жиектерді қаптаудың технологиялық режимі.

Параграф 3. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы, 4-разряд

491. Жұмыс сипаттамасы:

мөлдір өңдеумен гидравликалық, механикалық көп пролетті престер мен автоклавтарда қалқанды бөлшектерді қаптау;

ваймдарда және әр түрлі құрылғыларда тура сызықты және пішінде беттері бар жиектерді, тораптар мен бөлшектерді қаптау;

өтпелі типтегі станоктарда қалқанды бөлшектердің тура сызықты жиектерін қаптау.

492. Білуге тиіс:

престердің, ваймдар мен құрылғылардың құрылғысы және пайдалану ережесі ;

сүректің негізгі қасиеті;

желім мен сылақ түрлері, олардың құрамы, қасиеті және пайдалану тәсілдері;

қаптау сапасына қойылатын талаптар;

қаптау ақаулары және оларды жою шаралары.

Параграф 4. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы, 5-разряд

493. Жұмыс сипаттамасы:

өтпелі типтегі гидравликалық престерде бөлшектер мен тораптарды қаптау және ламинаттау процесін жүргізу;

концерттік музыкалық аспаптардың бөлшектері мен тораптарының жиынтықтарын қаптау;

престеудің берілген режимін қамтамасыз ету, қаптау сапасын бақылау;

престерді тиеу және түсіруді қамтамасыз ету. престерді реттеу, баптау, тазалау және жөндеуге қатысу.

494. Білуге тиіс:

қаптаушының түрлері және олардың құрамы;

қаптау режимдері, пленкалармен қаптау жұмыстарын орындау ережелері;

материалдарды шығындау ережесі;
престерді және қолданылатын құралдарды баптау ережесі.

70. Жиһаздарды тұсқағаздаушы

Параграф 1. Жиһаздарды тұсқағаздаушы 1-разряд

495. Жұмыс сипаттамасы:

мақталы кнопкаларды, розеткаларды, түймелерді жасау;
шпагат пен зерді өлшеу және кесу;
бортты таңдау үшін шпагатты тарту;
тұтқаларды қағу.

496. Білуге тиіс:

шпагат пен зердені белгілеу және кесу ережесі;
қолданылатын қол құралдары мен құрылғыларды қолдану тәртібі;
тұтқаларды қағу тәсілдері.

Параграф 2. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 2-разряд

497. Жұмыс сипаттамасы:

серіппе негіздерін орнату және бекіту;

серіппе негізіне маталарды, төсем мақталарын және басқа да төсем материалдарын қағу және тарту;

бұйым периметрлері бойынша борттарды жинау;
жастықша мен білікшелердің тыстарын тігу;
матрацтың ішін толтыру материалдарымен толтыру.

498. Білуге тиіс:

серіппе негізіне материалдарды төсеу ережесі;

төсегіш және орағыш материалдардың түрлері, міндеті және шығындау нормалары;

серіппе негізін орнату және бекіту ережесі.

Параграф 3. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 3-разряд

499. Жұмыс сипаттамасы:

серіппелерді тұндырып және биіктігі бойынша тегістеп шпагатпен түптеу;
сым торларды серіппе негізге, оларды бір уақытта өріп, тарту;

төсеу қабатын қалыптастыру және оны екі жақтан қапсырмамен серіппе блокқа бекіту;

матрацтарды, дивандардың алдыңғы царгтарын, кушеткалар мен қатты жиһазды қаптау материалдарымен толтыру;

серіппе негіздерін матамен тарту, негізге қағу және тігу;

төсегіш және орағыш материалдарын төсеу;

отыруға және жатуға арналған жиһаз бұйымдары бөлшектерінің рамаларына иімді және көбік резеңкелі көбік полиуретанды жабыстыру;

серіппе негізді жұмсақтарды тігу;

бортты толтыру және тігу;
құлыптар мен кронштейндерді бекіту.

500. Білуге тиіс:

тұсқағаз жұмыстарының технологиялық процесі;
орағыш және төсегіш материалдардың түрлері, міндеті және шығындау нормалары;

толтырғыш материалдардың сапасына, төсемдердің қалыңдығына, серіппе негіздерінің биіктігіне қойылатын талаптар.

Параграф 4. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 4-разряд

501. Жұмыс сипаттамасы:

бортты қалыптастыру және тарту;
төсегіш материалдың үстіңгі қабатын төсеу;

отыруға және жатуға арналған жиһаздың жұмсақ және қатты элементтерін қаптау материалдарымен толтыру және қаптау;

қаптау материалдарын мақтамен немесе көбікті полиуретанмен төсеу;

серіппеден жасалған жастықшалар мен секциялардың иімді негіздерді, иімді және көбікті резеңкелі көбік полиуретанды қалыптастыру;

қарапайым полиэфирлерде жұмсақ элементтерді (жастықшаларды) жасау.

502. Білуге тиіс:

жиһаздың жұмсақ элементтерінің конструкциясы мен өлшемі;

тұсқағаз және төсеу материалдарына қойылатын техникалық шарттар;

төсеу материалдарының үстіңгі қабатын төсеу ережесі;

отыруға және жатуға арналған жиһаздың элементтерін толтыру және желімдеу.

Параграф 5. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 5-разряд

503. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар мен эскиздер бойынша отыруға және жатуға арналған жиһаздың үлгісін, сондай-ақ көркемдік жиһаздарды жасау кезінде тұсқағаз жұмыстарын орындау;

отыруға және жатуға арналған жиһаздардың бұйымдарында отырғыштар мен арқаларына қаптау материалдарын тарту және қағу.

504. Білуге тиіс:

жиһаздың түрлері мен стильдері;

отыруға және жатуға арналған жиһаздың бұйымдарына қойылатын техникалық шарттар және мемлекеттік стандарттар.

71. Жиһаздарды өруші

Параграф 1. Жиһаздарды өруші, 2-разряд

505. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым суреті бар күрделі емес пішінді ұсақ бұйымдарды өру;

қолмен талдың таяқтарын бояу.

506. Білуге тиіс:

қарапайым өрудің негізгі түрлері;
қолданылатын құралды пайдалану тәртібі;
тал шыбығын өңдеу тәсілдері.

Параграф 2. Жиһаздарды өруші 3-разряд

507. Жұмыс сипаттамасы:

сабақтардан және синтетикалық материалдардан жасалған күрделі емес суреттері бар күрделілігі орташа пішінді жиһаздарды өру;

әр түрлі себеттердің түрлерін өру;

станоктарда тал таяқтарын өру;

тал таяқтарын майыстыру.

508. Білуге тиіс:

күрделілігі орташа пішінді бұйымдар мен жиһаздарды өру тәсілдері;

материалдарды өңдеу және дайындау тәсілдері;

қолданылатын синтетикалық материалдардың негізгі түрлері мен қасиеттері;
сүректің тұқымдары мен олардың ақаулары;

бұйымдардың конструкциясы мен өлшемі;

брактың себептері, оның алдын алу және жою тәсілдері.

Параграф 3. Жиһаздарды өруші, 4-разряд

509. Жұмыс сипаттамасы:

сабақ пен мен синтетикалық материалдардан сызбалар, эскиздер бойынша, сондай-ақ үлгілер бойынша күрделі суреті бар және селдір безендірілген әр түрлі бұйымдар мен жиһаздарды көркемдік өру;

өрілген жиһаздардың үлгілерін жасау.

510. Білуге тиіс:

көркемдік бұйымдарды өрудің түрлері мен тәсілдері;

сүректің тұқымдары және көркемдік өру үшін қолданылатын материалдар;

бұйымдарды өру кезінде қолданылатын аспаптар.

72. Орау және төсеу материалдарын дайындаушы

Параграф 1. Орау және төсеу материалдарын дайындаушы, 1-разряд

511. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен мақталарды, түктерді, жөкелерді және басқа да толтырғыш әрі төсегіш материалдарды түптеу.

512. Білуге тиіс:

орағыш және төсегіш материалдарды түптеу бойынша жұмыстардың амалдары;

материалдардың түрлері мен міндеті.

Параграф 2. Орау және төсеу материалдарын дайындаушы, 2-разряд

513. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы құрылғыларда электр токпен қыздыратын механикалық құралдармен иімді көбік полиуретанын және көбікті резеңкені пішу және желімдеу;

станоктарда мақталарды, түктерді, жөкені және басқа да толтырғыш әрі төсегіш материалдарды түптеу;

қызмет көрсететін станокты баптау.

514. Білуге тиіс:

станоктың құрылғысы және баптау ережесі;

орағыш және төсегіш материалдардың міндеті;

иімді көбік полиуретанды және көбікті резеңкені пішу және желімдеу әдісі;

қолданылатын құралдың техникалық сипаттамасы.

Параграф 3. Орау және төсеу материалдарын дайындаушы, 3-разряд

515. Жұмыс сипаттамасы:

орағыш және төсегіш материалдарды жасау процесін жүргізу;

электр токты пайдалана отырып, механикалық станоктарда және арнайы жабдықтарда иімді көбік полиуретанды, көбікті резеңкені және күрделі пішінді және конструкциялы төсегіш материалдарды пішу және қайнату;

қызмет көрсететін жабдықты баптау. Дайын бөлшектерді пішу және қайнату сапасын бақылау.

516. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және баптау ережесі;

температуралық режим;

қайнату кезінде қолданылатын материалдардың қасиеті;

қайнату ақаулары, оларды жою тәсілдері, техникалық қауіпсіздік ережесі.

73. Өрілген жиһаздарды құрастырушы

Параграф 1. Өрілген жиһаздарды құрастырушы, 2-разряд

517. Жұмыс сипаттамасы:

айқастырма секілді жиһаз аяқтарын құрастыру, шегелермен бекітіп, жиһаздардың қарапайым қаңқаларын құрастыру.

518. Білуге тиіс:

сүректің негізгі тұқымдары және олардың ақаулары;

өрілген жиһаз қаңқаларының негізгі конструкциясы.

Параграф 2. Өрілген жиһаздарды құрастырушы, 3-разряд

519. Жұмыс сипаттамасы:

металл және ағаш қаңқалары бар жиһаздардың өрілген бөлшектері мен тораптарын құрастыру;

жиһаздардың жекелеген тораптары мен қарапайым қаңқаларын құрастыру, қиыстырып келтіру және тазалау;

қарапайым конструкциялы өрілген жиһаздарды, ұсақ өрілген бұйымдарды және балаларға арналған өрілген жиһазды құрастыру.

520. Білуге тиіс:

қаңқаларды, қарапайым пішінді жиһаздар мен ұсақ бұйымдарды технологиялық құрастыру;

қолданылатын құрал, өрілген жиһаздардың негізгі түрлерінің конструкциялары және өлшемі.

Параграф 3. Өрілген жиһаздарды құрастырушы, 4-разряд

521. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар, эскиздер мен суреттер бойынша көркемдік өрілген жиһаздарды құрастыру бойынша кешенді жұмыстарды орындау. өрілген жиһаздардың үлгілері мен күрделі қаңқаларын құрастыру.

522. Білуге тиіс:

көркемдік өрілген жиһаздарды құрастыру амалдары;

сүректің қасиеті;

брактың себептері және оны жою тәсілдері;

бұйымдарға қойылатын техникалық шарттар.

74. Майысқан жиһазды жасау жөніндегі станокшы

Параграф 1. Майысқан жиһазды жасау жөніндегі станокшы, 2-разряд

523. Жұмыс сипаттамасы:

станоктарда майысқан жиһаздардың бөлшектерін өңдеу;

бөлшектерді алдын ала іріктеу;

фасонды бөлшектерді, шынтак қойғыштарды, орындықтардың артқы аяқтарын қайрау.

524. Білуге тиіс:

станоктың жұмыс істеу принципі;

кескіш құралдардың түрлері мен міндеті, өңделетін бөлшектерге қойылатын техникалық шарттар;

сүректің тұқымдары және оның ақаулары.

Параграф 2. Майысқан жиһазды жасау жөніндегі станокшы, 3-разряд

525. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы станоктарда майысқан жиһаздардың бөлшектерін өңдеу;

станокты баптау және жұмысын реттеу;

кескіш құралды орнату.

526. Білуге тиіс:

станоктардың құрылғысы және баптау ережесі;

кескіш құралдарды қайрау және орнату ережесі;

қолданылатын өлшегіш құралдар, шаблондар, құрылғылар және міндеті;

сүректің негізгі қасиеті.

7-бөлім. Сіріңке өндірісі

75. Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы

Параграф 1. Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы 1-разряд

527. Жұмыс сипаттамасы:

барлық жүйедегі ши кептіргіш аппараттарды тиеу процесін жүргізу;

сіндірілген шилерді ши кептіргіш аппараттарға беруді реттеу;

ши кептіргіш аппараттың торында сіріңке шилерінің бірқалыпты қалыңдығын сақтау;

жұмыс орнын тазалау.

528. Білуге тиіс:

ши кептіргіш аппараттардың және тасымалдағыш механизмдердің құрылғысы;

ши кептіргіш аппараттарды тиеу ережесі;

дымқыл сіріңке шилеріне қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы, 2-разряд

529. Жұмыс сипаттамасы:

кептіргіш аппараттарда сіріңке шиін кептіру процесін жүргізу;

температура режимдерін сақтау және ши сапасын қамтамасыз ет;

мөлшерлегіш құрылғының көмегімен ши ажарлағыш, ши сұрыптағыш станоктарға және сіріңке автоматтарына құрғақ сіріңке шиін беру;

барабандарда және сұрыптау машиналарында сіріңке шилерін ажарлау және сұрыптау;

қызмет көрсететін жабдықты майлау және тазалау.

530. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципі;

құрғақ шиге қойылатын техникалық шарттар;

сіріңке өндірісінде қолданылатын сүректің қасиеттері және олардың ақаулары;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті;

сіріңке шилерін кептіру режимі.

Параграф 3. Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы, 3-разряд

531. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты желілерде сіріңке шилерін кептіру, ажарлау, бірінші рет және қайта сұрыптау әрі мөлшерлеу процесін жүргізу;

технологиялық жабдықтар мен көлік құралдарын жұмысқа дайындау;

сіріңке шиін кептіру процесін температурасын, ши кептіргіш аппараттың торлы тасымалдағыш қозғалысының жылдамдығы, сорғыш ысырмаларын және ауаның шығуын реттеу;

сіріңке шиінің келесі өңдеулерге бірқалыпты шығуын қамтамасыз ету;
ажарлаудың, бірінші және қайта сұрыптаудың сапасын бақылау;
шашылған құрғақ сіріңке шиін сұрыптауға қайтару.

532. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың және көлік құралдарының құрылғысы;
құрғақ сіріңке шилерін жасаудың технологиялық режимі;
сіріңке өндірісінде қолданылатын сүректің қасиеті;
бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі.

76. Сіріңке қораптарын кептіру аппаратшысы

Параграф 1. Сіріңке қораптарын кептіру аппаратшысы, 2-разряд

533. Жұмыс сипаттамасы;

барлық жүйедегі қорап кептіргіш аппараттарда сіріңке қораптарын кептіру процесін жүргізу;

қорап кептіргіш аппараттар мен тасымалдағыштарды жұмысқа дайындау;

температура режимін, торлы тасымалдағыш қозғалысының жылдамдығын сақтау;

сіріңке қораптарының сапасын және олардың келесі өңдеуге бірқалыпты шығуын қамтамасыз ету;

сіріңке қораптарын этикеткалау станоктарының бункеріне таратып бөлу және олардың толуын реттеу;

қорап кептіргіш аппараттардың, желдеткіштер мен тасымалдағыштардың жұмысын қадағалау;

жұмыс орнын тазалау.

534. Білуге тиіс:

қорап кептіргіш аппараттар мен тасымалдағыштардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі;

бу өткізгіш және конденсациялы магистралдың схемасы;

сіріңке қораптарын кептірудің технологиялық режимі;

сіріңке өндірісінде қолданылатын сүректің, қағаздың қасиеті;

бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысы және пайдалану ережесі.

77. Арнайы сіріңкелерді жасаушы

Параграф 2. Арнайы сіріңкелерді жасаушы, 3-разряд

535. Жұмыс сипаттамасы:

теру планкаларын сіріңке шилерімен толтыру;

тұтандырғыш массаның арнайы құрамын дайындау және оны сіріңке шиіне жағу;

сіріңкелер көлденең салынған планкаларды ақырын айналдыру арқылы
сіріңке қалпақшаларын қалыптастыру;

сіріңке қалпақшаларын табиғи жағдайда кептіру; сіріңке қалпақшаларын
лактау;

үккіштер жасау; резеңке кружкаларын шабу;

сіріңке мен үккіштерді қондырғыда целлофанға (пенкаға), банкаларға,
қораптар мен жәшіктерге буып-түю;

жұмыс орнын тазалау.

536. Білуге тиіс:

арнайы сіріңкелерді жасаудың технологиялық процесі;

арнайы тұтандырғыш массалардың рецептурасы;

дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

лактар мен буып-түю материалдарына қойылатын талаптар;

арнайы сіріңкелерді жасауда туындайтын ақаулар, олардың алдын алу және
жою тәсілдері;

тұтанудың алдын алу және жою шаралары.

78. Мақалы

Параграф 1. Мақалы, 5-разряд

537. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке автоматтында сіріңкелерді жасау процесін жүргізу;

сіріңке автоматты жұмысқа дайындау;

тұтандырғыш масса мен парафинді, қыздырғыш плиталарды қыздыру;

құрылғыларды тұтандырғыш массамен және парафинмен толтыру;

теру планкаларының толтырылуын, сіріңке қалпақшаларының өлшемі мен
құрғауын және шиді парафиндеу тереңдігін, массаның тығыздығы мен сапасын,
масса мен парафиннің тереңдігін, алдын ала және одан әрі қыздыратын
плиталардың температурасын, ши шөркелері мен қыздыру плиталары
арасындағы саңылауларды қадағалау;

құрылғыларды тазалау және майлау;

жұмыс орнын тазалау.

538. Білуге тиіс:

сіріңке автоматтарының, парафиндеу және малту құрылғыларының
құрылғысы, кинематикасы;

сіріңкелерді жасаудың технологиялық режимі;

құрылғыларға парафин мен тұтандырғыш массаны беру амалдары,
тұтандырғыш массаны, парафинді, майлау-сұрту материалдары мен дайын
сіріңкелерді сақтау шаралары;

сіріңкелер мен тұтандырғыш массаның тұтануының алдын алу және
болдырмау шаралары.

79. Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы

Параграф 1. Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы, 2-разряд

539. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке қораптары салынған лотоктарды тасымалдағыштардан түсіру және оларды қораптарға жаққыш машиналардың тиегіш құрылғыларына тиеу;

сіріңке қораптарына жағылуды және олардың кептіргіш аппараттарына жылжуын бақылау;

машиналарды тазарту, жуу және жұмыс орындарын тазалау.

540. Білуге тиіс:

қораптарға жаққыш машиналардың жұмыс істеу принципі;

фосфор массаларын дайындау және қораптарға жаққыш машиналарға сіріңке қораптары мен фосфор массаларын тиеу, фосфор массасын сіріңке қораптарына жағу процесі;

фосфор массасына және сіріңке қораптарына жағуға қойылатын техникалық талаптар;

сіріңке қораптарының түрлері мен брак болу себептері, тұтанудың алдын алу және болдырмау шаралары.

Параграф 2. Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы, 3-разряд

541. Жұмыс сипаттамасы:

қораптарға жаққыш машиналарда сіріңке қораптарына жағу процесін жүргізу. машиналарды жұмысқа дайындау;

түзету және щеткалар мен қырғыштарды орнату;

сіріңке қораптарына жағылатын фосфор массасының қабатын реттеу;

қорапқа жаққыш машиналарды фосфор массасымен толтыру;

сіріңке қораптарына жағылудың сапасын бақылау;

қатарларды қағазбен бөліп, жәшіктерге сіріңке қораптарын жинау, сынған, фосфор массасы төгілген және боялмаған жәшіктерді іріктеу;

сіріңке толтырылған жәшіктерді тасымалдағыштарға беру;

қораптарға жағатын машинаны баптау.

542. Білуге тиіс:

қораптарға жағатын машинаның құрылғысы және баптау ережесі;

сіріңке қораптарына фосфор массасын жағу процесі;

сіріңке қораптарын жәшіктерге жинау ережесі;

қораптарға жағатын машиналарды реттеу ережесі;

щеткалардың сапасына қойылатын талаптар;

брактың түрлері мен ақаулары, оны алдын алу және болдырмау шаралары;

тұтанудың алдын алу және болдырмау шаралары.

Параграф 3. Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы, 4-разряд

543. Жұмыс сипаттамасы:

желіде орнатылған қораптарға жаққыш машиналарда сіріңке қораптарына фосфор массасын жағу процесін жүргізу;

қораптар жаққыш машиналарды,кептіргіш аппараттар мен беріп тұратын конвейерлерді жұмысқа дайындау және басқару;

ыдыстардағы фосфор массасын, қозғалыс жылдамдығын жағатын дискілерді қысу күшін реттеу;

жағатын доңғалақтарды ауыстыру. жинақталатын құрылғылардың лотоктарын жинақтау;

сіріңке қораптарын кептіргіш конвейерлер бойынша қозғалуын қадағалау және реттеу;

фосфор массасымен түйісетін тораптар мен бөлшектерді тазарту, жуу.

544. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және жекелеген тораптар мен механизмдердің өзара әрекеттесуі;

беріп тұратын конвейерлердің, қораптарға жағатын машиналар мен қораптарға толтырғыш құрылғылардың синхронды жұмысын қамтамасыз ету;

бумаларды буып-түйетін машиналармен сигналдық байланыс жүйесі;

фосфор массасын сіріңке қораптарына жағудың технологиялық режимі;

сіріңке сапаларын бақылау әдісі мен тәртібі.

80. Сіріңке қораптарын жасайтын автоматты желілердің операторы

Параграф 1. Сіріңке қораптарын жасайтын автоматты желілердің операторы, 4-разряд

545. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке жасайтын автоматты желілердегі жәшіктерде сіріңке қораптарының ішкі және сыртқы бөліктерін бағдарлау, оларды құрастыру, сіріңкелерді қораптарға жинау, қораптарды бумаларға буып-түю және оларды жәшіктерге жинау процесін жүргізу;

сіріңке қораптарының ішкі және сыртқы бөліктерінің қозғалысын реттеу;

сигнал беру жүйесінің көмегімен және ленталы конвейерді бірқалыпты тиеумен сіріңке қораптарының қораптарды желімдеу машиналарынан синхронды берілуін қамтамасыз ету;

сіріңкелердің қораптарға жиналуын қадағалау;

қораптарды сіріңкелермен толтыруды бақылау. сіріңкелерді бумаларға буып-түю және оларды жәшіктерге жинау. Жәшіктерді белгіленген орынға жеткізу;

ярлык жабыстыру және трафарет түсіру;

жабдықты тазарту және жұмыс орнын тазалау.

546. Білуге тиіс:

сіріңке жасайтын автоматты желі жекелеген тораптарының және механизмдерінің құрылғысы;

өзара әрекеті, дайын өнімге, желімге, қағазға, сіріңке қораптарының ішкі және сыртқы бөліктеріне қойылатын техникалық талаптар;

сіріңке қораптарының қозғалысын реттеу ережесі.

81. Қорап толтырғыш станоктың операторы

Параграф 1. Қорап толтырғыш станоктың операторы, 3-разряд

547. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қорап толтырғыш станок операторының басшылығымен сіріңкелерді қораптарға жинау процесін жүргізу;

этикеткаланған бос қораптар салынған лотоктарды, сіріңкелер салынған кассеталарды дайындау және тасу, олардың сапасын бақылау;

қораптарға жаққыш станокты сіріңке салынған кассеталармен және бос сіріңке қораптарымен зарядтауға қатысу;

лотоктарға сіріңке толтырылған қораптарды дұрыс толтыруды қадағалау;

ақау қораптарын жою және ауыстыру;

лотоктардағы сіріңке салынған қораптарды түзету және лотоктарды ауыстыру

;

жұмыс орнын тазалау.

548. Білуге тиіс:

қораптарға толтырғыш станоктың жұмыс істеу принципі, оларды пайдалану және күтім жасау ережесі;

сіріңкелерді қораптарға жинаудың технологиялық режимі;

сіріңке салынған кассеталарды тасу амалдары;

сіріңкелердің тұтануын алдын алу және болдырмау шаралары.

Параграф 2. Қорап толтырғыш станоктың операторы, 4-разряд

549. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңкелерді қораптарға жинау процесін жүргізу;

қораптарды толтырғыш станокты сіріңке салынған кассеталармен зарядтау;

босату механизмінде сіріңкенің және сынған қораптардың үйінділерін кетіру;

сіріңке қалпақшаларының бүтіндігін және сіріңкелерді қораптарға салу сапасын бақылау. жартылай толған сіріңке қораптарына сіріңкелерді қолмен жинау.

550. Білуге тиіс:

қораптарды толтырғыш станоктың жекелеген тораптары мен механизмдерінің құрылғысы және өзара әрекеті;

сіріңкелерді қораптарға жинау сапасын бақылау әдісі мен тәртібі.

82. Сіріңке қораптарын жасайтын жартылай автоматты желілердің операторы

Параграф 1. Сіріңке қораптарын жасайтын жартылай автоматты желілердің операторы, 3-разряд

551. Жұмыс сипаттамасы:

қораптарды желімдейтін машиналарда шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін желімдеу процесін жүргізу. Қораптарды желімдейтін машиналарды жұмысқа дайындау;

сіріңке қораптарының дайындамалары салынған лотоктарды түсіру және бос лотоктарды тасымалдағыштарға орнату;

қағаз толтыру, дайындамаларды сұрыптау және салу, клейстерге құю;

шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін қалыптастыруды, қағаздың симметриялы жабысқанын қадағалау;

тасымалдағыштан брақты алып тастау;

қораптарды желімдеуші машиналарды тазарту және жұмыс орнын тазалау.

552. Білуге тиіс:

қорап жабыстырғыш машиналардың құрылғысы;

шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөлігін жасаудың технологиялық режимі;

сіріңке қораптарының сапасын бақылау әдісі және тәртібі;

қолданылатын материалдарды шығындау нормалары.

Параграф 2. Сіріңке қораптарын жасайтын жартылай автоматты желілердің операторы, 4-разряд

553. Жұмыс сипаттамасы:

картонды сіріңке қораптарын және шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін желімдеу процесін жүргізу;

жабдықты жұмысқа дайындау;

қораптарды қалыптастыруды қадағалау;

конвейерді, желдеткіштерді, ысырмаларды, инжекторларды, басқару және сигнал беру жүйелерін реттеу.

554. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жекелеген тораптардың конструкциясы мен өзара әрекеті;

картонды сіріңке қораптарын және шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін жасаудың технологиялық режимі;

қолданылатын материалдарға және жасалатын қораптарға қойылатын техникалық шарттар.

83. Сіріңке автоматтарының операторы

Параграф 1. Сіріңке автоматтарының операторы, 3-разряд

555. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сіріңке автоматтарының операторының басшылығымен сіріңке автоматтарында сіріңке жасау процесін жүргізу;

сіріңке автоматының теру автоматы магазиніне шиді толтыруды қадағалау;
теру автоматының магазиніндегі сіріңке шилерін түзету;
бөгде заттарды және ақау сіріңке шилерін алып тастау;
сіріңке аппаратының зарядын қадағалау;

ақау және көлденең жатқызылған сіріңкелерді алып тастап, кассеталардағы сіріңкелерді тығыздау және тегістеу;

сіріңке салынған кассеталарды тасымалдағыштарға немесе белгіленген жерге жеткізу және оларды бос кассеталармен ауыстыру;

теру аппаратын тазарту;

жұмыс орнын тазалау.

556. Білуге тиіс:

сіріңке автоматының теру автоматының құрылғысы және жұмыс істеу принципі, оған қызмет көрсету және күтім көрсету ережесі;

сіріңке автоматында сіріңке жасаудың технологиялық режимі;

сіріңке өнеркәсібінде қолданылатын сүректің қасиеті, түзету кезінде сіріңкелерді қолдану ережесі;

сіріңкелердің тұтануын алдын алу және болдырмау шаралары.

Параграф 2. Сіріңке автоматтарының операторы, 4-й разряд

557. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке автоматында сіріңкелерді жасау процесін жүргізу;

автоматты қосуға дайындау және оны қосу;

бос кассеталарды сіріңке автоматының тиегіш құрылғыларына орнату;

сіріңкелерді кассеталарға және сіріңке шилерін теру аппаратының магазиндеріне жинау үшін құрылғылардың қалыпты жұмысын қамтамасыз ету;

сіріңке толтырылған кассеталарды сіріңке автоматынан түсіру;

сіріңке қалпақшаларын кептіруді бақылау;

сіріңке автоматын тазалау және механизмдерін реттеу.

558. Білуге тиіс:

сіріңке автоматтарының құрылғысы және жекелеген тораптар мен механизмдердің өзара әрекеті, оларды күту ережесі;

кассеталарды сіріңке автоматтарына орнату және оларды түсіру амалдары;

сіріңке қалпақшаларын кептіру ережесі.

84. Жеке-жеке сіріңкелерді жинауға арналған станоктың операторы

Параграф 1. Жеке-жеке сіріңкелерді жинауға арналған станоктың операторы, 2-разряд

559. Жұмыс сипаттамасы:

станокта жеке-жеке сіріңкелерді жинау процесін жинау;

станокты жұмысқа дайындау. жеке-жеке сіріңкелерді станоктың тиегіш лотына беру;

кассетаға сіріңкелерді салу және түзету;
ақау әрі көлденең жатқызылған сіріңкелерді және қалдықтарды алып тастау;
станокты тазалау және жұмыс орындарын тазалау.

560. Білуге тиіс:

жеке-жеке сіріңкелерді жинауға арналған станоктардың құрылғысы;
оларды пайдалану және күтім жасау ережелері;
жеке-жеке сіріңкелерді жинаудың технологиялық процесі;

сіріңкелерге қойылатын талаптар, жеке-жеке сіріңкелерді жинау кезінде туындайтын ақаулар және оларды жою тәсілдері;
тұтануды алдын алу және болдырмау шаралары.

85. Этикеткалау станогының операторы

Параграф 1. Этикеткалау станогының операторы, 4-разряд

561. Жұмыс сипаттамасы:

этикеткалау станогында сіріңке қораптарының сыртқы және ішкі бөлігін бағдарлау, сіріңке қораптарын құрастыру, этикеткаларды желімдеу процесін жүргізу;

этикеткалау станогының этикеттермен зарядтау;

сіріңке қораптарының құрастыру және этикетті желімдеу сапасын бақылау.
бракқа шығарылған сіріңке қораптарының жою;
лотоктарды ауыстыру;
станокты тазарту және жұмыс орындарын тазалау.

562. Білуге тиіс:

этикеткалау станогының құрылғысы және жекелеген тораптары мен механизмдерінің өзара әрекеті;

клейстерді орталықтан беру жүйесі, оларды пайдалану және күтім жасау ережесі;

сіріңке қораптарын құрастыру және этикеткалаудың технологиялық режимі;
станокты этикеткалармен зарядтау.

86. Сіріңке массаларын дайындаушы

Параграф 1. Сіріңке массаларын дайындаушы, 3-разряд

563. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сіріңке массаларын дайындаушының басшылығымен тұтандырғыш және фосфор массаларын жасау процесін жүргізу;

сіріңке массалары үшін шыны мен химикаттарды шар диірмендерде құрғақтай тарту және електеу;

сынған шыныны жуу және кептіру;

дымқылдай тартатын диірмендерде және масса үккіштерде сіріңке массаларын тарту;

желімді сулау және сіріңке массаларына арналған желім ерітінділерін қайнату ;

массаны тарту сапасын қадағалау;

шар диірмендері, масса үгіткіштерді, механикалық електерді, жуғыш және кептіргіш құрылғыларды тазарту;

жұмыс орнын тазалау.

564. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

жекелеген химикаттар мен желім ерітінділерінің қасиеті мен міндеті;

сіріңке массалары мен желім ерітінділерін дайындаудың технологиялық режимі;

тартылған материалдар мен дайын сіріңке массасына қойылатын техникалық талаптар;

химикаттар мен сіріңке материалдарын қолдану ережесі;

тұтанудың алдын алу және болдырмау тәсілдері.

Параграф 2. Сіріңке массаларын дайындаушы 4-разряд

565. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық режимдерге және бекітілген рецептураға сәйкес тұтану және фосфор массаларын дайындау;

химиялық материалдарды бөліп өлшеу;

материалдар мен массаны шығындауды есепке алу;

сіріңке массаларының температурасы мен тығыздығын өлшеу.

566. Білуге тиіс:

сіріңке массаларының рецептурасы;

сіріңке массаларын жасау үшін қолданылатын химиялық материалдардың қасиеті мен міндеті;

жекелеген компоненттерді араластыру және оларды қолдану ережесі;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану ережесі.

8-бөлім. Қарындаш өндірісі

87. Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы

Параграф 1. Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы, 3-разряд

567. Жұмыс сипаттамасы:

желімдегіш жартылай автоматтың бункерлеріне алдын ала сұрыптап, таяқшалар мен өзекшелерді тиеу;

желім ерітіндісінің температурасын және оның желім жағатын қораптағы деңгейін реттеу;

қатайтқыш шайыр қоспаларынан желім ерітінділерін жасау;

желімдеу жартылай автомат конвейерінен қарындаш блоктарын түсіру, таяқшалар мен өзекшелердің шөркелерін түзету;

технологиялық пазаны бір жаққа бағыттап, дестедегі блоктарды үстелге жинау;

қарындаш блоктарын жартылай автоматтардан түсіру, оларды рамаларға жинау.

568. Білуге тиіс:

таяқшалардың, өзекшелер мен қарындаштардың ассортименті;

синтетикалық шайырдан желім ерітіндісін дайындау тәсілі;

шайыр мен қатайтқыштарға қойылатын техникалық шарттар;

тақтайшалар мен өзекшелердегі брак түрлері және оны алдын алу тәсілдері;

қарындаш блоктарындағы желім тігісінің жартылай автоматты каналдан шығу кезінде оның беріктігін айқындау тәсілі.

Параграф 2. Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы, 4-разряд

569. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысының басшылығымен арнайы жартылай автоматтарда тақтайшалар мен өзекшелерді желімдеу;

желімдегіш жартылай автомат жұмысының режимін таңдау және қысым бойынша қарындаш блоктарының температуралық режимін сақтау;

тексергіш құралдар мен аспаптардың көмегімен түрлі жазықтықта дәл салыстырып тексеріп, ассортименттегі қарындаш блоктарын өңдеуге арналған күрделі құрылғылар мен аспаптарды жартылай автоматтарда орнату;

жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою;

жартылай автоматтарды баптау және қайта баптау;

дәлдікке және өндіргіштікке тексеру, жөнделген желімдегіш жартылай автоматтарды сынау және қабылдау.

570. Білуге тиіс:

қарындаштарды желімдейтін жартылай автоматтардың конструкциясы;

кинематикасы және дәлдікке тексеру ережесі;

қарындаш бөлшектерін желімдеудің технологиялық процесі және құрылғыларды қолданудың ережесі;

істен шығу мен авариялардың алдын алу жөніндегі алдын алу шаралары;

қарындаш желімдегіш жартылай автоматтарды жөндеуге, сынауға және қабылдауға қойылатын техникалық шарттар;

сүректің қасиеті, желім түрлері.

Параграф 3. Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы, 5-разряд

571. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы жартылай автоматтарда таяқшалар мен өзекшелерді қарындаш блоктарына желімдеп жабыстыру;

желімдегіш жартылай автоматтың жұмысын таңдау және қысым бойынша қарындаш блоктарын өңдеудің температуралық режимін сақтау;

тексергіш құралдар мен аспаптардың көмегімен түрлі жазықтықта дәл салыстырып тексеріп, ассортименттегі қарындаш блоктарын өңдеуге арналған күрделі құрылғылар мен аспаптарды жартылай автоматтарда орнату;

жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою;

жартылай автоматтарды баптау және қайта баптау;

дәлдікке және өндіргіштікке тексеру, жөнделген желімдегіш жартылай автоматтарды сынау және қабылдау.

572. Білуге тиіс:

қарындаштарды желімдейтін жартылай автоматтардың конструкциясы, кинематикасы және дәлдікке тексеру ережесі;

қарындаш бөлшектерін желімдеудің технологиялық процесі және құрылғыларды қолданудың ережесі;

істен шығу мен авариялардың алдын алу жөніндегі алдын алу шаралары;

қарындаш желімдегіш жартылай автоматтарды жөндеуге, сынауға және қабылдауға қойылатын техникалық шарттар;

сүректің қасиеті, желім түрлері.

88. Қарындаштарды, өзекшелер мен таяқшаларды қайраушы

Параграф 1. Қарындаштарды, өзекшелер мен таяқшаларды қайраушы, 2-разряд

573. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды, кәуаптарға арналған таяқшалар мен өзекшелерді бункерге тиеу, қайрауға арналған станокта, оны қажетіне қарай реттеп, өзекшелерді және “Рекламный”, “Союз” және басқа да қарындаштарды, сондай-ақ кәуаптарға арналған таяқшаларды қайрау;

қайрау процесінде қисық, сынған (ақау) өзекшелерді және кәуаптарға арналған таяқшаларды сұрыптау;

қарындаштың пішіні бойынша көшіргіштерді орнату, пышақтардың өткірлігін тексеру және станокты жұмысқа қосар алдында қарындаштарды қайрап көру;

қайралған қарындаштарды, өзекшелер мен кәуаптарға арналған таяқшаларды рамалар мен вагонеткаларға түсіру;

барабандағы ажарлағыш қабықшаларды ауыстыру.

574. Білуге тиіс:

қайрау станогының құрылғысы;

станок жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою ережесі;

станокты реттеу тәсілдері;

әр түрлі қарындаштарға, өзекшелер мен кәуаптарға арналған таяқшаларға қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Қарындаштарды, өзекшелер мен таяқшаларды қайраушы, 3-разряд

575. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштар мен өзекшелерді автоматта қайрау;

өзекшелер мен қарындаштарды қайрау үшін автоматтың магазиніне тиеу;

қайрау процесінде қисық, сынған (брак) өзекшелерді сұрыптау;

қайралған қарындаштар мен өзекшелерді автомат магазинінен түсіру;

қайралған өзекшелерді қағазға буып-түю және оларды буып-түйетін орынға тасымалдау;

өзекшелер мен қарындаштардың дұрыс қайралуын бақылау;

барабандағы ажарлағыш қабықшаларды ауыстыру.

576. Білуге тиіс:

қайрау автоматтарының құрылғысы;

автоматтың жұмысын реттеу және ұсақ кінәраттарды жою ережесі;

өзекшелер мен қарындаштарды қайрауға қойылатын техникалық шарттар.

89. Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші

Параграф 1. Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші, 2-разряд

577. Жұмыс сипаттамасы:

станокта тақтайшаларын калибрлеу;

калибрлеуге келіп түскен тақтайшаларды сұрыптау;

тақтайшаларды жинау және түсіру.

578. Білуге тиіс:

калибрлеу станогының құрылғысы;

станок жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою;

тақтайшаларға қойылатын техникалық шарттар;

сүрек ақаулары;

калибрлеу кезінде брактың пайда болу себебі және оларды жою тәсілдері.

Параграф 2. Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші, 3-разряд

579. Жұмыс сипаттамасы:

фрезерлі жартылай автоматта тақтайшаларды калибрлеу;

калибрлеуге келіп түскен тақтайшаларды сұрыптау;

қарындаш тақтайшаларын тиеу және түсіру;

фрезерлі жартылай автоматтың жұмыс істеу режимін теңшеу және реттеу;

фрезерлі жартылай автоматпен орындалатын әр бір технологиялық операцияда өңдеу сапасын бақылау;

фрезерлі жартылай автоматтың жұмысын бақылау-өлшеу аспаптарымен бақылау.

580. Білуге тиіс:

фрезерлеу автоматының құрылғысы және техникалық сипаттамасы;

фрезерлі жартылай автоматты іске қосу, баптау және басқару амалдары мен тәртібі;

пневмо-электр автоматтың негіздері;

кескіш құрал, бақылау-өлшеу аспаптары және қарындаш тақтайшаларын өңдеудің техникалық режимі.

Параграф 3. Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші, 4-разряд

581. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты желілерде қарындаш тақтайшаларын калибрлеудің технологиялық процесін жүргізу;

калибрлеуге келіп түскен тақтайшаларды сұрыптау;

қарындаш тақтайшаларын тиеу және түсіру;

автоматты желілердің станоктары мен агрегаттарының жұмыс істеу режимін теңшеу және реттеу;

бақылау-өлшеу аспаптары мен электрмен қадағалау жүйелерінің көрсеткіштері бойынша желінің жұмысын бақылау;

желі орындайтын әр бір технологиялық операцияларды өңдеу сапасын бақылау.

582. Білуге тиіс:

желі жабдықтарының құрылғысы және техникалық сипаттамасы;

желіні іске қосу, баптау және басқару амалдары;

пневмо-электр автоматика негіздері;

кескіш құрал, бақылау-өлшеу аспаптары мен қарындаш тақтайшаларын өңдеудің технологиялық режимі;

сүрек ақаулары;

калибрлеу кезінде брақтың пайда болу себептері және оларды жою тәсілдері.

90. Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы

Параграф 1. Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы, 2-разряд

583. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштар мен өзекшелерді қораптарға, бумалар мен пеналдарға түстері, градациясы мен ассортименті бойынша қолмен жинақтау және жинау;

қарындаштар салынған қораптарды, бумалар мен пеналдарды бумаларға жинау, бумаларды кендір жіппен байлау, кейін оларды қатарларға, жәшіктерге жинау;

паспортты қораптарға, бумалар мен пеналдарға салу;

реквизиттер толтырылған этикеткаларды бумаларға, жәшіктерге жабыстыру.

584. Білуге тиіс:

өзекшелерге, қарындаштар мен тараларға қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

шығарылатын өнімінің ассортименті.

Параграф 2. Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы, 3-разряд

585. Жұмыс сипаттамасы:

жинақтаушы машинада қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға түстері, градациясы және ассортименті бойынша жинақтау және жинау;

жинақтаушы машинаның бункерлеріне қарындаштарды түстері бойынша тиеу, қарындаш жиынтығын тасымалдағыш лентадан түсіру, оларды қораптарға немесе бумаларға жинау және қораптарды немесе бумаларды жабу;

қарындаш салынған қораптар мен бумаларды тара бумасына салу, бумаларды кендір жіппен байлау немесе лентамен жабыстыру және бумаларды жәшіктерге салу;

ярлықтарды тара бумаларына және жәшіктеріне жабыстыру;

техникалық шарттарға сәйкес жинақтаушы машинаның жұмыс істеу режимін реттеу және қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға саны мен сапасы бойынша дұрыс терілуін қамтамасыз ету.

586. Білуге тиіс:

жинақтаушы машинаның құрылғысы;

жинақтаушы машинаның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою тәсілдері;

жинақтаушы машинаның жұмыс істеу амалдары мен әдістері;

дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар.

Параграф 3. Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы, 4-разряд

587. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды бөлшектеп өлшеу автоматында қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға түсі, градациясы және ассортименті бойынша жинақтау және жинау;

жұмыс барысында қарындаштар мен қораптарды ассортименті бойынша автоматтың бункерлері мен тасымалдағыштарына жүйелеп тиеу;

клапан қораптарын автоматтың тиегіш құрылғыларына жинау, қысқыш пластиналардың температурасы мен қысымын бақылау;

бұйымның ассортиментіне қарай техникалық сыныптау бойынша эмульсия құрамын қолданып желімдеу ерітіндісін жасау;

желім ерітіндісіне арналған ванналарға белгіленген деңгейге дейін эмульсия құю;

қарындаш салынған қораптар мен бумаларды жинау және оларды тара бумасына салу, одан кейін оларды қағазға буып-түю, бумаларды кендір жіппен байлау немесе лентамен жабыстыру;

бумаларды жәшіктерге жинау;

арлықтарды тара бумасына және жәшіктерге жабыстыру;

бөлшектеп өлшеу автоматының жұмыс істеу режимін реттеу және техникалық шарттарға сәйкес жинақтаушы қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға саны мен сапасы бойынша дұрыс терілуін қамтамасыз ету.

588. Білуге тиіс:

бөлшектеп өлшеу автоматының құрылғысы;

автомат жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою тәсілдері;

автоматта жұмыс істеу амалдары мен әдістері;

дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

желім ерітіндісін даярлау тәсілдері;

желімдер мен желім ерітінділерінің қасиеті.

91. Қарындаштарды бояушы

Параграф 1. Қарындаштарды бояушы, 3-разряд

589. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қарындаштарды бояушының басшылығымен қарындаштарды декоративтік бояу;

қарындаштарды декоративтік бояу үшін нитроэмальді бояуларды, ерітінділерді дайындау. қарындаштарды малту рамаларына теру, ванналарда су бетіне бояулар мен эмальдарды бүрку;

кептіргеннен кейін қарындаштарды малту рамаларынан таңдау, оларды ішінара сұрыптау және рамаларға жинау;

лак араластырғыш бөлімшеден бояуларды тасу.

590. Білуге тиіс:

қарындаштарды декоративтік бояудың технологиялық процесі;

қарындаштарды декоративтік бояуға арналған малту ванналарын дайындау тәртібі;

нитробояулар мен ерітінділерді пайдалану ережесі.

Параграф 2. Қарындаштарды бояушы, 4-разряд

591. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды декоративтік бояу;

қарындаштардың бетіне декоративтік бояуды жағуға арналған бояу еріткіштерді бекітілген технологиясы және рецептурасы бойынша дайындау;

қарындаштардың ұшын пектин желіміне, шайырға, шеллакқа, ақ және түсті нитробояуларға жүйелеп малту;

қарындаштарды температуралық және технологиялық режимді сақтап, кептіру.

592. Білуге тиіс:

малту аппараттары пен ванналардың жұмыс істеу принципі;

ассортименттегі қарындаштарды жасаудың технологиялық процесі;
қарындаштарды кептіру температуралық режимі;

әр түрлі құрамдағы нитробояулар мен ерітінділерді дайындау тәсілі және оларды пайдалану ережесі;

шаблондарды және басқа да өлшегіш құралдарды қолдану ережесі.

92. Баспа машинасының машинисі

Параграф 1. Баспа машинасының машинисі, 4-разряд

593. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті баспа машинасының машинисінің басшылығымен қарындаш бетіне түсті суреттерді салу;

баспа машинасының жұмыс істеу режимін реттеу;

қарындаштарды машинаның тиегіш магазиніне тиеу;

талап етілетін бояуларды дайындау және оны қажет ететін мөлшерде баспа резеңке біліктердің жүйесіне жағу, бос рамаларды тізбекті тасымалдағышқа орнату;

рамаларды түсіру және оларды кептіру үшін қатарлап жинау;

кептіруден кейін қарындаштарды бөлшектеу және сұрыптау;

суретті салу сапасын бақылау;

қажетіне қарай баспа машинасын баптау;

құрғақ қарындаштарды өндірістік тараға жинау.

594. Білуге тиіс:

суреттерді қарындаш бетіне салудың технологиялық процесі;

біліктер мен клишенің синхронды жұмыс істеуіне машинаның конструкциясы , кинематикасы және тексеру ережесі;

қолданылатын ерітінділер мен бояулардың сипаттамасы;

қолданылатын бояулардың рецептурасы.

Параграф 2. Баспа машинасының машинисі, 6-разряд

595. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаш бетіне түсті суреттерді салу;

баспа машинасының жұмыс істеу режимін тексеру;

клишелерді орнату және реттеу;

бояуларды металл барабанына, одан кейін резеңке клишеге жүйелеп жағу үшін баспа білікшелерінің жүйесін реттеу және баптау;

қарындаш бетіне бояу қабатының қалыңдығын және түстері бойынша үйлестіріп мөлшерлеуді оперативті есептеу;

бункерге қарындаштарды толтыру, бос рамаларды тізбекті тасымалдағышқа орнату;

баспа білікшелері мен клише жүйелерінің синхронды жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

ассортиментке қарай машиналарды баптау және қайта баптау.

596. Білуге тиіс:

қарындаш бетіне түсті суреттерді жағудың технологиялық процесі;

баспа білікшелері мен клише жүйелерінің синхронды жұмыс істеуіне машинаның конструкциясы, кинематикасы мен жұмыс істеу ережесі;

қолданылатын бояулардың рецептурасы;

қолданылатын ерітінділер мен бояулардың сипаттамасы.

93. Графитті өзекшелерді күйдіруші

Параграф 1. Графитті өзекшелерді күйдіруші, 5-разряд

597. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі конструкциялы пештерде өзекшелерді күйдіру;

түрлі градациядағы өзекшелерді өңдеу кезінде жұмыстың технологиялық режимін сақтау;

өзекшелерді күйдірудің технологиялық режиміне сәйкес өзекшелерді тигельдерге дұрыс жинақталуын қамтамасыз ету;

күйдіру алдында тигельді герметикалау. Өзекшенің градациясын, ұзындығын, диаметрін және партия нөмірін ескере отырып, вагонеткаларды пештерге тиеу және түсіру;

өзекшелерді тигельдерде жинақтау кезінде өзекшелердің диаметрін бақылау тексеру жүргізу;

пештің жұмыс істеу температуралық режимін бақылау журналында жазу.

598. Білуге тиіс:

күйдіру пештері мен қызмет көрсететін, реттейтін және өлшегіш аспаптардың құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

күйдіру кезінде өзекше құрамы компоненттерінің қасиеті;

өзекшелерді өңдеуге қойылатын техникалық шартта.

94. Ақ қарындаш жасайтын автоматты желінің операторы

Параграф 1. Ақ қарындаш жасайтын автоматты желінің операторы, 6-разряд

599. Жұмыс сипаттамасы:

6 станоктан тұратын және технологиялық операциялар кешенін орындайтын автоматты желіде ақ қарындашты жасаудың технологиялық процесін жүргізу;

автоматты желілердің станоктар мен агрегаттарының жұмыс істеу режимін теңшеу және реттеу;

желі жұмысын бақылау-өлшеу аспаптары мен электр мен қадағалау жүйесімен бақылау;

желіні өңделетін бөлшекке баптау, жұмыс істеу режимі, кескіш құралды орнату және желіні алдын ала тексеруге және жөндеуге қатысу;

шығарылатын өнімнің сапасын желіде орындалатын әрбір технологиялық операцияда бақылау.

600. Білуге тиіс:

желі жабдықтарының құрылғысы және техникалық сипаттамасы;

желідегі станоктар мен агрегаттарын кинематикалық схемасы;

желіні іске қосу, баптау және басқару ережесі;

пневмо-электр автоматиканың, механиканың және электр техниканың негіздері;

кескіш құрал, бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті және бөлшектерді өңдеудің технологиялық режимі;

өндірістік оқу бағдарламасы көлемінде және кәсіптік техникалық білім беру мекемелері мен мектептер жүйесінде тиісті пәндердің негіздерін білу.

95. Қарындаштарды құрастырушы автоматтың операторы

Параграф 1. Қарындаштарды құрастырушы автоматтың операторы, 3-разряд

601. Жұмыс сипаттамасы:

автоматта қарындаштарды құрастыру;

резеңкесі бар ниппельді қарындаштарға кигізу;

резеңкені пластификатормен ылғалдау;

автоматтың қысқыш құрылғыларын реттеу және орнату;

кern құрылғыларын реттеу;

қарындаштарды, ниппельдер мен резеңкелерді автомат бункерлеріне тиеу;

автоматта құрастыру кезінде қарындаштардың, ниппельдер мен резеңкелердің тежеулерін болдырмау;

қабыршықтарды тазалау;

дайын қарындаштарды қабылдау қорабынан рамаларға тиеу.

602. Білуге тиіс:

қарындаштарды жасаудың технологиялық процесі;

қарындаштарды сыныптау;

автоматтардың жұмыс істеу принципі, ниппелі және резеңкесі бар қарындаштарға қойылатын техникалық шарттар;

автомат жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою ережесі.

96. Біліктеуші желінің операторы

Параграф 1. Біліктеуші желінің операторы, 6-разряд

603. Жұмыс сипаттамасы:

біліктерде массаны механикалық өңдеудің технологиялық процесін жүргізу, берілген қалыңдыққа дейін массаны алу үшін бақылау-өлшеу аспаптары бойынша елек престерде және автоматтық кенжар престерде оларды тығыздау және қысым бойынша престоу жолымен цилиндр блоктарын (колобашкалар) жасау;

автоматты желі жұмысының технологиялық режимін қамтамасыз ету. қызмет көрсететін жабдықтарды баптау, жұмыс агрегаттарын реттеу, желіні технологиялық тексеруге және жөндеуге қатысу;

массаның сапасын бақылау.

604. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылғысы және техникалық сипаттамасы;

бақылау-өлшеу аспаптары;

жоғары қысымды гидропрестерді пайдалану ережесі, қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттар;

массаның жайын болу дәрежесін және сапасын айқындау тәсілі.

97. Өзекше массасын дайындау жөніндегі дисперсиялы араластырғыштардың операторы

Параграф 1. Өзекше массасын дайындау жөніндегі дисперсиялы араластырғыштардың операторы, 6-разряд

605. Жұмыс сипаттамасы:

дисперсиялы араластырғыштарда қысым бойынша қара графитті және түсті өзекшелерді жасауға арналған өзекше массасын дайындаудың технологиялық процесін басқару;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша өзекше массасын дайындауды бақылау; қызмет көрсететін жабдықты баптау.

606. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

дисперсиялы араластырғыштар;

өлшейтін автоматты таразылар, бункерлер және қосалқы техникалық құралдар;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және қайта баптау ережесі;

өзекше массасының дайын болу дәрежесін және сапасын айқындау тәсілі;

қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттар;

өзекше массасын дайындаудың технологиялық процесі.

98. Автоматта қарындаштарды өңдеуші

Параграф 1. Автоматта қарындаштарды өңдеуші, 3-разряд

607. Жұмыс сипаттамасы:

екі қарындаш салынатын бір конвейерлі автоматтарда қарындаштарды нитросырлармен және нитролактармен сырлау, сылау, бояу және лактау;

екі қарындашты машиналарда қарындаш қырларын жуу және бояу;

резеңке және киіз шайбаларды жабу жүйелігіне және қарындаш диаметріне сәйкес іріктеу;

сыр қораптарын сырлайтын бояулармен және нитролакпен толтыру;

беріп тұратын бункерлерде қарындаштардың тежелуін болдырмау.

608. Білуге тиіс:

екі қарындаш салынатын бір конвейерлі автоматтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі және олардың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою тәсілі;

қарындаштарды бояудың технологиялық процесі;

екі қарындашты автоматтарда боялатын автоматтардың ассортименті;

брак себептері және оларды жою тәсілдері;

резеңке шайбалардың өлшемі мен формалары және оларды қолдану ережесі.

Параграф 2. Автоматта қарындаштарды өңдеуші, 4-разряд

609. Жұмыс сипаттамасы:

төрт қарындаш және екі қарындаш салынатын екі конвейерлі реверсивтік және жартылай реверсивтік автоматтарда қарындаштарды нитросырлармен және нитролактармен сырлау, сылау, бояу және лактау;

резеңке және киіз шайбаларды жабу жүйелігіне және қарындаш диаметріне сәйкес іріктеу;

сырлау қораптарын сырлайтын бояулармен және нитролакпен толтыру;

беріп тұратын бункерлерде қарындаштардың тежелуін болдырмау;

конвейер ленталарын ерітіндімен жуу.

610. Білуге тиіс:

әр түрлі сырлау машиналарының құрылғысы және жұмыс істеу принципі, олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою тәсілдері;

қарындаштарды бояудың технологиялық процесі, осы машиналарда боялатын қарындаштардың ассортименті;

брак себептері және оларды жою тәсілдері;

резеңке шайбалардың өлшемі мен формасы және оларды қолдану ережесі.

Параграф 3. Автоматта қарындаштарды өңдеуші, 5-разряд

611. Жұмыс сипаттамасы:

төрт қарындаш және екі қарындаш салынатын екі конвейерлі реверсивтік және жартылай реверсивтік автоматтарда қарындаштарды нитросырлармен және нитролактармен сырлау, сылау, бояу және лактау;

резеңке және киіз шайбаларды жабу жүйелігіне және қарындаш диаметріне сәйкес іріктеу;

сырлау қораптарын сырлайтын бояулармен және нитролакпен толтыру;

беріп тұратын бункерлерде қарындаштардың тежелуін болдырмау;

конвейер ленталарын ерітіндімен жуу.

612. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың конструкциясы;

автоматтардың барлық түрінде қарындаштарды бояудың технологиялық процесі;

сүрек қабығынан жасалатын қарындаштардың толық ассортименті;
брактың болу себебі және оны жою тәсілдері;
резеңке шайбалардың өлшемі мен формалары және оларды қолдану ережесі.

99. Қарындаш блоктарын престоуші

Параграф 1. Қарындаш блоктарын престоуші, 5-разряд

613. Жұмыс сипаттамасы:

бұрандалы престоерде немесе терморационды қондырғыда қарындаш тақтайшалары мен өзекшелерді престоу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен терморационды қондырғылардың сигнал беретін электрондық, қыздырғыш және салқындатқыш схемаларының жұмыс істеу режимін реттеу;

қарындаш блоктарын престоудің технологиялық режиміне сәйкес бұрандалы престоердің механизмдерін реттеу;

блоктардағы өзекшелердің шеттерін тегістеу;

блоктарды терморационды қондырғыларды тиеу механизмінің жұмыс үстеліне металл төсемдері бар дестелермен қатарлау;

тақтайшаларды тетік қысқыштарға кебістер мен механикалық желілерді толтырып престоу;

тетік қысқыштарды престоен түсіру, тетік қысқыштардан қарындашы блоктарын алу және оларды рамаларға қатарлау.

614. Білуге тиіс:

кинематикалық және электрлік схемалар, терморационды қондырғы агрегаттарының жұмыс істеу жүйелілігі;

қысым бойынша қарындаштардың әр түрлі кластарына арналған қарындаш блоктарын ұстау уақыты;

престоу кезінде қысым шамасы және түрлі синтетикалық желімдерді желімдеп жабыстырудың температуралық режимі;

қарындаш тақтайшаларына және жазатын өзекшелерге қойылатын техникалық шарттар;

желім және желім ерітінділерінің қасиеті;

тетік қысқыштарын қатарларын бұзбай престоу амалдары.

100. Өзекшелерді престоуші

Параграф 1. Өзекшелерді престоуші, 6-разряд

615. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық престоерде қысым бойынша массаны престоу, тығыздау және өзекшелерді престоу;

қара графитті, көшіргіш және түсті өзекшелерді тік және көлденең қалыптау;

өзекшелерді механикалық дөңгелектеп кеңейтіп, кептіргіш камераларда кептіру;

барабандарды кептіргіш камераларға тиеу және түсіру бойынша қосалқы жұмыстарды орындау;

қара графитті және түсті, қисық және қысқа өзекшелерді шыңдау және бракқа шығару;

сұрыпталған өзекшелерді градациясы мен сорттығы бойынша жәшіктерге салу;

гидравликалық престер мен автоматтық желілер жұмысының технологиялық режимін қамтамасыз ету;

матрицаларды іріктеу және ауыстыру;

шағын кескіштерді баптау;

шағын кескіштерде өзекшелерді кесу.

616. Білуге тиіс:

жоғары қысымды гидропрестердің және автоматты желілердің құрылғысы және пайдалану ережесі;

барлық өзекшелердің рецептурасы және ассортименти;

шағын кескіштер мен айналмаларды баптау тәсілі және олардың жұмысындағы кінәраттарды жою;

өзекше жіптерін тартуға арналған матрицалардың іріктеу және ауыстыру тәртібі;

желіні басқару ережесі;

пневмо-электр автоматиканың негіздері;

өзекшелердің сапасына қойылатын мемлекеттік стандарттар;

барлық өзекшелерді жасауға қойылатын техникалық шарттар және техникалық процесі.

101. Қарындаш тақтайшаларына сіндіруші

Параграф 1. Қарындаш тақтайшаларына сіндіруші, 2-разряд

617. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технология мен температуралық режимді сақтап, ванналарда қарындаш тақтайшаларына сіндіру;

сіндіруге және сіндіргіш құралдарға құюға арналған ерітінді дайындау;

тақтайшаларды тиеу және түсіру;

тақтайшаларды кептіру процесін жүргізу.

618. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

тақтайшаларға сіндіру және кептірудің технологиялық процесі және режимі;

сіндіруге арналған ерітінді рецептурасы;

тақтайшалардың негізгі қасиеті.

102. Өзекшелерге сіндіруші

Параграф 1. Өзекшелерге сіндіруші, 4-разряд

619. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға және жұмыс істеу инструкциясына сәйкес автоклавтарда қара графитті қарындаш өзекшелеріне май сіңдіру;

айналу жылдамдығын, температурасы мен уақытын реттеп, ыдыстарға өзекшелерді тиеу арқылы центрифугаларда майларды кетіру;

жасалатын өзекшелердің градациясына қарай компоненттерді балқытудың температуралық режимін ескере отырып, автоклавтардың май ванналарын жасау;

өзекшелерге майды сіңдірудің қажетті процентін қамтамасыз етіп, автоклавтардың жұмыс істеудің технологиялық циклі бойынша температуралық режимін реттеу;

автоклавтарда бу қысымының берілген деңгейін сақтау;

өзекшелердің жаңқаларын шыңдау және сіңдіру.

620. Білуге тиіс:

автоклавтар мен тельфердің құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

барлық градациядағы өзекшелерге сіңдіру бойынша техникалық шарттар және жұмыс істеу нұсқаулығы;

түрлі мақсатқа арналған өзекшелерге арналған ванналардың әр түрлі майлары құрамының рецептурасы;

май ванналары мен өзекше компоненттерінің негізгі қасиеті;

өндірістік оқу бағдарламасы көлемінде және кәсіптік техникалық білім беру мекемелері мен мектептер жүйесінде тиісті пәндердің негіздерін білу.

103. Қарындаш массасын тартушы

Параграф 1. Қарындаш массасын тартушы, 6-разряд

621. Жұмыс сипаттамасы:

27 қондырғыдан тұратын, саз бен графит дайындау жөнінде техникалық операциялар кешенін орындайтын автоматтық желілерге қызмет көрсету;

қарындаш өзекшелерінің әр түрлі градациясына арналған қара графитті шикі құрамдардың суспензияларын дайындау. берілген дисперсия мен ылғалдықты алғанға дейін графитті турбодирмендерде тарту;

саз балшықты бөгде заттардан механикалық және химиялық тазарту арқылы жақсарту;

саз балшықты үлесі және ылғалдылығы бойынша біркелкі массаны алғанға дейін саз араластырғышта араластыру, қажет болған жағдайда бояғыштар мен толтырғыштарды қосу;

саз балшықты каогуляциялау. Өзекшелердің берілген градацияда шикі құрамдарын алу үшін турбодиспергаторларда және араластырғыштарда дайындалған компоненттерді өңдеу;

суспензияларды сүзетін престерде сүзу;

сүзілген массаны саз елеуіштермен елеу;

берілген режим бойынша вакуумды кептіргіш шкафтарда сүзілген массаны кептіру және жинағыш бункерлерге автоматты беру.

622. Білуге тиіс:

шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттар;

өзекшелерді ассортиментте дайындаудың техникалық шарттары;

қызмет көрсететін жабдықтың: уатқыштардың, тұндырғыштардың, турбодиірмендердің, саз елеуіштердің, вакуумды кептіргіш шкафтарды, сүзетін престерді, жинағыш бункерлерді техникалық сипаттамасы;

компоненттерді, суспензияларды өңдеу режимі және олардың негізгі қасиеті; автоматтық желіні іске қосу және баптау ережесі.

104. Өзекшелерді жазып-жаюшылар

Параграф 1. Өзекшелерді жазып-жаюшылар, 3-разряд

623. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен металдан жасалған суық плитада қисықтығы әбден түзелгенге дейін кара графитті, түсті және көшіргі өзекшелерді жазып-жаю;

лотоктарда өзекшелердің көшіргі жіптерін жазып-жаю, одан кейін оларды қаңылтыр табаға жинау және өзекшелерге кесу;

қысқартылған және жарамсыз өзекшелерді сұрыптау. өзекшелерді рамаларға қатарлау немесе өзекшелердің тура санын айқындап, қағаз бумаларға буып-түю;

бумаға толтыру және техникалық паспорттарды салу;

өзекшелерді кептіргіш камераларда, оларды механикалық жазып-жайып кептіру;

барабандарды кептіргіш барабандарға тиеу және түсіру жөнінде қосымша жұмыстарды орындау;

барабандарды өзекшелерден түсіру;

жарамсыз өзекшелерді сұрыптау;

сұрыпталған өзекшелерді қаңылтыр табалар мен жәшіктерге қатарлау;

қаңылтыр табалар мен жәшіктерді қатарлау.

624. Білуге тиіс:

өзекшелерді қолмен және механикалық жазып-жаюдың технологиялық процесі;

өзекшелерді бумаларға, рамаларға, қаңылтыр табаларға, қатарларға тез және бірқалыпты жинау ережесі мен амалдары;

өзекшелердің ассортименті;

қайтарылатын және қайтарылмайтын қалдықтардың нормалары.

Параграф 2. Өзекшелерді жазып-жаюшылар, 4-й разряд

625. Жұмыс сипаттамасы:

ыстық плитада көшіргі өзекшелерін жазып-жаю;

жасалатын өзекшелердің әрбір ассортиментіне берілген температуралық режимге сәйкес өзекшелерді ыстық плитада қыздыру;

қыздырылған өзекшені екі есе араластыру және жазып-жаю;

қысқа шеттерді, сопақ және кедір-бұдыр өзекшелерді өңдеу, одан кейін жәшіктерге салу;

жарамды өзекшелерді партиялар бойынша жәшіктерге қатарлап толтыру және техникалық паспортты салу.

626. Білуге тиіс:

ыстық плитаға қойылатын техникалық шарттар;

температуралық режимі және жұмыс істеу ережесі;

ассортиментте көшіргі және түсті өзекшелерді жасаудың техникалық шарттар

;

брактың түрлері және оны жаю тәсілдері;

өзекшелерді жәшіктерге, қатарларға тез, бірқалыпты жинау ережесі және амалдары;

қайтарылатын және қайтарылмайтын қалдықтардың нормалары.

105. Өзекше жіптерін кесуші

Параграф 1. Өзекше жіптерін кесуші, 3-разряд

627. Жұмыс сипаттамасы:

шағын кескіште қолмен ұзындығы ± 2 мм дәлдікпен көшіргі және қара графитті өзекшелерді кесу;

көшіргі өзекшелерді сия түтіктеріне механикалық кесу. Өзекшелері сұрыптау. Өзекшелерді бумаларға буып-түю, оларды қаңылтыр табалар мен қатарларға жинау;

берілген ұзындықта өзекшелердің жіптерін кесуге шағын кескіштерді баптау; кескіш құралды орнату.

628. Білуге тиіс:

жіптерді ассортимент ұзындығы бойынша өзекшелерге кесудің техникалық шарттары мен жұмыс нұсқаулығы;

ағын кескіштерді баптау тәсілдері;

кескіш құралды пайдалану ережесі.

106. Араластырушы

Параграф 1. Араластырушы, 3-разряд

629. Жұмыс сипаттамасы:

араластырғыштарда аппаратура дайындау бойынша технологиялық процесті жүргізу;

араластырғыштарда аппаратура дайындау үшін компоненттерді іріктеу;

өңдеу процесінде крахмалды (декстринді) қажетті консистенцияға дейін жеткізу;

араластырғыштардың температуралық режимін сақтау.

630. Білуге тиіс:

шикізатқа (каустикалық содаға, крахмалға немесе декстринге) қойылатын мемлекеттік стандарттар;

аппаратинаны дайындау рецептурасы және ережесі;

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

компоненттердің физикалық-механикалық қасиеті.

Параграф 2. Араластырушы, 5-разряд

631. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтық басқарылатын дисперсиялы араластырғыштарда қысым бойынша кара графитті және көшіргі қарындаш өзекшелерін жасауға арналған массаны дайындау бойынша технологиялық процесті жүргізу. әр түрлі компоненттерден өзекше массасын жасау және қыздырудың температуралық режимін сақтап, байланыстырушы заттар мен судың қажетті мөлшерін қосып, оларды араластырғыштарда өңдеу, біліктеуге дейін және кейін араластырғыштарда араластырып салқындату;

араластырғыштардың тоқтаусыз жұмысын қамтамасыз ету;

қаттылық пен ассортименттің түрлі градациясына көшу.

632. Білуге тиіс:

өзекше массасын дайындаудың технологиялық процесі;

араластырғыштардың қызмет көрсететін жабдықтарының құрылғысы және оларды баптау және қайта баптау тәсілдері;

араластырғыштарда өзекше массасын өңдеу кезінде олардың дайын болу дәрежесін және сапасын айқындау;

қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттар.

107. Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы

Параграф 1. Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы, 2-разряд

633. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды штамптың айқын болмауы, лак пленкасының сынуы және басқа да ақаулар бойынша сұрыптау;

қарындаштарды рамаларға сұрыптап жинау;

тақтайшаларды белгі және түк бағыты бойынша іріктеу;

брактарды сұрыптау;

тақтайшаларды рамаларға жинау;

механикалық қоспалардан – құм, саз, қабықтар мен шынылардан гуммитрагантты (байланыстырушы) іріктеу;

қарындаш резеңкесін диаметрі және ұзындығы бойынша сұрыптау;

сұрыпталған гуммитрагантты, резеңке мен қалдықтарды таразылау және ыдыстарға салу.

634. Білуге тиіс:

түрлі ассортименттегі қарындаштар мен тақтайшаларға қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

сүректің негізгі ақаулары;

сұрыпталған қарындаштар мен тақтайшаларды жинаудың тәсілдері;

гуммитраганттың сапасы мен қасиеті;

гуммитрагант пен қарындаш резеңкесіне қойылатын техникалық шарттар.

Параграф 2. Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы, 3-разряд

635. Жұмыс сипаттамасы:

қара графитті, түсті және көшіргі өзекшелерді қолмен қисықтығы, ұзындығы бойынша браққа шығару және оларды ұстарынан бастап шыңдау, өзекшелерді механикалық сұрыптаған кезде жартылай автоматтың жұмыс істеу режимін реттеу, кейін өзекшелердің брақтарын бөлшектеу;

қарындаш тақтайшаларын сүректің тұқымы, ақауы және оның мөлшері бойынша сұрыптау;

қарындаш тақтайшаларын қалыңдығы бойынша сұрыптайтын станоктың жұмысын реттеу. сұрыпталған өзекшелер мен тақтайшаларды жәшіктерге, рамаларға қатарлап салу;

сұрыпталған әрбір өнімге және жартылай дайын өнімге арналған техникалық паспортты рәсімдеу.

636. Білуге тиіс:

әр түрлі градациядағы және ассортименттегі өзекшелердің сапасына қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

сұрыптау станоктары мен автомат құрылғыларының негізгі принципі және олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою тәсілдері;

шикізат пен жартылай дайын өнімді жәшіктерге, рамаларға қатарлап жинау тәртібі.

Параграф 3. Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы, 4-разряд

637. Жұмыс сипаттамасы. көшіргі, қара графитті және түсті өзекшелерді автоматтарда қисықтығы, жапсырылғандығы, кедір-бұдырлығы, сопақтығы бойынша сұрыптау, кейін қосымша қолмен сұрыптау.сыртқы түрі бойынша өзекшенің сортын айқындау;

барлық градация, класс және ассортимент бойынша брақтың барлық түрін іріктеу;

техникалық шарттарға сәйкес автоматты желілерден (автоматтардан) қарындаштарды сұрыптау;

браққа шығарылған қарындаштарды брақ түрлері бойынша рамаларға жинау;

сұрыпталған өзекшелер мен қарындаштарды жәшіктерге, рамаларға, арбашықтарға қатарлап жинау;

сұрыпталған өнім мен жартылай дайын өнімнің әрбір партиясына техникалық паспорт рәсімдеу.

638. Білуге тиіс:

сұрыпталған автоматтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі;

барлық түрдегі, кластағы, градациядағы, ассортименттегі өзекшелер мен қарындаштардың жарамдылығының техникалық шарттары;

өзекшелер мен қарындаштардың брак түрлері және оны жою тәсілдері;

өзекшелер мен қарындаштарды жасаудың технологиялық процесі.

108. Тақтайшаларды кептіруші

Параграф 1. Тақтайшаларды кептіруші, 3-разряд

639. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептірушінің басшылығымен туннельді кептіргіштерде қарындаш тақтайшаларын кептіру;

тақтайшаларды “қалыптарға” механикалық және қолмен қалау;

тақтайша “қалыптары” салынған вагонеткаларды кептіру камераларына тиеу және түсіру;

қатардағы тақтайшаларды түзетіп, "қалыптарды" бөлшектеу;

техникалық шарттарға сәйкес дайын тақтайшаларды қыры және шөркесі бойынша сұрыптау, одан әрі рамаларға жинау;

тақтайшалардың жарамдылығын өтетін және өтпейтін шаблондардың өлшемі бойынша айқындау;

қыс мезгілінде қатып қалған және жабысып қалған тақтайшаларды ағаш балғамен бөлу, брактарға сұрыптау және "қалыптарға" қатарлау.

640. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін дестелеу станогының құрылғысы, оның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою;

өлшегіш аспаптар мен құралдарды пайдалану ережесі;

қарындаш тақтайшаларының барлық ассортиментіне қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар.

Параграф 2. Тақтайшаларды кептіруші, 4-разряд

641. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаш тақтайшаларын туннель кептіргіштерде кептіру;

тақтайшаларды кептіру және жылу-дымқылмен өңдеу режимін олардың сапасын мен ассортиментіне сәйкес іріктеу;

бақылау тақтайшаларды іріктеу және олардың ылғалдығын өлшеу;

тақтайшаларды тиеу және түсіруді басқару;

жұмыстың ауысым журналын жүргізу.

642. Білуге тиіс:

кептіру камераларының, реттеуші және бақылау-өлшеу аспаптарының, дистанциялық басқарылатын аппаратураның құрылғысы, жұмыс істеу принципі; кептіру режимдері;

тақтайшалардың ассортименті, сүректің қасиеті;

кептірілген тақтайшаларға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптары.

Параграф 3. Тақтайшаларды кептіруші, 5-разряд

643. Жұмыс сипаттамасы:

конвейер типтегі автоматтандырылған кептіргіш машинада қарындаш тақтайшаларын кептіру;

бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен кептіру режимін реттеу;

келіп түсетін тақтайшалардың ылғалдылығына қарай кептіру режимін өзгерту

;

машина механизмдерін реттеу және жағу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне және кептірудің белгіленген режиміне қарай қыздырылған ауаның берілуін реттеу;

тақтайшаларды тиегіш магазиндерге тиеу, жүк түсіргіш конвейерден кептірілген тақтайшаларды түсіру, сұрыптау және рамаларға жинау;

келіп түсетін және кептіргеннен кейін алған тақтайшалардың ылғалдылығын бақылау. машина жұмысын бақылау және ұсақ кінәраттарды жою.

644. Білуге тиіс:

машинаның және оның негізгі тораптарының конструкциясы;

қыздырылған ауаны беру ережесі;

кептіргенге дейін және кейін қарындаш тақтайшаларына қойылатын техникалық шарттар;

кептірудің технологиялық процесі, тақтайшалардың ылғалдылығына қарай кептіру циклдерінің ұзақтығы;

бақылау-өлшеу аспаптары мен автоматикасының қолданылатын жүйесінің құрылғысы және қызмет көрсету тәртібі.

109. Өзекшелерді кептіруші

Параграф 1. Өзекшелерді кептіруші, 3-разряд

645. Жұмыс сипаттамасы:

кезеңмен жұмыс істейтін автоматты кептіргіштерде өзекшелерді механикалық жазып-жайып кептіру;

кептіргіш камералар жұмысының температуралық және технологиялық режимін қамтамасыз ету;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша өзекшелерді кептіру процесін реттеу;

барабандарды және кептіргіш камераларды тасымалдау, тиеу және түсіру;

кептірілгеннен кейін өзекшелердің ылғалдылығын, кептіргіш камералардың жұмысын бақылау.

646. Білуге тиіс:

өзекшелерді кептірудің технологиялық процесі;
кептіруге дейін және кейін өзекшелерге қойылатын техникалық шарттар;
өзекшенің түсі мен ылғалдылығына қарай өзекшелерді кептіру режимі;
бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі.

110. Шикі құрамдаушы

Параграф 1. Шикі құрамдаушы, 5-разряд

647. Жұмыс сипаттамасы:

қара графитті және көшіргі өзекшелерге арналған шикі құрамдарды дайындаушы;

рецептураға сәйкес саздың, графиттің, бояғыштар мен байланыстырғыш заттардың қажетті пропорциясын айқындап, барлық градация мен түрлі-түсті өзекшелерге арналған шикі құрамды іріктеу;

біркелкі паста секілді массаны алу үшін араластырғыштарда шикі құрамдарды араластыру;

қарындаш өзекшесінің тобы мен міндетіне қарай шихтаның құрамын шоғырландыру;

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес графиттің, бояғыштардың, майлардың, толтырғыштар мен байланыстырғыштардың сапасын тексеру;
компоненттерді босату, өлшеп орау, таразылау және тасу.

648. Білуге тиіс:

қарындаш өзекшесін топтары, класы және ассортименті бойынша жасаудың технологиялық процесі;

шикі құрамдарды жасау үшін қолданылатын компоненттерге қойылатын мемлекеттік стандарттар;

қара графитті және көшіргі өзекшелерді жасау үшін рецептураны жасу.

111. Өзекшелерді ажарлаушы

Параграф 1. Өзекшелерді ажарлаушы, 4-разряд

649. Жұмыс сипаттамасы:

шөрке ажарлайтын автоматта өзекшелердің шөркелерін кесу және ажарлау;

техникалық шарттарға сәйкес өзекшенің берілген ұзындығына ажарлағыш дискілерді орнату және реттеу;

өзекшелерді бункерлерге тиеу, өзекшелерді сұрыптау және түсіру және оларды жәшіктерге қатарлау;

ажарлағыш барабандарға ажарлау қабықшасын жабыстыру;

автомат жұмысының режимін реттеу, оның жұмысындағы кінәраттарды жою.

650. Білуге тиіс:

шөрке ажарлағыш автоматтың құрылғысы;
ажарлағыш барабандарды орнату және реттеу тәсілдері;
өзекшелерге қойылатын техникалық шарттар;
ажарлау қабықшаларының түрі мен нөмірі.

112. Қарындаштарды штемпельдеуші

Параграф 1. Қарындаштарды штемпельдеуші, 3-разряд

651. Жұмыс сипаттамасы:

температуралық режимді сақтап, қарындаштарды қыздырылған штампилармен штемпельдеу;

ассортименті бойынша техникалық шарттарға сәйкес қарындаштардың қырына және шеңбер бойынша қола таңбаларды жағу;

қабылдағыш бункерлерден штемпельденген қарындаштарды түсіру, рамаларға жинау;

штемпельдеу машинасындағы қарындаштардың тежелуін болдырмау;

жылытпалар мен фольгалардың жұмыс режимін бақылау, толтыру және фольганы ауыстыру.

652. Білуге тиіс:

қарындаш ассортиментіне қойылатын техникалық шарттар және таңбаларды жағу тәсілдері;

брактың болу себептері және оны жою тәсілдері;

фольганың сапасы, жылытпа жұмыстарының режимі.

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (38-шығарылым) 1-қосымша

Жұмысшылар кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

Р/с №	Кәсіптердің атауы	Разряд диапазоны	Беті
1.	Автоматта қарындаштарды өңдеуші	3-5	150
2.	Ағаш ажарлаушы	2-5	55
3.	Ағаш майыстырушы	2-4	2
4.	Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы	3-6	11
5.	Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы	3-6	4
6.	Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы	1-5	41
7.	Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы	2-6	6
8.	Ағаш өңдеу өндірісінің диірменшісі	3-4	11
9.	Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы	3-6	14
10.	Ағаш талшықты плиталарды термоөңдеуші	4	87
11.	Ағаш шебері	2-6	48

12.	Ағаштарды белгілеуші	2-5	32
13.	Ажарлау төсемдерін пішуші	1-4	34
14.	Ақ қарындаш жасайтын автоматты желінің операторы	6	148
15.	Араластырғыш агрегаттың машинисі	4-6	77
16.	Араластырушы	3,5	157
17.	Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілердің операторы	4-6	62
18.	Арнайы сіріңкелерді жасаушы	3	130
19.	Багетке оюларды жабыстырушы	2-3	120
20.	Бакелитті пленка өндірісінің аппаратшысы	3-4	87
21.	Баспа машинасының машинисі	4,6	146
22.	Біліктеуші желінің операторы	6	149
23.	Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші	2-5	38
24.	Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілердің операторы	3-6	60
25.	Бөшкеші	2-5	58
26.	Гидравликалық престің вентилшісі	4-6	90
27.	Графитті өзекшелерді күйдіруші	5	147
28.	Жеке-жеке сіріңкелерді жинауға арналған станоктың операторы	2	137
29.	Желім жағатын станоктың станокшысы	2-3	48
30.	Желім зерін жасау жөніндегі аппаратшы	4	112
31.	Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы	3-5	139
32.	Жиектеу-фугалау станогының станокшысы	2-4	105
33.	Жиһаз бөлшектерін қаптаушы	2-5	121
34.	Жиһазға арналған қаптау материалдарын теруші	2-6	118
35.	Жиһаздарды жинақтаушы	2-5	116
36.	Жиһаздарды өруші	2-4	124
37.	Жиһаздарды тұсқағаздаушы	1-5	122
38.	Жиһаздың декоративтік элементтерін жасаушы	3-4	114
39.	Жоғары жиілікті қондырғылардың операторы	6	78
40.	Инерциялы сепараторлардың операторы	4-5	79
41.	Қалып бұзушы	2-4	85
42.	Қалыптастырушы машинаның операторы	4-6	79
43.	Қаптау материалдарын сіндіру аппаратшысы	4-6	113
44.	Қарындаш блоктарын престеуші	5	152
45.	Қарындаш массасын тартушы	5	154
46.	Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы	2-4	158
47.	Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы	2-4	143
48.	Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші	2-4	142
49.	Қарындаш тақтайшаларына сіндіруші	2	153
50.	Қарындаштарды бояушы	3-4	145
51.	Қарындаштарды құрастырушы автоматтың операторы	3	148
52.	Қарындаштарды штемпельдеуші	3	163

53.	Қарындаштарды, өзекшелер мен таяқшаларды қайраушы	2-3	141
54.	Кептіргіш құрылғылардың операторы	2-5	17
55.	Кептіруші	2-4	109
56.	Қорап толтырғыш станоктың операторы	3-4	134
57.	Құрастырушы	2-4	97
58.	Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы	1-3	128
59.	Қырлап желімдеу станогының станокшысы	2-4	107
60.	Лактарды, бояулар мен левкастарды дайындаушы	2-4	26
61.	Майысқан жиһазды жасау жөніндегі станокшы	2-3	127
62.	Макаль	5	131
63.	Минерализаторды мөлшерлеуші	3	74
64.	Ойыншықтарға арналған жартылай дайын өнімдерді дайындаушы	2	4
65.	Орамдау станогының станокшысы	4-5	106
66.	Орау және төсеу материалдарын дайындаушы	1-3	125
67.	Өзекше массасын дайындау жөніндегі дисперсиялы араластырғыштардың операторы	6	150
68.	Өзекшелерге сіндіруші	4	154
69.	Өзекшелерді ажарлаушы	4	162
70.	Өзекшелерді жазып-жаюшы	3-4	155
71.	Өзекшелерді кептіруші	3	161
72.	Өзекшелерді престеуші	6	152
73.	Өзекшелердің жіптерін кесуші	3	156
74.	Өрілген жиһаздарды құрастырушы	2-4	126
75.	Пленканы пішуші	2-3	96
76.	Рамалаушы	3-6	64
77.	Сепараторшы	2-4	69
78.	Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы	3-5	88
79.	Сіріңке автоматтарының операторы	3-4	136
80.	Сіріңке қораптарын жасайтын автоматты желілердің операторы	4	133
81.	Сіріңке қораптарын жасайтын жартылай автоматты желілердің операторы	3-4	135
82.	Сіріңке қораптарын кептіру аппаратшысы	2	130
83.	Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы	2-4	131
84.	Сіріңке массаларын дайындаушы	3-4	138
85.	Станокшы-аралаушы	2-6	70
86.	Сүрек және талшық плиталарды престеуші	3-6	82
87.	Сүрек және талшық плиталарды тиеуші	3	75
88.	Сүрек және талшық плиталары өндірісіндегі орталық басқару пультінің операторы	5	81
89.	Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші	2-5	30
90.	Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы	1-4	53
91.	Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы	1-4	66

92.	Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші	1-6	19
93.	Сүректен жасалған бұйымдарды престеуші	1-4	24
94.	Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы	1-4	40
95.	Сүректі булаушы-қайнатушы	1-4	27
96.	Сүректі тартушы	3-5	84
97.	Сұқпалау станогының станокшысы	2-4	108
98.	Тақтайшаларды кептіруші	3-5	159
99.	Талшықтан жасалған құрылыс плиталарына арналған қоспаларды дайындаушы	3	75
100.	Төгу машинасының машинисі	3-5	75
101.	Фанера құбырларын желімдеуші	3-5	102
102.	Фанера құбырларын құрастырушы	2-4	99
103.	Фанера мен шпонды кептіруші	3-5	111
104.	Фанерадан чемодан құрастырушы	2-4	101
105.	Шаблондар жасаушы	3-6	115
106.	Шикі құрамдаушы	5	162
107.	Шпон мен қаптау материалдарын кесуші	2-5	35
108.	Шпон мен фанера жөндеуші	2-4	94
109.	Шпон мен фанераны сұрыптаушы	2-5	103
110.	Шпонға сіндіруші	2-3	95
111.	Шпонды аршушы	3-6	92
112.	Этикеткалау станогының операторы	4	1377