

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (42-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2013 жылғы 8 қаңтардағы № 6-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2013 жылы 24 қаңтарда № 8293 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2020 жылғы 10 қарашадағы № 438 бұйрығымен

Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 10.11.2020 № 438 (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 (42-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 Е.Қ. Егембердіге 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
2013 жылғы 8 қаңтардағы
№ 6-ө-м бұйрығымен
бекітілді

**Жұмыстар мен жұмысшылар кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (42-шығарылым)
1-бөлім. Жалпы ережелер**

1. Жұмыстар мен жұмысшылар кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығының (бұдан әрі - БТБА) (42-шығарылым): "Керамика, фарфор және фаянс бұйымдары өндірісі" бөлімнен тұрады.

2. БТБА еңбекті нормалау ұйымдастыру және ынталандыруды одан әрі жақсартуды ескере отырып қайта қаралды. Бөлімде ұқсас жұмыстарды тарификациялау жүзеге асырылды, ғылыми-техникалық прогрестің, өнім сапасына, біліктілікке, білімге, жалпы білім беру және арнайы даярлыққа қойылатын талаптар күшейгендіктен, еңбек мазмұнының өзгеруіне байланысты жұмысшылар кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары нақтыланды.

3. Жұмыстардың разрядтары еңбек жағдайлары ескерілмей, олардың күрделілігіне қарай (еңбектің күрделілігі деңгейіне әсер ететін және орындаушының біліктілігіне қойылатын талаптарды жоғарлататын төтенше жағдайларды қоспағанда) белгіленді.

4. Осы шығарылым қызметкерлердің аталған өндіріске немесе жұмыс түрлеріне тән кәсіптерін қамтиды. Осы өндіріске немесе жұмыс түрлеріне тән емес кәсіптер "Экономиканың барлық саласы үшін қызметкерлердің ортақ кәсіптері" бөлімінде көрсетілген.

5. Тарифтік-біліктілік сипаттамасын қолдану, разрядтарды беру және арттыру, өзгерістер мен толықтырулар енгізу тәртібі БТБА-ның 1-шығарылымында жазылған.

6. Кәсіптердің тарифтік-біліктілік сипаттамалары алты разрядты тарифтік кестеге лайықталып әзірленді. Жұмыстардың разрядтары еңбек жағдайлары ескерілмей, олардың күрделілігіне қарай белгіленді.

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

8. Пайдалануға ыңғайлы болу үшін БТБА-да (42-шығарылым) жұмысшылардың кәсіптері, разряд диапазондары мен беті көрсетілген әліпбилік көрсеткіш қосымшасы бар.

9. "Керамика, фарфор және фаянс бұйымдары өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА-ның (42-шығарылымы) бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 1985 жылғы редакциясында берілген.

2-бөлім. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдары өндірісінің жалпы кәсіптері

1. Ангобирлеуші

Параграф 1. Ангобирлеуші, 2-разряд

10. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды ангобамен тұтас жабу (үстіне құйып, батырып, бүріккішпен);
ангобаны желімдеуші заттар компоненттерін қоса отырып, талап етілетін
консистенцияға дейін сумен араластыру.

бұйымның бетін шаң-тозаңнан тазарту және жұмсақ ысқышпен ылғалдау.

11. Білуге тиіс:

ангобаның қасиеті, жағу тәсілдері және түстері;

бұйымдарды ангобирлеуге даярлығын айқындау тәсілдері;

бұйымдарды кептіру режимдері және бұйымдарды тазалау ережесі.

Параграф 2. Ангобирлеуші, 3-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарға трафарет бойынша бүріккішпен бір түсті суреттерді салу;
көркемдік-кәделік бұйымдарға резеңке нәкпен немесе жаққышпен контур
бойынша көп түсті суреттерді салу;

бұйымның жиектері мен аяқтарын қайыру.

13. Білуге тиіс:

бұйымдарды айналмада орталықтандыру амалдары;

ангоба жабынының шеттерін дәл сақтап, түсті ангобаларды жағу тәртібі;
бұйымның жиектері мен аяқтарын кесу тәсілдері.

Параграф 3. Ангобирлеуші, 4-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

көркемдік-кәделік бұйымдарға резеңке нәкпен немесе жаққышпен контур
бойынша көп түсті суреттерді салу;

бұйымның бетіндегі жиектері мен аяқтарын қайыру;

"Фляндрлеу" тәсілімен ыдыстарды көркемдік безендіру;

бұйымдарды тұздық ерітінділермен қолмен әшекейлеу.

15. Білуге тиіс:

ангоба ленталарын бұйымдардың бетіне бірқалыпты жағу амалдары және
оюдың мәрмәр тәрізді симметриялық суретін құрастыру;

түз ерітінділерін айқындау тәсілдері және олармен жұмыс істеу ережесі.

Параграф 4. Ангобирлеуші, 5-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

бірегей, көрмелік және мүсіндік бұйымдарды үлгілер немесе эскиздер
бойынша жаққышпен немесе резеңке нәкпен көп түсті ангобамен әшекейлеу;

бұйымның бетіне контур бойынша ангоба тұздарымен сурет оймалау;

бұйым бетін авторлардың эскиздері бойынша жаққышпен немесе рельефсіз
нәкпен ангобамен еркін әшекейлеу:

суретті "сграфито" тәсілімен көп түсті қабатталған ангобамен салу.

17. Білуге тиіс:

бұйымдарды ангобирлеу тәсілдері және оның сапасына қойылатын талаптар;
бұйымдардың бетіне ангобамен көп түсті суреттерді әшекейлеу тәсілдері;
ангоба қабатының қалыңдығына қарай ангоба түсінің сипаты;
ангобадағы бояғыштың және түс гаммаларының арасалмағы;

эскиздегі түске сәйкес келетін түсті алу үшін ангобаларды араластыру ережесі;

бұйымдарды түрлі-түсті безендірудің құрылысы.

2. Санитарлық-құрылыс бұйымдарын ангобирлеуші

Параграф 1. Санитарлық-құрылыс бұйымдарын ангобирлеуші, 5-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

санитарлық-құрылыс бұйымдарына ангобаны кистьпен бірнеше қабат жағу;

бұйымның беткі қабатын қырғышпен алу;

бұйымды зімпара қағазбен тазалау және ылғал ысқышпен жуу;

тығыз ауамен үрлеу.

19. Білуге тиіс:

ангобаның құрамы мен қасиеттері;

бұйымдарды ангобирлеу тәсілдері және олардың сапасына қойылатын талаптар;

қолданылатын зімпара қағаздың сипаттамасы;

ақаулық түрлері және оны жою тәсілдері.

3. Бұйымдарды арматуралаушы

Параграф 1. Бұйымдарды арматуралаушы, 2-разряд

20. Жұмыстардың сипаттамасы:

үстелдер мен діріл станоктарында қарапайым пішінді оқшаулағыштарды арматуралау;

арматура бөлшектері мен бұйымдарын арматуралауға дайындау;

тазалау, сүрту және оларды арматуралайтын дерге жеткізу.

21. Білуге тиіс:

діріл станоктары мен айлабұйымдарының құрылысы мен оларды пайдалану қағидалары;

арматураланатын бұйымдардың түржиыны;

қолданылатын арматура түрлері;

эртүрлі типтегі оқшаулағыштарды арматуралау тәсілдері;

ақаулықтардың түрлері мен оларды жою тәсілдері.

22. Жұмыс үлгілері:

1. 10 киловольт (бұдан әрі - кВ) дейінгі кернеудегі тірек оқаулауыштары – арматуралау;

2) желілік аспалы оқшаулағыштар – арматуралау;

3) 6 кВ дейінгі кернеудегі өтпелі оқшаулағыштар – арматуралау;

4) жоғары вольтті сақтандырғыштарға арналған патрондар – арматуралау.

Параграф 2. Бұйымдарды арматуралаушы, 3-разряд

23. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы айлабұйымдардың көмегімен үстелдерде, діріл және пневматикалық станоктарда күрделілігі орташа пішінді оқшаулағыштарды арматуралау;

унитаздарды, қол жуғыштарды, су ағызатын бактарды арматуралау;

металл, пластмасса және ағаш арматураны фаянс, фарфор бұйымдарға монтаждау;

электр ваннада қорғасын мен сүрмені балқыту;

арматура мен бұйымдарды жұмыс орнына тасымалдау.

24. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен пайдалану ережесі;

арматуралау қағидалары және арматураланған бұйымдарды сынау;

арматура мен арматураланатын бұйымдардың түржиыны;

арматура тізбектерін монтаждау қағидалары;

материалдарды арматуралау кезінде қолданылатын материалдардың қасиеттері;

ақаулықтардың түрлері және оларды жою тәсілдері.

25. Жұмыс үлгілері:

1) 10 бастап 15 кВ дейінгі кернеудегі тірек оқшаулағыштары арматуралау;

2) 10 Кв дейінгі кернеудегі негізгі тірек және тірек-қадалық оқшаулағыштар – арматуралау;

3) 6 бастап 35 кВ дейінгі кернеудегі өтпелі оқшаулағыштар арматуралау;

4) 10 кВ дейінгі шиналық, колонкалы және қосарлама оқшаулағыштар – арматуралау.

Параграф 3. Бұйымдарды арматуралаушы, 4-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

екі немесе одан көп бөлшектерден тұратын арматураны, әртүрлі ерітінділер мен қоспаларды жеке-жеке немесе белгілі бір қатынаста пайдалана отырып, күрделі пішінді оқшаулағыштарды арматуралау;

әртүрлі өлшеу құралдары мен шаблондарды пайдалана отырып, арнайы айлабұйымдарда экспорттық және тропикалық орындауда оқшаулағыштарды арматуралау;

унитазды су ағызатын бөшкесімен бір жиында, керамикалық бидэ, су ағызатын бөшкелерді унитазға тікелей қоса отырып, ауруханалардағы суағарларды (видуар) арматуралау;

химаппаратураны арматуралау-броньдау;

арматураланған бұйымдарды гидравликамен сынау.

27. Білуге тиіс:

эртүрлі айлабұйымдарды, құралдар мен шаблондардың құрылысы мен пайдалану ережесі;

арматуралау және арматуралау бұйымдарын сынау қағидалары;
су ағызатын бөшекелерді унитазға қосу қағидалары;
сызбаларды оқу қағидалары.

28. Жұмыс үлгілері:

1) 15 кВ жоғары кернеудегі тірек оқшаулағыштары – арматуралау;
2) 10 кВ жоғары кернеудегі негізгі тірек және тірек-қадалық оқшаулағыштар – арматуралау, құрастыру;

3) 10 кВ жоғары шиналық, колонкалы және қосарлама оқшаулағыштар – арматуралау;

4) аспалы, тірек қабырғалы оқшаулағыштар – арматуралау;

5) артық кернеуді шектеуіштер – арматуралау;

6) 750 кВ дейінгі кернеулі қақпақ – арматуралау.

Параграф 4. Бұйымдарды арматуралаушы, 5-разряд

29. Жұмыс сипаттамасы:

жүк көтергіш механизмдерді, эртүрлі өлшеу құралдары мен шаблондарды қолдана отырып, діріл станоктарында ірі көлемді қақпақтарды, май толтырылған кіріспелерді, бетонкерамикалық элементтерді арматуралау және монтаждау;

арнайы айлабұйымдарды қалыптан алу.

30. Білуге тиіс:

діріл станоктарын, жүк көтеру механизмдерін, эртүрлі айлабұйымдардың құрылысы мен пайдалану қағидалары;

арматуралау кезінде қолданылатын материалдардың қасиеттері;

ақаулықтардың түрлері және оларды жою тәсілдері.

31. Жұмыс үлгілері:

1) герметикалық қыстырма – арматуралау;

2) 750 кВ жоғары кернеудегі қақпақтар – арматуралау.

4. Аэрографшы

Параграф 1. Аэрографшы, 2-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

аэрографтың көмегімен бұйымның бетіне бір бояулы жабынды жағу;

сурет контурларын трафарет бойынша тазарту;

"Эмульсия" дайындау, трафаретті бояғыш қатпарларынан тазалау және жуу;

бір түсті глазурь дайындау.

33. Білуге тиіс:

аэрографтың қызмет ету принциптері;

қолданылатын жабындардың қасиеттері;

қолданылатын трафареттердің жарамдылығын айқындау амалдары;

бір бояулы жабындарды жағу тәсілдері;
қолданылатын бояулардың негізгі қасиеттері;
ақаудың түрлері, оның пайда болу себептері мен жою тәсілдері.

Параграф 2. Аэрографшы, 3-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

аэрографты жартылай автоматты жұмысқа әзірлеу: саткасы бар рамкаларды орнату, торға және басқаға мастика жағу;

бұйымның бетіне үшеуге дейін бояулы, көлеңкелі және төмен түсетін жабындарды жағу;

аэрограф машинасының жұмысын бақылау;

сурет салу және торды сүрту үшін мастиканы жеткізу;

жартылай автоматты аэрографты жұмысқа дайындау;

торды мезгіл-мезгіл сүрту;

жабдықтың жұмысындағы кемшіліктерді жою.

35. Білуге тиіс:

жартылай автоматты аэрографтың құрылғысы және дайындау ережесі;

қолданылатын жабындардың қасиеттері;

көп түсті жабындарды жағу тәсілдері;

бұйымдардың түржиыны;

ақаулықтардың түрлері мен оларды жою тәсілдері.

Параграф 3. Аэрографшы, 4-разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның бетіне трафарет жиынтығының көмегімен үшеуден артық көп түсті және көп бояулы өңі әр түрлі жабындарды жағу;

мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкестігін тексере отырып, көп түсті глазурилерді дайындау;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды жөндеу.

37. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтарды жөндеу ережесі;

бұйым бетіне өңі әр түрлі және көп өңді жабындарды жағу тәсілдері мен амалдары.

5. Вакуумпрестеуші

Параграф 1. Вакуумпрестеуші, 3-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

керамика бұйымдарын қалыптастыру үшін масса дайындау;

массаны вакуумдеу және диаметрі 0,1 дейін және ұзындығы 0,3 метр (бұдан әрі - м) дайындамаларды вакуумпрестеу;

массаның пресске, майдың – пресс багіне түсуін бақылау;

белгіленген мөлшердегі дайындамаларды кесу;

вакуум-камераны, мундштукты, перфорацияланған торды тазалау;
жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою.

39. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен қызмет ету қағидаты;
керамика масса мен дайындамалардың сапасына қойылатын талаптар;
массаны вакуумдеудің оның қасиеттеріне тигізетін әсері;
вакууметрдің көрсеткіштерінің мәні;
ақаулықтардың түрлері мен оны жою тәсілдері.

Параграф 2. Вакуумпрестеуші, 4-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

массаны вакуумдеу және диаметрі 0,1 бастап 0,3 м дейін, ұзындығы 0,3 бастап 0,1 м дейін кеңейткіштері бар вакуум-престерде дайындамаларды тарту;
жабдықтарды жұмысқа дайындау;
массаның түсуін және вакуумделуін бақылау;
жұмыс қысымын реттеу;
мундштуктарды ауыстыру және өзекті орталықтау;
масса мундштуктан кірген кезде массаның сапасын анықтау;
жабдықты жөндеуге қатысу.

41. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен қызмет ету қағидасы;
мунштуктарды ауыстыру және өзектерді орталықтандыру тәсілдері;
ақаулықтардың түрлері мен оны жою тәсілдері;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтардың себептері және оларды жою әдістері.

Параграф 3. Вакуумпрестеуші, 5-разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

массаны вакуумдеу және диаметрі 0,1 м астам, ұзындығы 0,3 м астам кеңейткіштері бар және ажырамалы мундштуктар мен құрылымы күрделі өзектерді пайдалана отырып, вакуум-престерде дайындамаларды тарту массаның преске, майдың пресінің бас цилиндріне түсуін реттеу;
вакуум-камерада сиретуді, майдың температурасы мен қысымын бақылау;
көтеретін көлік механизмдері мен аударушы лотоктардың жұмысын басқару;
торды және пресстің мундштукты тазалау.

43. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен қызмет ету қағидасы;
әр түрлі пішінді дайындамаларды тарту тәсілдері;
көтеретін көлік механизмдерін техникалық пайдалану қағидалары;
сызбаларды оқу қағидалары.

6. Бұйымдарды гипс қалыптардан шығарушы

Параграф 1. Бұйымдарды гипс қалыптардан шығарушы, 1-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың қалыптан шығу даярлығын айқындау;

кұрғату үшін бұйым қондырғыларына 35 кв кернеуге дейін оқшаулағыштарды гипс қалыптардан шығару;

қалыптарды кептіру және ақаулыққа шығару.

45. Білуге тиіс:

гипстің қасиеті;

гипс қалыптарымен жұмыс істеу қағидалары;

бұйымдарды қалыптан шығару тәсілдері.

Параграф 2. Бұйымдарды гипс қалыптардан шығарушы, 2-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

35 кВ астам кернеу жағдайында гипс шеңберлерін, тіреу мен көтеру жабдықтарын пайдалана отырып, оқшаулағыштарды қалыптардан шығару.

47. Білуге тиіс:

гипстің қасиеті;

бұйымдарды қалыптан шығару тәсілдері;

көтеру жабдықтарын пайдалану қағидалары.

7. Фарфор, фаянс, керамика бұйымдарын іріктеуші

Параграф 1. Фарфор, фаянс, керамика бұйымдарын іріктеуші, 2-разряд

48. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдерден, этажерка ұяшықтарынан, табандықтардан, отқа төзімді плиталар мен конвейерлі ленталардан тіреуге, төгуге немесе желімделетін бетке алынатын салмағы 1,3 кг (бұдан әрі – килограмм) дейін ұсақ фарфор және фаянс бұйымдарын, көркемдік керамика және электр механикалық бұйымдарды іріктеу;

күйдіруден кейін салқындатқыш камерасынан вагонеткаларды іріктеу үшін беру. Белгіленген тәртіппен бұйымдар мен капсельдерді, жарамсыздарын браққа шығарып, орналастыру.

Бұйымдарды келесі операцияларға тасымалдау.

49. Білуге тиіс:

салмағы 1,3 кг (бұдан әрі – килограмм) дейін ұсақ фарфор және фаянс бұйымдарын, көркемдік керамика және электр механикалық бұйымдарды түржиыны; бұйымдар мен капсельдерге қойылатын талаптар;

бұйымдарды іріктеу амалдары.

50. Жұмыс үлгілері:

Іріктеу:

1) шай табақшалары;

2) күл салғыш;

3) селедка салғыш;

4) өлшемі 300 миллиметр (бұдан әрі – мм) дейін мүсін;

5) диаметрі 240 мм дейін табак;

6) шыны аяқтар мен кружкалар.

Параграф 2. Фарфор, фаянс, керамика бұйымдарын іріктеуші, 3-разряд

51. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдерден, этажерка ұяшықтарынан, табандықтардан, отқа төзімді плиталар мен конвейерлі ленталардан тіреуге, төгуге немесе желімделетін бетке алынатын салмағы 1,3 кг артық ұсақ фарфор және фаянс бұйымдарын, көркемдік керамика және электр механика бұйымдарын іріктеу;

күйдіруден кейін салқындатқыш камерасынан вагонеткаларды іріктеу үшін беру.

белгіленген тәртіппен бұйымдар мен капсельдерді, жарамсыздарын бракқа шығарып, орналастыру.

бұйымдарды келесі операцияларға тасымалдау.

52. Білуге тиіс:

ірі фарфор, фаянс бұйымдарының;

көркемдік және құрылыс керамикасы бұйымдарының түржиыны;

салмағы 1,3 кг артық электр механика бұйымдарының түржиыны;

бұйымдар мен капсельдерге қойылатын талаптар;

бұйымдарды іріктеу амалдары.

53. Жұмыс үлгілері:

Іріктеу:

1) барлық фасондағы және өлшемдегі табақшалар;

2) декоративтік вазалар;

3) салынған бөлшектер;

4) құмыралар;

5) ішкі қабырғаларды қаптауға арналған керамикалық плиткалар;

6) еденге арналған керамикалық плиткалар;

7) өлшемі 300 мм артық мүсін;

8) диаметрі 240 мм артық тарелкалар;

9) шәйнектер;

10) жұқа қабырғалы шыны аяқтар.

8. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші

Параграф 1. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 2- разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың жабылған және глазурьленбей қалған жерлерін глазурьлеу;

глазурьлеу ақауларын жою үшін ерітінді дайындау;

жарылған және ұсақталған жерлерді тазалау және оларды ерітіндімен бітеу;

бұйымды глазурьленгеннен кейін тексеру.

55. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиыны;

ақауларды бітеу үшін ерітінділердің құрамы және оны дайындау тәсілдері;
бітелетін ақаулардың түрлері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 2. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 3-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен салынған бөлшектерді және ұсақ химиялық аппаратты малтып, бүркіп глазурьлеу және жаққышпен қайта глазурьлеу;

глазурьлеу машинасында ішкі қабығаны қаптауға арналған керамика плиткаларын глазурьлеу;

глазурьлеу машинасының даярлығын тексеру;

пропеллер араластырғышты қосу және сөндіру;

глазурьді елек арқылы сүзу, бакқа глазурьді толтыру және глазурьленетін бұйымның түржиынына қарай қажет етілетін тығыздыққа дейін араластыру;

глазурьлерді бұйымдарға берілуін реттеу;

глазурьлеу алдында бұйымдарды салқындату, оларды сүрту және парафиндеу

;

стопкалы бөлгіштерге плиткаларды тиеу;

глазурьленген бұйымдарды түзету және стеллаждарға орналастыру немесе капсельдерге заборлау.

глазурьлеу машиналарын жуу.

57. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабықтың қызмет ету принципі;

глазурьдің құрамы мен тығыздығы;

глазурьлеу тәсілдері;

бұйымдарды глазурьлеуге қойылатын сапалы талаптары;

глазурь қабатының қалыңдығы мен глазурьді шығындау нормалары;

бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі.

Параграф 3. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 4-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

су сеуіп, ваннаға салып, аэрографтың, жаққыштың көмегімен, құрамды тәсілмен және глазурьлеу машинасында диаметрі 300 мм дейін керамикалық канализациялық құбырларды және санитарлық керамикалық бұйымдарды глазурьлеу;

берілген тығыздықты сақтай отырып, глазурьлеу машинасының ваннасына глазурьды толтыру;

артық глазурьлердің ағып кетуі үшін бұйымдарды торларға немесе кептіру үшін стеллаждарға қою;

құбырлар тиелген монорельсті вагонеткаларды глазурьлеу орнына көшіру;

қолмен вагонеткалардан құбырларды түсіру және оны глазурьлеу машинасының қабылдағыш құрылғыларына қатарлау;

будың калориферге берілуін реттеу;

бос вагонеткаларды қосымша монорельске көшіру.

59. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысы;

глазурьдің құрамы, қасиеті және тығыздығы;

глазурьлеу тәсілдері; глазурьлеуге қойылатын талаптар;

глазурь жабынының қалыңдығы және глазурьді шығындау нормалары; глазурьлеу кезіндегі ақаулар және оны алдын алу тәсілдері.

Параграф 4. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 5-разряд

60. Жұмыс сипаттамасы:

бір рет күйдірген кезде су сеуіп, ваннаға салып, аэрографтың, жаққыштың көмегімен, құрамды тәсілмен және глазурьлеу машинасында диаметрі 300 мм артық керамикалық канализациялық құбырларды, керамика ванналарын және ішкі қабырғаны қаптауға арналған плиткаларды глазурьлеу;

тасымалдау құрылғыларының жұмыс істеп тұрғанын және жұмысқа дайындығын тексеру;

кептіру-глазурьлеу машиналарына қызмет көрсету;

арнайы құрылғылардың көмегімен қаптау плиткаларына глазурь қабатын жағу;

шығыс бассейінде глазурьдің тығыздығын айқындау;

глазурьлеуге дейін және кейін бұйымдардың кебуін қадағалау;

глазурьдің белгіленген шығынын сақтау;

жылудың кептіргішке берілуін реттеу, бақылау-өлшеу аспаптары бойынша кептіру режимімен белгіленген температураны ұстау;

журналға жазу.

61. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың және қосалқы механизмдердің конструкциясы;

глазурьлеу тәсілдері;

глазурь жабынының қалыңдығы және глазурьді шығындау нормалары;

глазурьлау кезінде бұйымдардағы ақаулардың алдын алу тәсілдері.

9. Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші

Параграф 1. Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші, 2-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

күрделілігі орташа бұйымдарды қолмен, глазурьлеу машинасында немесе жартылай автоматтарда глазурьлеу қарапайым бұйымдарды қолмен немесе машинада глазурьлеу;

майлок бұйымдарын бір, екі түсті тамшы глазурьмен, жаққышпен көркемдеп безендіру;

кыл жаққыштың көмегімен тұтқаларға глазурь жағу;

қажетті рецептураға дейін глазурь суспензиясын дайындау;

бұйымдарды глазурьлеуге дайындау (тексеру, тазалау, ысқылау, ылғалдау және оқшаулау);

жабынның сапасын тексеру, шығанақтарды, ағындарды және басқа да ақауларды тазалау;

глазульленген бұйымдарды конвейердің жылжымалы лентасына орнату.

63. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың қызмет принципі;

күрделілігі орташа бұйымдарды глазурьлеу технологиясының процесі;

глазурьлеу қасиеті;

бұйымдарды глазурьлеу кезінде ақауларды алдын алу және жою амалдары;

тамшы глазурьмен көркемдеп безендіру тәсілдері.

64. Жұмыс үлгілері:

Глазурьлеу:

1) барлық өлшемдегі табақшалар, диаметрі 175 мм дейін тарелкалар;

2) бокалдар, сыйымдылығы 1,2 литр (бұдан әрі – л) дейін сорпа құйғыштар, кружкалар, барлық өлшемдегі кеселер, стандартты шыны аяқтар;

3) соусқа арналған вазалар, май салғыштар, күл салғыштар, шайғыштар, каймақ салғыштар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, қақпақтар;

4) қыша сауыттар, ақжелек салғыштар, бұрыш салғыштар;

5) бір ұяшықты және көп ұяшықты сауыттар;

6) қуыршақ сервиздері;

7) екі буыны бар тік және қисық сызықты түтіктер.

Параграф 2. Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші, 3-разряд

65. Жұмыс сипаттамасы;

күрделі бұйымдарды қолмен, машинада немесе жартылай автоматта глазурьлеу;

майлок бұйымдарын көп түсті тамшы глазурьлермен және глазурь астына жағатын бояулармен жаққышпен көркемдеп безендіру;

жабын сапасын тексеру;

глазурьлеу ақауларын жою.

66. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың қызмет принципі;

нысаны бойынша күрделі бұйымдарды глазурьлеудің технологиялық процесі;

қолмен глазурьлеу әдістері; ақауларды алдын алу және жою амалдары;

көп түсті тамшы глазурьмен көркемдеп безендіру тәсілдері

67. Жұмыс үлгілері:

Глазурьлеу:

1) портретті және пейзажды барельефтер, диаметрі 300 мм дейін барлық фасондағы табақшалар, сыйымдылығы 1,2 л жоғары сорпа құйғыштар, биіктігі 300 мм дейін бюсттер;

2) компотқа арналған сыйымдылығы 2 л дейін вазалар, тосап пен жемістерге арналған вазалар, гүл салғыш және декоративтік вазалар, биіктігі 300 мм дейін;

3) жұқа қабагты шай сервиздерінің бұйымдары;

4) рельефті және шеттері кесілген май салғыштар сүт құйғыштар;

5) тұздық құйғыштар, рельефті шайғыштар;

6) салат салғыштар, сыйымдылығы 1,2 л дейін, дөңгелек және төрт бұрышты, қант салғыштар, селедка салғыштар, кепкен нан сауыттары;

7) ұсақ анималистикалық мүсін;

8) диаметрі 175-ден 200 мм дейін тарелкалар;

9) екеуден артық буындары бар қисық сызықты түтіктер;

10) сыйымдылығы 0,75 л дейін шәйнектер, сыйға тартатын шыны аяқтар мен кружкалар, рельефті ақжелек салғыштар.

Параграф 3. Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші, 4-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі, декоративтік және сирек кездесетін бұйымдарды қолмен және механикаландырылған жабын құралдарының көмегімен глазурьлеу;

майлок бұйымдарын көп түсті тамшы глазурьлермен және глазурь астына жағатын бояу жаққышпен көркемдеп безендіру;

жабындардың сапасын тексеру және ақауларды жою.

69. Білуге тиіс:

ерекше күрделі, ірі, декоративтік және сирек кездесетін бұйымдарды бір түсті және түсті глазурьмен күрделі әрі экспериментальды глазурьлеудің технологиялық процесі;

жоғары көркемдік бұйымдардың жабындардың құрамы және қойылатын талаптар; қолданылатын жабын құралдары.

70. Жұмыс үлгілері:

Глазурьлеу:

1) диаметрі 300 мм жоғары барлық фасондағы табақшалар, биіктігі 300 мм жоғары бюсттер;

2) компотқа арналған 2 л жоғары вазалар, көже мен сорпаға арналған вазалар, гүл салғыш және декоративтік вазалар, биіктігі 300 мм жоғары;

3) бір рет күйдіруге арналған бұйымдар;

4) кофейниктер, сыйымдылығы 0,75 л жоғары шәйнектер;

5) салат салғыштар, сыйымдылығы 1,2 л жоғары төрт бұрышты, рельефті кепкен нан сауыты;

6) ірі анималистикалық және көп фигуралық мүсіндер;

7) диаметрі 200 мм жоғары тарелкалар.

10. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 2-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым бұйымдарды бірқалыпты жабынды сақтай отырып, қолмен, жаққышпен немесе қарапайым құрылғыларды қолдана отырып малтып және глазурьлеу машинасында парафиндеу және глазурьлеу;

глазурьдің қажетті тығыздығын ұстану;

глазурьлеуден кейін бұйымдарды тазалау және жуу.

72. Білуге тиіс:

бұйымдарды глазурьлеу амалдары;

бұйымдардың түржиыны;

парафин мен глазурьдің қасиеті;

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы;

қарапайым құрылғыларды пайдалану ережелері;

брактың негізгі түрлері.

73. Жұмыс үлгілері:

1) беті тегіс бөлшектер: кубиктер, цилиндрлер мен платалар - глазурьлеу;

2) төмен вольтты бұйымдар – глазурьлеу

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 3-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

глазурьлеу машинасында бүрку, қолмен малту әдістерімен және арнайы құрылғыларда күрделілігі орташа бұйымдарды парафиндеу және глазурьлеу;

күйдіруден кейін бұйымдарды глазурьлеу;

глазурь мен фриттің қажетті тығыздығын ұстану;

арматуралауға жататын бұйымдардың бетіне фарфор қиқымдарын жағу.

75. Білуге тиіс:

глазурьлеу машинасын, механизмдер мен арнайы құрылғылардың құрылғысы және пайдалану ережесі;

күйдіруден кейін бұйымдарды глазурьлеу әдістері;

фритт қасиеті мен бұйымдарды сонымен жабу амалдары;

брак түрлері және оны алдын алу әрі жою әдістері.

76. Жұмыс үлгілері:

1) электр қондырғы бұйымдары – конвейерде глазурьлеу;

2) 1 килограмм (бұдан әрі – кг) күйдірілген түрдегі массада жоғары вольтты оқшаулағыштар – глазурьлеу;

3) стеатитті оқшаулағыштар – глазурьлеу және фриттпен жабу.

Параграф 3. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 4-разряд

77. Жұмыс сипаттамасы:

парафинделген беттің өлшемдерін сақтай отырып, малту және механизмдер мен жартылай автоматтарды қолдана отырып, бүрку тәсілімен күрделі бұйымдарды парафиндеу және глазурьлеу;

78. Білуге тиіс:

глазурьлеу кезінде қолданылатын механизмдер мен жартылай автоматтардың құрылғысы және пайдалану ережесі;

орындалатын жұмыс көлемінде сызбаларды оқу.

79. Жұмыс үлгілері:

1) электр қондырғы бұйымдары – жартылай автоматтарда глазурьлеу;

2) 1-ден 2 кг дейін күйдірілген түрдегі массада жоғары вольтты оқшаулағыштар – глазурьлеу.

Параграф 4. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 5-разряд

80. Жұмыс сипаттамасы:

манипуляторлар мен көтергіш көлік механизмдерін пайдалана отырып, экспортты және тропикалық орындауда ерекше күрделі бұйымдарды глазурьлеу.

81. Білуге тиіс:

арнайы құрылғылар мен көтергіш көлік механизмдерінің құрылғысы және пайдалану ережесі;

құрамы бойынша әр түрлі глазурьлердің қасиеті;

глазурьлеу тәсілдері.

82. Жұмыс үлгілері:

1) 20 кг жоғары күйдірілген түрдегі массада жоғары вольтты оқшаулағыштар – глазурьлеу.

11. Қышшы

Параграф 1. Қышшы, 3-разряд

83. Жұмыс сипаттамасы:

қыш станоктарында және қолмен керамика бұйымдарын қалыптау және өңдеу;

сازдан жасалған массаны жұмысқа даярлау: массаны елек арқылы тазала және оны араластыру.

қалыптау үшін массаның жарамдылығын сыртқы түрі бойынша айқындау;

қалыпталған бұйымдарды жөндеу; бұйымдарды келесі операцияларға тапсыру үшін белгіленген орындарға қатарлау.

84. Білуге тиіс:

қалыптаудың технологиялық процесі;

қыш бұйымдарын қалыптау үшін қолданылатын массалардың құрамы мен қасиеті;

жұмыста қолданылатын құрал;

қыш станоктарында әр түрлі әдістермен керамикалық бұйымдарды жасаудың амалдары мен тәсілдері.

85. Жұмыс үлгілері:

1) шыныдан балқытылған құмыра – өңдеу;

2) науалар, плиталар, қалқалағыштар – жиналмалы қалыптарда жасау;

3) кухтар, илектер, алжапқыштар – қалыптар;

4) леркаларға арналған плиталар, қабырға білеулері – сызба бойынша өлшемдерін жетілдіре отырып, өлшеу, дайындау және өңдеу.

5) тиглдер, муфельді қораптар, шерберлер, капельдер – жасау.

Параграф 2. Қышшы, 4-разряд

86. Жұмыс сипаттамасы.

қыш станоктарында және қолмен қарапайым қалыптар үлгісі бойынша көркемдік, керамикалық, майоликті бұйымдарды қалыптау және өңдеу;

қалыпталған бұйымдарды кептіру және өлшемдерді жетілдіре отырып қалыпталған бұйымдарды өңдеу;

бұйымдарды түзеу;

қалыпталған бұйымдарды келесі технологиялық қайта бөлулерге тапсыру;

қыш бұйымдарды пешке салу.

87. Білуге тиіс:

қалыптаудың технологиялық процесі; массаның құрамы мен қасиетіне технологиялық регламенттің талаптары; жұмыста қолданылатын құрал; әр түрлі әдістермен керамикалық бұйымдарды жасаудың амалдары мен тәсілдері; бұйымға рельефті жағу техникасы; композиция негіздері; брак түрлері және оны алдын алу түрлері.

88. Жұмыс үлгілері:

1) үлгі бойынша диаметрі 200 мм дейін және биіктігі 300 мм дейін көркемдік майоликті және керамикалық бұйымдар – дайындау және қалыптау;

2) алундалы және көп арналы құбырлар, муфельдерге арналған жалғамалар, фасонды білеулер, кранецтер, мундштуктар – жасау.

Параграф 3. Қышшы, 5-разряд

89. Жұмыс сипаттамасы.

қыш станоктарында үлгі бойынша күрделі қалыптағы көркемдік керамикалық бұйымдарды қалыптау және өңдеу;

90. Білуге тиіс:

пештер мен кептіргіштердің құрылғысы;

күрделі нысанды бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесі;

массаны қосу амалдары;
композиция негіздері;
кептіру және күйдіру кезінде қалыптау материалдарының өзгеруі;
пештерді қыш бұйымдарымен толтыру амалдары.

91. Жұмыс үлгілері:

- 1) шыныдан балқытылған құмыралар және боттар – жасау;
- 2) биіктігі 300 мм-ден 500 мм дейін көркемдік керамикалық бұйымдар – қалыптау;
- 3) муфельдер, конденсаторлар, реторталар – жасау.

Өз композициясы бойынша жалғамалы бөлшектері бар көркемдік керамикалық бұйымдарды және биіктігі 500 мм жоғары және диаметрі 300 мм жоғары бұйымдарды қалыптау және өңдеу кезінде – 6-разряд.

12. Керамика материалдарын мөлшерлеуші

Параграф 1. Керамика материалдарын мөлшерлеуші, 2-разряд

92. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау массасын дайындауға арналған керамикалық бұйымдар мен шикізат материалдарын престоу үшін ұнтақтарды өлшеу;

тиелетін материалдарды есепке алу журналын жүргізу;

93. Білуге тиіс:

техникалық таразыларды пайдалану ережесі;

пресс-ұнтақтардың және шикізат материалдарының түрлері.

Параграф 2. Керамика материалдарын мөлшерлеуші, 3-разряд

94. Жұмыс сипаттамасы:

шикізат материалдарын мөлшерлеу процесін жүргізу;

белгіленген шекке дейін бункердің толуын қадағалау;

мөлшерлеуішке құйылғанда саз бен шамот ұнтақтарының үйінділерін жою;

ұнтақтардан ірі кесектер мен бөгде заттарды алып тастау;

мөлшерлеуіш құрылғыларды теңшеу.

95. Білуге тиіс:

мөлшерлеуіштердің құрылғысы және оларды теңшеу ережесі;

мөлшерлейтін шикізат материалдарының құрамы.

13. Уақтаушы (ұнтақтаушы)

Параграф 1. Уақтаушы (ұнтақтаушы), 3-разряд

96. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әр түрлі уатқыштарда тасты және сазды материалдарды бөлшектеу;

уатқыш қондырғыларын материалдармен біркелкі толтыру және уақтау торабына кіретін барлық механизмдердің жұмысын қадағалау.

97. Білуге тиіс:

уатқыш жабдығының және қызмет көрсететін басқа да механизмдердің құрылғысы және қызмет ету принципі;

материалдарды уақтау әдістері.

Параграф 2. Уақтаушы (ұнтақтаушы), 4-разряд

98. Жұмыс сипаттамасы:

шикізат компоненттерін әр түрлі типті құрғақ және дымқыл диірмендерде немесе құрамды агрегаттарда уақтау және тарту;

жабдықтарды жұмысқа дайындау;

тартқыш немесе араластырғыш агрегаттарға, бассейндерге шикізат компоненттерін, кішкене сілемелерді тиеу, су, электролиттерді, сұйық шыны құю және ұнтақ себу;

материалдардың бір қалыпты келіп түсуін реттеу, тартудың сапасын және берілген жіңішкелігін тексеріп тұру;

электр өлшегіште бақылау өлшеулер жүргізу;

рецептурада берілген технология бойынша шликер дайындау;

сынамаларды іріктеу;

елек, феррофильтрлер арқылы шликерді араластырғыш-шығын бассейндерге құю;

тартқыш немесе араластырғыш қондырғыларды, діріл електерін, сорғыларды, ойықтарды, элеваторларды, фрезерлі-ырғытушы диірмендердің ұстағыштарын және басқа да жабдықтарды тазалау;

электр магнитті металл қосындыларынан тазарту;

шар тәрізді диірмендерді тексеру;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды жою.

99. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет принципі;

өңделетін материалдардың түрлері мен қасиеті;

дайындалатын құрамның рецептурасы;

технологиялық регламенттің тартылу сапасына қойылатын талаптары;

материалдарды өлшеу ережесі;

тарту және араластыру режимдері;

жабдықты техникалық пайдалану ережесі;

жабдық жұмысындағы ақаулардың себептері және оларды жою әдістері.

14. Суретші

Параграф 1. Суретші, 2-разряд

100. Жұмыс сипаттамасы:

мөртабанның көмегімен берілген үлгі бойынша бұйымның бетіне қарапайым суреттер жағу;

күрделі емес суреттердің жекелеген элементтерін немесе детальдерін бояулармен, сұйық алтын немесе күміс препараттарымен салып бітіру;
суреттерді жағуға бұйымдарды дайындау: тексеру, сүрту, майсыздандыру;
суретті калькаға аудару және оны калькадан бұйымға көшіру.

101. Білуге тиіс:

суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар; бояғыштардың рецептурасы; әртүрлі қарапайым суреттерді жағы бойынша операцияларды орындау амалдары;

жекелеген мөртабандарды қолдану жүйелілігі;

бір түспен бояудан екінші түске ауыстыру амалдары;

бұйымдарды суреттерді жағу үшін тазалау және дайындау амалдары.

Параграф 2. Суретші, 3-разряд

102. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор және фаянс бұйымдарының, қаптау тақтайшалардың, көркемдік керамика бұйымдарының бетін қарапайым суреттермен көркемдік әшекейлеу және түсті безендіру;

бұйымдарды, суреттің бөлшектерін ішінара әзірлеп, бояулармен, сұйық алтын немесе күміс препараттармен безендіру;

жазық және қуыс бұйымдарға бір түсті және бір тонды тұтас жабынның массалық тұржиынын жағу;

мүсінді сурет салмай, қабаттап бояу;

бұйымдарға мөртабан жиынтығының көмегімен, сондай-ақ әр түрлі машиналарда және жартылай автоматтарда үлгі бойынша ою оттисктерін, сопақ, дөңгелек, ысырмалы, бортты және басқа да сурет түрлерін қолмен жағу.

103. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;

суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымды көркемдік әшекейлеу бойынша операцияларды орындау амалдары;

машиналарда және жартылай автоматтарда ою оттисктерін және басқа да сурет түрлерін жағу тәсілдері;

бұйымдарға бір түсті немесе бір тонды жабынды жағу тәсілдері;

ақаулардың түрлері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 3. Суретші, 4-разряд

104. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор және фаянс бұйымдарының бетін күрделілігі орташа суреттермен, суреттің жекелеген бөлшектерін әзірлеп, глазурь астынан және үстінен бояйтын бояуларды қолданып көркемдік әшекейлеу;

тондарды және жартылай тондарды жағып, оюлы және гүлді мотивтерге салынған тегіс беті немесе рельефті кескін бойынша суретті орындау;

дайын контур бойынша тазалау;
бұйымдарда кобальтпен көп ауысып жабу;
жабындарға әр түрлі комбинацияда төмен түсетін немесе жоғары көтерілетін күрделі көп түсті жабындарды жағу.

105. Білуге тиіс:

бұйымдарды күрделілігі орташа суреттермен көркемдік безендіру операцияларын орындаудың технологиялық процессі;
суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар;
суретті орналастыру және бөлу амалдары;
бояуларды іріктеу тәсілдері;
әр түрлі түсті бояулардың түйісетін жерлерін шекараларын сақтай отырып, бұйымдарды күрделі жабу амалдары және міндеті;
брак түрлері және оны алдын алу шаралары.

Параграф 4. Суретші, 5-разряд

106. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор, фаянс және нысаны бойынша күрделі көркемдік керамиканың майолик бұйымдарын, санитарлық-құрылыс бұйымдарын (бөшкелер, қол жуғыштар, унитаздар, тұғырлар) глазурь астынан және үстінен бояйтын бояуларды, алтын немесе күміс препараттарын қолдана отырып, үлгі бойынша күрделі суреттермен құрамды көркемдік әшекейлеу;

жекелеген бөлшектерді одан әрі әзірлеп, күрделі көп түсті гүлді бұйымдарды әшекейлеу;

суреттерді өңдеп, тазалап, цирровкамен, алтын мен күміс бойынша жұқа селдірлеп ойып, көркем жаза отырып, кобальтпен, алтын, күміс препараттарымен ;

мүсінді жартылай тонды бояуларды жаға отырып, тұздармен, әр түрлі бояулармен безендіру;

майолик бұйымдарына әр түрлі тәсілдермен түсті күңгірттерді, кристалды тамшыларды және басқа да декоративтік глазурьлерді, эмальдарды жағу.

107. Білуге тиіс:

көркемдік бояулардың физикалық-химиялық қасиеті;
суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар;
бояулардың, алтын мен күміс препараттардың рецептурасы;
суреттердің күрделі емес эскиздерін орындау тәсілдері;
фарфор, фаянс және майолик бойынша суреттердің негізі.

Параграф 5. Суретші, 6-разряд

108. Жұмыс сипаттамасы:

көрмелерге, сарайларға, мұражайларға, мәдениет үйлеріне арналған және күрделі графикалық шешімдерді, бұйымның бетіне суреттің жекелеген

бөліктерін және барлық композициясын өздігінен бөліп, әр түрлі бояу жағуларды талап ететін басқа да нысаны бойынша ерекше күрделі және сирек кездесетін декоративтік фарфор және фаянс бұйымдарын жоғары көркемдік әшекейлеу;

көркемдік сурет қалыптарының авторымен шығармашылық бірлесіп, пейзаждар, персонаждар, сюжеттер, портреттер, ертегі кейіпкерлерін;

жануарлар мен өсімдік әлемінің қосылған стильденген бейнесін жасайтын көркемдік суретті;

мәнерленген, алтын мен күміс бойынша жұқалап селдірлеп ойылған ұлттық оюларды орындау.

109. Білуге тиіс:

сурет және тұстану негіздері; сурет композициясының негіздері;

көлеңкелердің түсу заңдары;

көркемдік бояулардың физикалық-химиялық қасиеті;

ерекше күрделі және сирек кездесетін бұйымдарын жоғары көркемдік әшекейлеу амалдары;

әр түрлі ауқымды түпнұсқаларда суреттерді көшіру тәсілдері;

алтын мен күміс бойынша жұқалап ою амалдары;

суреттердің бөлшектерін мәнерленген және бояулардың талап етілетін қанығына дейін әзірлеу амалдары;

қалыптардың авторымен бірлескен жұмыс кезінде эскиздерді салу амалдары.

110. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

15. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушылар

Параграф 1. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушылар, 2-разряд

111. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақ фарфор, фаянс бұйымдарын, тіреусіз техникалық фарфор, электр керамикалық бұйымдарды және майлокті бұйымдарды капсульдерге, пеш вагонеткалардың этажеркаларына, отқа төзімді пештабандарға және олардың көлемін тиімді пайдаланып, жарамсыз бұйымдарды бракқа шығарып конвейерлі лентамен заборлау;

капселдер мен отқа төзімді құрал-жабдықтарды (таракша, масса астарлары) заборлауға дайындау;

капсельдерді тазарту және оларға каолинді ерітінді жағу;

бұйымдар бар капсульдерді тасымалдағышқа, арбаға немесе штабельге орналастыру.

112. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиыны; бұйымдарды заборлау амалдары; қондырғыларды пайдалану қауіпсіздігіне қойылатын талаптар; заборлау сапасына қойылатын талаптар.

113. Жұмыс үлгілері:

Заборлау:

1) тосапқа арналған табақша, қыша сауыты, бұрыш сауыты, жұмыртқаға арналған рюмкалар, солонкалар, қуыршақ сервиздері;

2) құйғыш, сыйымдылығы 1000 мл дейін мензуркалар, қалпақша диаметрі 60 мм дейін песталар, диаметрі 180 мм дейін келілер, тигльдер оларға арналған барлық өлшемдегі қақпақтар, булайтын тостағандар, барлық өлшемдегі шпательдер.

Параграф 2. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушылар, 3-разряд

114. Жұмыс сипаттамасы:

тіреуге алынатын фарфор, фаянс бұйымдарын, орташа өлшемді көркемдік керамиканы, салмағы 1,3 кг дейін электр керамикалық бұйымдарды;

техникалық фарфорлардың ірі бұйымдарын және құрылыс керамикасының бұйымдарын капсульдерге, пеш вагонеткалардың этажеркаларына, отқа төзімді пештабандарға және олардың көлемін тиімді пайдаланып, жарамсыз бұйымдарды браққа шығарып конвейерлі лентамен заборлау;

115. Білуге тиіс:

бұйымдарының түржиыны;

бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

заборлау амалдары;

электр қондырғыларын пайдалану қауіпсіздігінің талаптары;

заборлау сапасына қойылатын талаптар.

116. Жұмыс үлгілері:

Заборлау:

1) шыны аяқ табақшалары, кружкалар, шыны аяқтар, шәйнектер – заборлау;

2) вазалар, күл салғыштар, жайғыштар, селедка салғыш, тарелкалар – заборлау;

3) салынған бөлшектер – заборлау;

4) сыйымдылығы 1000 мл артық мензуркалар, қалпақша диаметрі 60 мм артық песталар, диаметрі 180 мм артық келілер – заборлау;

5) еденге арналған керамикалық плиткалар, ішкі қабырғаны қаптауға арналған керамикалық глазурь плиткалар, карниздер, плинтустер, бұрыштамалар – заборлау;

6) өлшемі 300 мм дейін мүсін – заборлау.

Параграф 3. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушылар, 4-разряд

117. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор, фаянс бұйымдарын, өлшемі ірі көркемдік керамиканы, салмағы 1,3 кг артық электр керамиканы тіреуге капсульдерге, пеш вагонеткалардың этажеркаларына, отқа төзімді пештабандарға және олардың көлемін тиімді пайдаланып, жарамсыз бұйымдарды бракқа шығарып конвейерлі лентамен заборлау.

118. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиыны;

жиналатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды заборлау амалдары;

электр қондырғыларын пайдалану қауіпсіздігінің талаптары.

119. Жұмыс үлгілері:

1) табакшалардың барлық түрі, кофейниктер, құмыралар, қант салғыштар – заборлау;

2) декоративтік вазалар, өлшемі 300 мм жоғары мүсін – заборлау.

16. Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы

Параграф 1. Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы, 2-разряд

120. Жұмыс сипаттамасы:

материалдарды, соғылмаларды және құйылған қарапайым бөлшектерді дайындау;

тесіктер мен ойықтарды өлшеу;

материалдар мен соғылмаларды эзірленетін бұйымдарға жиынтықтау.

121. Білуге тиіс:

материалдардың қасиеті;

бұйымдардың түржиыны; құралдарды қолдану ережесі.

Параграф 2. Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы, 3-разряд

122. Жұмыс сипаттамасы:

материалдарды, соғылмаларды және құйылған орташа күрделі бөлшектерді дайындау;

сымдарды кесу, престер мен арнайы қондырғыларда тесіктер тесе отырып, шиналарды шабу;

сымдарды, шыбықтарды, ленталар мен шиналарды түзету;

бөлшектерді пісіру және жалғасуын дәнекерлеу;

бұйымдардың габаритті өлшемдері мен типтері бойынша дайын бөлшектерді іріктеу.

123. Білуге тиіс:

металдар мен оларды алмастырушылардың маркалары мен қасиеттері;

престер мен қондырғылардың құрылғысы және қызмет көрсету ережесі;

дәнекерлеу әдістері.

Параграф 3. Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы, 4-разряд

124. Жұмыс сипаттамасы.

соғылмалар мен құйылған күрделі бөлшектерді дайындау;
арнайы құрылғыларды, шаблондар мен әмбебап бақылау-өлшеу құралдарын қолдана отырып, бөлшектердің тораптарын өлшеп құрастыру;
герметикалықты және механикалық беріктікті қамтамасыз ете отырып, керамикамен дәнекерлеген бөлшектерді монтаждау;
бөлшектерді күйдіру;
бөлшектер мен тораптарды аргонды пісіру;
қажетті бөлшектерді құрастыру сызбалары бойынша іріктеу.

125. Білуге тиіс:

материалдар дайындаудың технологиялық процесі;
жиынтықтаушы бөлшектерді құрастыру амалдары;
сызбаларды оқу.

17. Күйдіруші пештердің тиеуші-түсірушісі

Параграф 1. Күйдіруші пештердің тиеуші-түсірушісі, 2-разряд

126. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдегі немесе капсельсіз күйдірілетін материалдарды вагонеткаларға немесе басқа да көлік түріне тиеу;
жүк тиелген вагонеткаларды пешке апару;
вагонеткаларды босату және материалдарды пешке қатарлау;
күйдірілген материалдарды шығару және оларды вагонеткаларға тиеу;
вагонетканы тасыған жеріне апару және оны босату.

127. Білуге тиіс:

күйдірілетін материалдардың түрлері және оның міндеті;
тиелетін және күйдірілетін материалдардың сапасына қойылатын талаптар;
пеш камераларына тиеу және түсіру тәртібі.

Параграф 2. Күйдіруші пештердің тиеуші-түсірушісі, 3-разряд

128. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі типтегі пештерге материалдарды тиеу;
скиптік көтергішке немесе пешке брикетті немесе саз кесектерін вагонеткалармен, арбалармен немесе басқа да көлік құралдарымен тасу;
көлік механизмдерін жұмысын қадағалау және олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;
күйдірілген материалдарды пештерден түсіру.

129. Білуге тиіс:

пештің, скиптік көтергіштердің, элеватордың, тасымалдағыштың және басқа да қызмет көрсететін материалдардың құрылғысы;
материалдарды пешке тиеу және күйдірілген материалдарды пештен түсіру ережесі;

тиелетін материалдарға қойылатын талаптар.

18. Кептіргіштерді тиеп-түсіруші

Параграф 1. Кептіргіштерді тиеп-түсіруші, 2-разряд

130. Жұмыс сипаттамасы:

конвейер кептіргіштерді тиеп-түсіру;

бұйымдарды кептіргіштердің сөрелеріне белгіленген тәртіппен және санда орналастыру;

кептіргеннен кейін бұйымдарды кептіргіш сөрелерінен түсіру;

бұйымдарды кептіргенге дейін және кептіргеннен кейін орналастыру;

бұйымдардың түржиыны; бұйымдарды орналастыру ережесі;

брак түрлері және оларды жою тәсілдері.

131. Білуге тиіс:

кептіргенге дейін және кептіргеннен кейін бұйым сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдардың түржиыны; бұйымдарды орналастыру ережесі;

брак түрлері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 2. Кептіргіштерді тиеп-түсіруші, 3-разряд

132. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды туннельді, камералы, жалпақ, көрік, вакуумды және басқа да кептіргіштерге тиеу және түсіру;

бұйымдарды вагонеткаларға орналастыру сапасын бақылау;

вагонеткаларды көтергіштерге, түсіргіштер мен кептіргіштерге тасымалдау;

итергіштің көмегімен вагонеткаларды кептіргіштерге итеріп кіргізу және итеріп шығару;

кептіргіштердің есіктерін тексеру және ауа сорғыларын диквидациялау;

қатынас және қызмет көрсететін жабдықтардың жағдайын қадағалау;

түсірілетін бұйымдардың ылғалдылығын бақылау;

кептірілген материалдарды арбаларға немесе вагонеткаларға тиеу, тасу және белгіленген жерге түсіру;

вагонеткаларды майлау;

кептірілген бұйымдарға есеп журналын жүргізу.

133. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

бұйым сапасына және кептіру режиміне қойылатын технологиялық регламенттің талаптары;

кептіргіштерді тиеу және түсіру ережесі;

кептіргіштерге бұйымдарды тиеу тәсімі;

вагонеткаларды кептіргіштерге итеру кестесі.

Параграф 3. Кептіргіштерді тиеп-түсіруші, 4-разряд

134. Жұмыс сипаттамасы:

конвективтік кептіргіштерден ірі габаритті оқшаулағыштарды ось бойынша орталықтаумен механизмдер мен аспаптардың көмегімен түсіру.

135. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

кептіргіштерді тиеу және түсіру ережесі;

кептіріліген бұйымдарға қойылатын талаптар;

бұйымды кептіргішке орнату кезінде қолданылатын әр түрлі құралдарды пайдалану ережесі

19. Уатқыш-ұнтақтағыш жабдықтарды тиеуші

Параграф 1. Уатқыш-ұнтақтағыш жабдықтарды тиеуші, 2- разряд

136. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен үлкен кесектерді бөліп және бөгде қоспаларды алып тастап материалдарды тиеуге дайындау;

арбада немесе вагонеткада материалдарды уатқыш-ұнтақтағыш агрегаттар мен кабельге тасу;

қабықшалар мен валюшкаларды пресске тасу;

қызмет көрсететін жабдықты тазалау.

137. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың қызмет ету принципі;

ұнтақталатын материалдардың түрлері мен міндеті және бункерлердің орналасу орны;

материалдарды тиеуге дайындау ережесі.

Параграф 2. Уатқыш-ұнтақтағыш жабдықтарды тиеуші, 3-разряд

138. Жұмыс сипаттамасы:

уатқыш-ұнтақтағыш агрегаттарға материалдарды тиеу;

қоректендіргіштерді және әр түрлі жүйедегі пресстерді және вакуум-сорғыларды қосу әрі сөндіру, олардың жұмысы қадағалау;

штабельден немесе жылжып келе жатқан көліктен, рұқсат етілетін ылғалдылықта массаны бірқалыпты тиеу;

пресс пен электр қозғалтқыштың артық тиелуін болдырмау мақсатында амперметрдің көрсеткішін қадағалау;

пресс пен электр қозғалтқыштың үстіңгі бетін сүрту;

пресс пен вакуум-сорғының үстіңгі бетін сүрту.

139. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

тиелетін материалдардың түрі мен саны және олардың сапасына қойылатын талаптар;

тиеу режимі;

вакуумметр и амперметр көрсеткіштері;

жабдықты тазалау ережесі.

20. Фарфорлы құбырларды дәнекерлеуші

Параграф 1. Фарфорлы құбырларды дәнекерлеуші, 2-разряд

140. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі бейінді құбыр дайындамаларын аспаптарға дәнекерлеу;

құбыр дайындамаларын көтеру және дәнекерлеуге дайындау;

шеттерін түзету, кесетін құралдар мен аспаптарды қолдана отырып, құбыр шеттерін шабу, кесу, тазалау және бітеу;

түржиын өлшемдерін сақтай отырып, дайын құбырларды штабельдерге орнату.

141. Білуге тиіс:

құбырлардың түржиыны мен міндеті;

құбырларға және дәнекерлеу сапасына қойылатын талаптар;

құбырларды дәнекерлеу және өңдеу амалдары;

қолданылатын құралдар.

21. Каптарды әзірлеуші

Параграф 1. Каптарды әзірлеуші, 3- разряд

142. Жұмыс сипаттамасы;

барлық фасонды және өлшемді гипстік қалыптар үшін кап жалғамаларын модельдер бойынша қолмен әзірлеу;

кап жалғамаларын түзету және өңдеу, оған лак пен олифа жағу;

каптардың өлшемдерін тексеру және оларды әзірлеу барысында пайда болған ақауларды жою.

143. Білуге тиіс:

барлық фасонды және өлшемді гипстік қалыптарға арналған кап жалғамаларының конструкциясы;

кап жалғамаларын құю және түзету амалдары.

Параграф 2. Каптарды әзірлеуші, 4-разряд

144. Жұмыс сипаттамасы:

4 бөлікке дейін ажырайтын гипстік қалыптарға арналған каптарды қолмен әзірлеу;

ажырамайтын гипстік қалыптар үшін тік-шпиндель станоктарда каптар әзірлеу;

каптарды түзету және өңдеу, оларға лак пен олифа жағу;

каптарды әзірлеу барысында пайда болған ақауларды жою;

мөлшерлегіш құрылғының, механикалық араластырғыштың көмегімен немесе қолмен белгіленген рецепт бойынша май мен гипс ерітіндісін дайындау;

кап өлшемдерін тексеру;

каптарды әзірлеу барысында пайда болған ақауларды жою.

145. Білуге тиіс:

төрт бөлікке дейін ажырайтын гипстік формаларға арналған кап модельдерінің конструкциясы;

қолмен және тік-шпиндель станоктарда каптарды әзірлеу амалдары;

гипстің қасиеті;

майдың және гипстік ерітіндінің құрамы мен қасиеті;

гипс бұйымдарын құю және түзету амалдары;

мөлшерлегіш құрылғылар мен араластырғыштарды тезникалық пайдалану ережесі;

ақау түрлері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 3. Каптарды әзірлеуші, 5-разряд

146. Жұмыс сипаттамасы:

бес және одан көп ажырағыш бөліктері бар гипстік қалыптарға арналған каптарды қолмен әзірлеу;

екі және үш ажырағыш бөліктен тұратын каптарды тік-шпиндель станоктарда әзірлеу;

каптарды түзету және өңдеу;

каптарға лак пен олифа жағу;

кап өлшемдерін тексеру;

көтеріп тасымалдау жабдықтарының көмегімен жүктерді ауыстыру;

каптарды әзірлеу процесінде пайда болған ақауларды жою.

147. Білуге тиіс:

бес және одан көп ажырағыш бөлігі бар гипстік қалыптарға арналған кап модельдерінің конструкциясы;

каптарды қолмен және тік-шпиндель станоктарында әзірлеу амалдары;

гипс қасиеті;

бұйымның өлшемі мен қалыпына масса шөгіндісінің әсері;

гипс бұйымдарын құю және түзету амалдары;

көтеріп тасымалдау жабдықтарының, араластырғыштың мөлшерлегіш құрылғысын техникалық пайдалану ережесі;

ақаулардың түр және оларды жою тәсілдері.

Параграф 4. Каптарды әзірлеуші, 6-разряд

148. Жұмыс сипаттамасы:

барлық фасондар мен өлшемді гипс қалыптарына арналған модельдер бойынша бір орынды және көп орынды каптарды әзірлеу;

үш бөлікке ажырайтын каптарды тік-шпиндель станоктарда әзірлеу;

каптарды түзету және өңдеу, оларға лак пен олифа жағу;

каптарды өлшемдерін тексеру;

көтеріп тасымалдау жабдықтарының көмегімен жүктерді ауыстыру;
каптарды әзірлеу процесінде пайда болған ақауларды жою.

149. Білуге тиіс:

барлық фасонды және өлшемді гипстік қалыптарға арналған бір орынды және көп орынды каптар модельдерінің конструкциясы;

каптарды тік-шпиндель станоктарда әзірлеу амалдары;
гипстің қасиеті;

көтеріп тасымалдау жабдықтарының, араластырғыштың мөлшерлегіш құрылғысын техникалық пайдалану ережесі;

ақаулардың түр және оларды жою тәсілдері

22. Профильді дайындамаларды әзірлеуші

Параграф 1. Профильді дайындамаларды әзірлеуші, 1-разряд

150. Жұмыс сипаттамасы:

кесектеуші машинада төмен вольтті фарфор бұйымдарын престоуге арналған профильді дайындамаларды әзірлеу;

масса кесектерін, кесектің бір шет жағын конусқа қолмен кесе отырып, кесек кескіште кесу.

151. Білуге тиіс:

престелетін бұйымдар дайындамаларының қалыптары мен өлшемдері;

кесек машиналары мен кесек кескіштердің құрылғысы;

жұмыста қолданылатын құрылғылар мен құралдар.

Параграф 2. Профильді дайындамаларды әзірлеуші, 2-разряд

152. Жұмыс сипаттамасы:

дайындау машиналарында жоғары вольтті бұйымдарды престоуге арналған профильді дайындамаларды әзірлеу;

белгіленген ұзындықтағы дайындамаларды машинаға тиеу;

машинаның жұмысын қадағалау;

дайын профильді дайындамаларды прстейтін-қалыптайтын станоктарға беру

;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

153. Білуге тиіс:

дайындау машиналарының құрылғысы және қызмет көрсету ережесі;

дайындамаларды әзірлеуге келіп түсетін массалардың қасиеті;

дайындамалардың формаларын мен өлшемдері.

23. Қалып ұстағыштарды әзірлеуші

Параграф 1. Қалып ұстағыштарды әзірлеуші, 4-разряд

154. Жұмыс сипаттамасы;

қалыптаушы станоктарға арналған қалып ұстағыштарды құю;

қалып ұстағыштарды жөндеу, түзету және салыстырып тексеру;

түзетуге сақиналар жасау;
қалып ұстағыштар мен сақиналарды станокқа әкелу;
гипс ерітіндісін дайындау.

155. Білуге тиіс:

қалыптағыш және түзеткіш станоктардың құрылғысы;
гипс ерітіндісінің қасиеті;
гипс ерітіндісі мен қалып ұстағышқа қойылатын талаптар;
қалып ұстағыштар мен сақиналарды орнатудың оңтайлы амалдары.

24. Штампыларды әзірлеуші

Параграф 1. Штампыларды әзірлеуші, 5-разряд

156. Жұмыс сипаттамасы:

матрицаларды әзірлеу;

әр түрлі клишелерден гипстік қалыптарды түсіру;

пресс-вулканизатордың көмегімен желатинді және резеңкелі штампыларды әзірлеу, одан әрі резеңке жұмсақ ысқышқа және тұтқа-ұстағышқа штампыларды жабыстыру.

157. Білуге тиіс:

штампыларды әзірлеу кезінде қолданылатын материалдардың негізгі қасиеті;
штампыларды әзірлеу амалдары;

штампы сапасына қойылатын техникалық талаптар.

25. Электр керамика бұйымдарын сынаушы

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын сынаушы, 3-разряд

158. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым электр керамикалық бұйымдарға механикалық, гидравликалық, электрлік сынақтар жүргізу;

ең тиімді сынау режимдерін таңдау;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша оқшаулау кедергісін, ашық кеуектілікті және су сіңдіруді, термо соққыларға беріктігін айқындау;

сыналатын бұйымдардың су сіңдірудегі ақауларын айқындау;

бұйымның су сіңдіруін сынаумен байланысты қажетті есептеулерді орындау;

сынақтар нәтижесі бойынша техникалық құжаттама жасау.

159. Білуге тиіс:

сыналатын бұйымдардың міндеті және қойылатын талаптар;

бақылау-өлшеу аспаптарын міндеті және қолдану ережесі;

сынау режимдері;

сынақтар жүргізуге технологиялық регламенттің талаптары;

сынақтар журналын жүргізу ережесі;

орындалатын жұмыс көлемінде электр техника негіздері.

160. Жұмыс үлгілері:

1) 1 кВ дейін кернеудегі оқшаулағыштар – бір минутты кернеуге және су сіндіруіне, майысқақтығына сынау;

2) тірек, фарфор оқшаулағыштар - майысқақтығына сынау.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын сынаушы, 4-разряд

161. Жұмыс сипаттамасы:

күрделілігі орташа электр керамикалық бұйымдарға механикалық, гидравликалық, электрлік және климаттық сынақтар жүргізу;

сынақ тәсімдерін құрастыру және оңтайлы режимді таңдау;

ашық кеуектілікке сынау кезінде тұрақты қызымды реттеу;

кернеуде тұрған оқшаулағышқа берілетін кернеуді өлшеу;

термо соққыларға беріктігін сынау кезінде температуралық режимді және оқшаулардың кедергілерін өлшеу;

ультрадыбыстардың көмегімен ішкі ақауларды анықтау;

жабдықтар мен өлшеу аспаптарының дұрыстығын қадағалау және оларды теңшеу.

162. Білуге тиіс:

сыналатын бұйымдардың міндеті және оларға қойылатын талаптар;

дайындау және тәсімдерді құрастыру ережесі;

сынақ жүргізу жүйелілігі;

қыздыру температурасын есептеу негіздері;

сынау режимдері;

сынаудың соңғы нәтижелерін рәсімдеу ережесі.

163. Жұмыс үлгілері:

1) 1-ден 10 кВ дейін кернеудегі оқшаулағыштар – ұшқындардың тоқтаусыз ағынын сынау;

2) антенналық, стеатитті, өзекшелі және крест секілді оқшаулағыштар – механикалық беріктігіне сынау;

3) жоғары жылдамдықты және фарфорлы оқшаулағыштар – механикалық беріктігіне сынау.

Параграф 3. Электр керамика бұйымдарын сынаушы, 5-разряд

164. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі электр керамикалық бұйымдарға механикалық, гидравликалық, жоғары жылдамдықты, электрлік және климатты сынақтар жүргізу;

күрделі бақылау-өлшеу аспаптары мен қондырғыларының көмегімен герметикалық кірмелер, ток өткізгіштер дәнекерлерінің өту кедергілерін оқшаулаудың вакуумды тығыздығын және кедергілерін айқындау;

кұрғақ және климатты жағдайларда бір минутты және разрядты кернеуде өндірістік жылдамдықтағы токты сынау;

бұйымды номиналды токпен қыздыру және термикалық беріктікке токтың әсерін айқындау.

бұйымды дірілге беріктігін және еркін соғатын соққыға әсерін сынау;
күрделі сынақ жабдықтар жиынтығын баптау және оларды басқару;
сынақтар нәтижесі бойынша құжаттамаларды жүргізу.

165. Білуге тиіс:

сынақ жабдықтарының міндеті, құрылғысы, жұмыс істеу принципі және баптау;

электр керамикалық бұйымдардың міндеті және оған қойылатын талаптар;
сынақтар жүргізу және сипаттамаларды түсіру әдістемесі;
техникалық құжаттамаларды жүргізу ережесі.

166. Жұмыс үлгілері:

1) герметикалық кірмелер – оқшаулағыштың вакуум тығыздығын және кедергісін сынау.

2) 10 кВ жоғары кернеудегі оқшаулағыштар – ультрадыбыспен және механикалық беріктігіне сынау.

3) арнайы массадағы оқшаулағыштар мен бұйымдар – термо соққыларға беріктігін сынау.

26. Гипстік қалыптарды калибрлеуші

Параграф 1. Гипстік қалыптарды калибрлеуші, 4-разряд

167. Жұмыс сипаттамасы:

гипстік қалыптарды калибрлеу, оларды калибрлеу станогында әр түрлі жазықтықта тексеру;

қалыптардың сыртқы және ішкі өлшемдерін, қабырғалардың қалыңдығын салыстырып тексеру;

калибрлеген қалыптарды бақылау өлшеу;

кептіргішке тапсыру үшін гипстік қалыптарды жинақтау және орналастыру.

168. Білуге тиіс:

калибрлеу станогының құрылғысы және қызмет ету принципі;

калибрленетін қалыптардың түржиыны;

қалыптарды калибрлеу кезіндегі технологиялық операциялар жүйелілігі, калибрленген қалыптардың өлшемдерінде жіберілетін ауытқушылықтар.

27. Керамикалық құбырларды жиектеуші

Параграф 1. Керамикалық құбырларды жиектеуші, 3-разряд

169. Жұмыс сипаттамасы.

диаметрі 550 мм дейін керамикалық канализациялық құбырларды аудару және оны алаңға орнату жолымен жиектеу;

аударылатын құбырларды орнату үшін алаңдар дайындау;

құбырларды бағаннан муфтыға аудару дайындығын айқындау;

еденді тазалау және оған арнайы қалқандарды орнату;
құбырларды алаңға қондыру.

170. Білуге тиіс:

аударылатын құбырлардың түржиыны;
құбырлардың сапасына қойылатын талаптар;
құбырларды аудару амалдары;
құбырлардың дымқылдығын көзбен байқау амалдары;
еденді тазалау және оларға қалқандарды орнату ережесі;

диаметрі 550 мм артық керамикалық канализациялық құбырларды аудару және оны алаңға орнату жолымен жиектеу кезінде – 4-разряд.

28. Бұйымдар мен қалыптарды жиынтықтаушы

Параграф 1. Бұйымдар мен қалыптарды жиынтықтаушы, 4-разряд

171. Жұмыс сипаттамасы:

фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан және басқа да материалдардан жасалған жұптарды, гарнитураларды, сервиздерді, массалық түржиынның қарапайым және күрделілігі орташа бұйымдарын жекелеген түрлері бойынша партияларды жиынтықтау;

жекелеген бөлшектерден гипс қалыптарын жиынтықтау;

сортталған бұйымдарды іріктеу және таңдау;

бұйымдарды түржиыны, типтері-өлшемдері, сорттары және сурет әшекейлері бойынша топқа бөлу;

гипс қалыптарын кептіруге тасымалдау;

қалыптарды кептіргіштерге орналастыру;

қалыптардың кебуге дайын дәрежесін айқындау;

қалыптарды орны бойынша келтіріп, стендтерге немесе кареткаларға қондыру;

жиынтықталатын бөлшектерге есеп жүргізу және ілеспе құжаттамалар рәсімдеу.

172. Білуге тиіс:

қалыптардың бұйымдарын іріктеу, таңдау және жиынтықтау ережесі;

жиынтықталған бұйымдарды тараға орналастыру тәртібі;

гипс қасиеті және қалыптарды кептіру режимі;

қалыптарды стендтерге немесе кареткаларға қондыру ережесі;

жиынтықталатын бұйымға есеп жүргізу және іліспе құжаттамаларды рәсімдеу ережесі.

Жұмыс үлгілері:

173. Жиынтықтау:

1) биіктігі 300 мм дейін барельефтер мен бюсттер, ұсақ анималистикалық және үстел үстінде тұратын – тұрмыстық мүсін – жиынтықтау;

2) барлық фасондағы табақшалар, бокалдар, сорпаға арналған сыйымдылығы 0,9 л дейін вазалар, ақжелек салғыштар, кружкалар, бұрыш салғыштар, күкірт салғыштар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, бір ұяшықты сауыттар, қыша сауыттары, стандартты шыны аяқтар, сия сауыттары – жиынтықтау;

3) 12 адамға арналған шай сервиздері, қуыршақ сервиздері – жиынтықтау;

4) гипс қалыптар – жиынтықтау.

Параграф 2. Бұйымдар мен қалыптарды жиынтықтаушы, 5-разряд

174. Жұмыс сипаттамасы:

фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан және басқа да материалдардан жасалған күрделі бұйымдардың жекелеген түрлері бойынша жиынтықтарды, гарнитураларды, сервиздерді жиынтықтау;

күрделі және сирек кездесетін бұйымдарды іріктеу және таңдау;

қажет болған жағдайда сортқа қайта таңбалау;

жиынтықталатын бұйымға есеп жүргізу және іліспе құжаттамаларды рәсімдеу ережесі.

175. Білуге тиіс:

нысаны бойынша жоғары көркемдік және күрделі бұйымдарды іріктеу, таңдау және жиынтықтау амалдары;

жиынтықталған бұйымдарды тараға орналастыру тәртібі;

бұйымдардың ілеспе құжаттарын рәсімдеу ережесі.

176. Жұмыс үлгілері:

Жиынтықтау:

1) биіктігі 300 мм артық барельефтер және бюсттер, көп фигуралы және ірі анималистикалық мүсін – жиынтықтау;

2) барлық фасондағы табақшалар, сорпаға арналған сыйымдылығы 0,9 л артық вазалар, декоративтік және гүл салуға арналған вазалар, кофейниктер, құмыралар, май салғыштар, кеселер, тұздық құйғыштар, шайғыштар, салат салғыштар, қант салғыштар, селедка салғыштар, қаймақ салғыштар, екі ұяшықты сауыттар, кепкен нан салғыштар, тарелкалар, рельефті ақжелек салғыштар, шәйнектер, сыйға тартылатын шыны аяқтар – жиынтықтау;

3) 12 адамнан артық қолданылатын шай сервиздері – жиынтықтау;

29. Бұйымдарды бақылаушы-қабылдаушы

Параграф 1. Бұйымдарды бақылаушы-қабылдаушы, 3-разряд

177. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай дайын өнімді, бұйымдар мен қарапайым конфигурациялы гипс қалыптарын технологиялық процесс сатысы бойынша өту кезінде бақылау, бракқа шығару және қабылдау;

жартылай дайын өнімнің одан әрі жұмысқа жарамдылығын айқындау;

брактарды ақаулардың түрлері бойынша сорт-сортқа айыру;

ішінара операциялық бақылауды жүзеге асыру;
жарамды және бракқа шығарылған бұйымдарға есеп жүргізу;
ілеспе құжаттаманы рәсімдеу.

178. Білуге тиіс:

жартылай дайын өнімге және бұйымдарға қойылатын нормативтік құжаттардың талаптары;

бұйымдардың түржиыны;

бұйымдардың жартылай дайын өнімін қабылдауды бақылау және тәсілдер және ережесі;

түрлі брак түрлері, оның туындау себептері және жою әдістері;

есеп жүргізу ережесі.

Параграф 2. Бұйымдарды бақылаушы-қабылдаушы, 4-разряд

179. Жұмыс сипаттамасы.

күрделілігі орташа гипстік қалыптар мен күрделі конфигурациялы дайын бұйымдарды бақылау, бракқа шығару және қабылдау;

жартылай дайын өнімді конвейерден түсіру;

керосиндік бақылаудың көмегімен технологиялық және механикалық ақауларды анықтау;

ақауларды жою;

мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкес бұйымның сортын айқындау.;

жарамды жартылай дайын өнімді келесі технологиялық операцияларға тапсыру;

бұйымның физикалық-химиялық көрсеткіштерін айқындау үшін сынамаларды партиядан іріктеу;

бұйым сортын таңбалау;

сұрыпталған бұйымдарды конвейерлерге қондыру;

таңбалау үшін бояу дайындау;

есеп жүргізу және ілеспе құжаттаманы рәсімдеу.

180. Білуге тиіс:

қолданыстағы мемлекеттік стандарттар, техникалық шарттар, технологиялық регламенттер мен нұсқаулықтар;

операциялық технологиялық және қабылдау бақылауларының бақыланатын параметрлері;

бақылау сынамаларының сапасына қойылатын талаптар;

таңбалау құралдары және ережесі;

бұйымдарды буып-түю және қатарлау тәсілдері, сызбаларды оқу ережесі.

Параграф 3. Бұйымдарды бақылаушы-қабылдаушы, 5-разряд

181. Жұмыс сипаттамасы:

модельдерді, күнгірт қалыптарды, каптарды, жалғамаларды, күрделі гипстік қалыптарды және ерекше күрделі конфигурациялы дайын бірегей бұйымдарды бақылау, қабылдау және іріктеу;

дайын өнімнің үлгілердің, суреттердің, сызбалардың мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптарына сәйкестігіне қабылдау-тапсыру сынақтарын жүргізу;

өндеу технологиялық операцияларын жұмыстау және орындау барысында ішінара бақылау;

бақылау сынамалары мен үлгілерін іріктеу;

аспаптарды, бақылау сынамалар мен үлгілерді сынауға дайындау;

дайын өнімді таңбалау және буып-түю сапасын бақылау;

есеп жүргізу және ілеспе құжаттаманы рәсімдеу.

182. Білуге тиіс:

бұйымдарды әзірлеу бойынша технологиялық процесс;

қолданыстағы мемлекеттік стандарттар, техникалық шарттар, технологиялық регламенттер мен нұсқаулықтар;

сызбаларды оқу ережесі;

операциялық технологиялық және қабылдау бақылауларының бақыланатын параметрлері;

таңбалау құралдары мен ережесі; өнімге есеп жүргізу жүйесі;

брак түрлері, оның себептері және жою тәсілдері.

30. Электр керамика бұйымдарын жапсырмалаушы

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын жапсырмалаушы, 2-разряд

183. Жұмыс сипаттамасы.

гипстік ажырағыш қалыпта екі бүгісі бар бұйымдарды жапсыру;

бұйымды жапсырмалау үшін гипстік қалыптардың сапасын бақылау;

қолданылатын массаның ылғалдылығын реттеу,;

қолмен жапсырғаннан кейін қабыршақтарды кесу және бұйымдарды тазалау.

184. Білуге тиіс:

бұйымды жапсырмалау үшін гипстік қалыптардың және массаның сапасына қойылатын технологиялық регламенттің талаптары;

бұйымдарды жапсырмалау, кесу және тазалау тәсілдері;

құралдардың міндеті және пайдалану ережесі.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын жапсырмалаушы, 3-разряд

185. Жұмыс сипаттамасы:

гипстік ажырағыш қалыпта екеуден артық бүгісі бар бұйымдарды жапсыру, одан кейін ойықтарды, жырашықтар мен тесіктерді кесу;

кескіштер мен тескіштерді түзету.

186. Білуге тиіс:

кескіштер мен тескіштерді қайрау тәсілдері;

жұмыс бетінің өлшемі мен тазалығы бойынша металл қалыптардың жарамдылығы; орындалатын жұмыс көлемінде сызбаларды оқу.

31. Гипстік қалыптарды құюшы

Параграф 1. Гипстік қалыптарды құюшы, 2-разряд

187. Жұмыс сипаттамасы:

тұйық конвейерде, айналма құю үстелінде, шпиндель станогында плиткаларға , тіреулерге және басқа да отқа төзімді құрал-жабдықтарға арналған гипстік қалыптарды құю;

каптарды ажырату, құйылған гипстік формаларды іріктеу;

гипстік қалыптарды тазалау және түзету;

қалыптарды кептіргішке орналастыру;

гипс ерітіндісі мен майлы-сабынды май дайындау;

каптардың ішкі бөлігін тазалау және майлау;

каптарды құрастыру;

қалыптарды қатарлау.

188. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

гипстік қалыптарға сапасына қойылатын талаптар;

каптар мен гипстік қалыптардың түржиыны;

гипстік қалыптарды құюдың ережесі;

мөлшерлегіш құрылғы мен араластырғышты пайдалану ережесі;

майларды дайындау рецептурасы;

гипстік қалыптарды құю кезіндегі ақаулар түрлері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 2. Гипстік қалыптарды құюшы, 3-разряд

189. Жұмыс сипаттамасы:

тұйық конвейерде, айналма құю үстелінде, шпиндель станогында салынған бөлшектерге және басқа да ұсақ бұйымдарға арналған гипстік қалыптарды құю;

каптарды ажырату, құйылған гипстік қалыптарды каптардан шығару;

гипстік қалыптарды тазалау және түзету;

қалыптарды кептіргішке орналастыру;

дайын гипстік қалыптарды қатарлау.

190. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;

гипстік қалыптардың сапасына қойылатын талаптар;

гипстік қалыптарды құю ережесі мен амалдары;

майларды дайындау рецептурасы;

мөлшерлегіш құрылғы мен араластырғышты пайдалану ережесі;

гипстік қалыптарды құю кезіндегі ақаулар түрлері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 3. Гипстік қалыптарды құюшы, 4-разряд

191. Жұмыс сипаттамасы:

тұйық конвейерде, айналма құю үстелінде, шпиндель станогында бес бөлікке дейін ажырайтын гипстік қалыптарды құю;

бөліктерді тазалау және түзету және олардан қалыптар жиынтықтау;

кап бөліктерін, оларды біріктіру бекітулерінде тазартып, келтіріп, майлап, қажетті арматура орналастырып құрастыру және арнайы ерітіндімен сіндіру.

192. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;

май және гипстік ерітіндінің құрамы, қасиеті;

гипстік қалыптардың сапасына қойылатын талаптар және олардың құйылатын және қалыпталатын бұйымдарға әсері;

бес бөліктен артық ажырағыштары бар гипстік формалардың қалыптарды құю кезінде – 5-разряд.

32. Бұйымдарды құйып жасаушы

Параграф 1. Бұйымдарды құйып жасаушы, 2-разряд

193. Жұмыс сипаттамасы.

әр түрлі керамикалық материалдардан гипстік формаларда қарапайым конфигурациялы бұйымдарды құю;

саңылауларды тазарта отырып, пештабандарға ажыратқыш қабаттар, шликер мен глазурь сеуіп, қаптайтын тақталарды конвейерге құю;

гипстік қалыптарды құюға дайындау: оларды тазалау және сүрту;

шығын бөшкелерінде қаншалықты шликер бар екенін тексеру;

рецептураға сәйкес құю шликерін дайындау және оның жарамдылығын тексеру;

қалыптарды шликермен қолмен немесе жылжымалы конвейерде кесек қалыптарға құю;

қалыптарды ажырату және бұйымдарды шығару;

тақталарды пышақпен кескеннен кейін пештабандарды конвейерден түсіру;

құймалардың қалдықтарын кесу, үйінділерді жою және тазалау;

түзету, қабыршақтарды алу, жарықтарын бітеу және бұйымдарды тазалау;

гипстік қалыптарды құрастыру; тақталарды саңылау пештерге тиеу.

194. Білуге тиіс:

бұйымдардың құюдың технологиялық процесі;

құрастырудың жүйелілігі, қалыптарды бекіту және ажырату тәсілдері;

пештабандары сұрыптау ережесі; құйылған бұйымдарға қойылатын талаптар;

тазалау амалдары және құрылғылар мен құралдарды пайдалану ережесі.

195. Жұмыс үлгілері:

1) ақжелек салғыштар, кружкалар мен қарапайым стакандар, бұрыш салғыштар, бір ұяшықты сауыттар – құю;

2) электр керамикалық бұйымдар, бомзалар 2 кг дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар, сақиналар, аралық қалыптар, керамикалық конденсаторлар, платалар – құю.

Параграф 2. Бұйымдарды құйып жасаушы, 3-разряд

196. Жұмыс сипаттамасы:

үстелдерде, конвейерлер мен құю машиналарында гипстік қалыптарда фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған күрделілігі орташа бұйымдарды құю;

диаметрі 600 мм дейін арматураларды орната отырып, гипстік қалыптарда электр керамика бұйымдарын құю;

металл қалыптарда қысым бойынша электр керамикалық бұйымдарды ыстықтай құю;

металл қалыптарды құрастыру, құю және салқындату;

қалыптарға шликер құю;

берілген қалыңдыққа қарпығышпен алу уақытын айқындау;

ауа қысымы мен шликер температурасының қысымын реттеу және бақылау;

қалыптарды ажырату және бұйымдарды шығару;

бұйымдардың үстіңгі бетін түзету, тегістеу, өңдеу, жазу, сұрту, жуу және тазалау;

бұйымдарды конвейер кептіргіштерінің сөрелеріне орнату.

197. Білуге тиіс:

бұйымдарды гипстік және металл қалыптарға құюдың технологиялық процесі ;

қалыптарды құюға арналған қондырғылардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

қалыптарды бекіту және ажырату тәсілдері;

құйылған бұйымдарға қойылатын талаптар;

қалыптарды тазалау тәсілі және ұсақ жөндеу;

орындалатын жұмыс көлемінде сызбаларды оқу.

198. Жұмыс үлгілері:

1) гүлдерге арналған және декоративтік биіктігі 200 мм дейін вазалар, рельефті қыша сауыттары, жалғамалы бөлшектер, барлық фасонды қақпақтар, биіктігі 200 мм дейін құмыралар, күл салғыштар, рельефті бұрыш салғыштар, тұздықтар, сыйымдылығы 100 см³ дейін, жұмыртқаға арналған рюмкалар – құю;

2) екіге дейін құрама бөлігі бар мүсіндер – құю;

3) электр керамикалық бұйымдар: 2-ден 12 кг дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар және қару-жарақтар – қысым бойынша құю.

Параграф 3. Бұйымдарды құйып жасаушы, 4-разряд

199. Жұмыс сипаттамасы:

үстелдерде, конвейерлерде гипстік қалыптарда фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған күрделі бұйымдарды құю;

диаметрі 600 мм артық көп ажырағыш қалыптарда электр керамикалық бұйымдарды құю;

көп ажырағыш металл қалыптарда қысым бойынша электр керамикалық бұйымдарды ыстықтай құю;

гипстік қалыптарды құюға дайындау, оларға шликер құю;

әр түрлі автоматтарда және жартылай автоматтарда металл қалыптарын құрастыру және құю;

шликерді вакуумдау;

әр түрлі құю автоматтары мен жартылай автоматтарда бұйымдарды құю;

қалыптарды ажырату және бұйымдарды шығару;

қозбаларды кесу және үйінділерді тазалау.

200. Білуге тиіс:

бұйымдарды гипстік және металл қалыптарға құюдың технологиялық процесі ;

бұйымдарды құюға арналған жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

қалыптарды құрастыру және ажырату амалдары;

бұйымдарға қойылатын талаптар;

брак түрлері және оларды жою тәсілдері;

гипстік қалыптарды күрделі жөндеу ережесі;

күрделі сызбаларды оқу.

201. Жұмыс үлгілері:

1) портретті және пейзажды барельефтер, анималистикалық және 2-ден 7 дейін құрама бөлшектері бар мүсіндер;

2) бокалдар, тосапқа арналған вазалар, гүлдерге арналған және декоративтік, биіктігі 200-ден 300 мм артық вазалар, кружкалар, биіктігі 200-ден 300 мм артық құмыралар, шырынға арналған жиынтықтар, сыйымдылығы 100 см^3 тұздықтар күрделі конфигурациялы білте салғыштар, шай және кофе ішетін сервиздер, қаймақ салғыштар, жиектері селдір тарелкалар, ақжелек салғыштар, шыны аяқтар – құю;

3) электр керамикалық бұйымдар: массасы 12 кг артық күйдірілген оқшаулағыштар – қысыммен құю.

Параграф 4. Бұйымдарды құйып жасаушы, 5-разряд

202. Жұмыс сипаттамасы:

үстелдерде, конвейерлерде кесекті, құрама қалыптарда және қалыптардың бірінше жасалған түріне фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған конфигурациясы күрделі және сирек күрделі бұйымдарды құю;

көп ажырағыш металл қалыптарда құятын автоматтар мен жартылай автоматтарда конфигурациясы ерекше күрделі электр керамикалық бұйымдарды қысым бойынша ыстықтай құю;

металл қалыптарды құрастыру, жуу және құю;

қырларына тесіктер жасайтын шпилькаларды теңшеу;

берілген дәлдікті сақтай отырып, дайын бұйымдарға қойылатын сапаға дейін құйма бетінің фактурасын түзету және өңдеу.

203. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

гипстік және металл қалыптарда бұйымдарды құюдың технологиялық процесі

;

ерекше күрделі бұйымдарды құю қалыптарының құрылғысы және қолдану шарттары;

құюдың температуралық режимі, сынықтың пайда болу мерзімін сақтау және құймалардың сапасы;

204. Жұмыс үлгілері:

1) барлық фасонды табакшалар, сыйға тартатын декоративтік бокалдар мен шыны аяқтар, сорпа мен компотқа арналған вазалар, гүлдерге арналған және декоративтік, биіктігі 300 мм артық вазалар, 300 мм артық құмыралар, май салғыштар, сүт құйғыштар, кеселер, шайғыштар, салат салғыштар, қант салғыштар, селедка салғыштар, кепкен нан салғыштар, нан салғыштар, шәйнектер – құю;

2) жұқа қабырғалы бұйымдардың сервиздері – құю;

3) 7-ден артық құрама бөлшектері бар мүсіндер.

Параграф 5. Бұйымдарды құйып жасаушы, 6-разряд

205. Жұмыс сипаттамасы:

құйма конвейерлерде фарфордан, фаянстан жасалған жалғамалы бөлшектері бар көркемдік керамика бұйымдарын құю;

конфигурациясы ерекше күрделі бұйымдарды, шеттерін, бұйымның бетіне және жанынан рельефтер кесіп, құю;

декоративтік жапсырмалы элементтерді жасау және оларды бұйымдарға жалғау;

құрамды шликерден жасау;

құймалардың бетін түзету және өңдеу.

206. Білуге тиіс:

жалғамалы бөлшектері бар бұйымдарды құюдың технологиялық процесі;
қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;

жабдықтардың және құюға арналған қалыптардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

қалыптарды құрастыру және ажырату амалдары;

бұйымдарды бірнеше шликермен құю әдісі;

қосалқы кескіш құралдармен жұмыс істеу амалдары;

бұйымдарға қойылатын талаптар.

33. Конвейерде санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы

Параграф 1. Конвейерде санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 4-разряд

207. Жұмыс сипаттамасы:

құрамды тәсілмен керамикалық қол жуғыштар құю;

гипстік қалыптарды тазалау және сұрту, құйғыштарды орнату және түсіру,
тігістерге масса жағу;

қалыптарға шликер құю және оны қалыптардан төгу;

гипстік қалыптардың төгу тесіктерінен тығындарды алып тастау;

қалыптарды ажырату, бұйымдарды шығару және қақтау орнына апару;

бұйымның ішкі бетін тазалау;

монтаждау саңылауларын тесу және тазалау;

тіреу сақиналарын орнату, нысандар толық ажыраған кезде бұйымдарды
кабылдау;

бұйымның сыртқы бетін алдын ала өңдеу;

ұсақ жарықтарды және басқа да ақауларды тиісті материалдармен және
құралдармен бітеу бұйымдарды тасу;

Бұйымдағы қол жетпейтін жерлерді жұмсақ ысқышпен және басқа да
материалдармен өңдеу;

бұйымға жұмыс нөмірін басу және бұйымдарды вагонеткаларға орнату.

208. Білуге тиіс:

конвейердің құрылғысы;

шликер мен гипстік қалыптардың қасиеті;

брак түрлері, оның пайда болу себептері және оны жою тәсілдері;

қалыптарды құрастыру, бекіту, құю және ажырату амалдары;

қалыптардан шликерді төгу ережесі; бұйымдарды түзету тәсілдері.

Параграф 2. Конвейерде санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 5-разряд

209. Жұмыс сипаттамасы:

төгу және құю тәсілдерімен унитаздар құю;

унитаздың гипстік қалыптарын және қосымша бөлшектерін шликермен құю;

гипстік қалыптардың, унитаз бен қосымша бөлшектердің кепкен бөлшектерін тазалау;

гипстік қалыптарды құрастыру және оларды бекіту;

конвейерден гипстік қалыптарды түсіру және оларды ажырату;

қалыптарды бекіткіштерден босату, тостаған мен сифон жасайтын қалыптар бөлшектерін шығару, қажетті бөлшектерді қосу;

унитаздарды массадан тазарту және оларды конвейерге орнату;

унитаздардың бетін сылау, түзету және жарықтарды бітеу, унитазды құрғатуға беру, монтаждау тесіктерін тесу және төгу тесіктерін бітеу.

210. Білуге тиіс:

конвейердің конструкциясы мен жұмыс істеу режимі;

шликер мен гипстік қалыптардың қасиеті;

қалыптарды құрастыруға арналған құралдардың құрылғысы;

қалыптарды құрастыру, бекіту және бөлшектерді қосу амалдары;

брак түрлері және оны жою тәсілдері.

34. Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы

Параграф 1. Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 3-разряд

211. Жұмыс сипаттамасы:

стендте унитаздарға салынатын бөлшектерді, қосылатын бөліктерді, барлық маркалы вентиль корпусарын және тағы басқа құю және түзету;

гипстік қалыптарға шликер құю және қалыптан артық шликерді төгу;

қалыптарды жиналған массадан және шаңнан тазалау, оларды құрастыру және жуу;

қалыптарды ажырату және қолмен немесе тельфердің көмегімен олардан құйылған бөлшектерді шығару;

ұсақ бөлшектерді бұйымдарға келтіру және қосу;

вентильдің әр жарты корпусын бұдырлап және желімдетін затты жағып қалыптарды ажырату;

вентильдің екі жарты корпусын жабыстыру және қалыптарды қапсырмалармен бекіту;

бір қалыпты құрғау үшін вентильдің корпусын қағазбен орау. Кептіру үшін стеллажға апару.

212. Білуге тиіс:

тельфердің қызмет ету принципі;

гипстік қалыптардың түржиыны;

шликердің қасиеті;

гипстік қалыптардың сапасына қойылатын талаптар;

қалыптарды құрастыру және ажырату амалдары;

бұйымдарды қосу және түзету амалдары.

Параграф 2. Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 4-разряд

213. Жұмыс сипаттамасы:

стендте III және IV көлемді керамикалық қол жуғыштарды, шаю бөшекелерін, писсуарларды, қақпақтар мен барлық маркалы сорғы корпустарын және тағы басқа құю және түзету;

бұйымдардан масса подливін кесу және жарықтарды бітеу;

тесіктерді тесу және бітеу, бұйымдарды жуу және сұрту, құрғатуға орналастыру;

керамикалық сорғылардың ішкі жағының корпустарын түзету;

қалыптарға шликер құю;

табандықтарды әкелу және қалыптарды аудару;

бұйымдарды кептіру үшін лампаларды орнату;

бұйымдарды құрғату және кептіру процесін қадағалау;

тельфердің көмегімен бұйымдарды ауыстыру.

214. Білуге тиіс:

кептіру лампаларының қызмет ету принципі;

гипстік қалыптардың және оларға құйылатын бұйымдардың түржиыны;

қалыптарды құрастыру және ажырату, қалыптарды құю және құйылған бұйымдарды түзету амалдары;

бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды құрғату және кептіру режимдері.

Параграф 3. Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 5-разряд

215. Жұмыс сипаттамасы:

стендте керамикалық унитаздарды, I және II көлемді қол жуғыштарды, жоғары қойылатын медициналық, шаштараз, хирургиялық шаю бөшекелерін, барлық маркадағы сорғы қалақшаларын құю және түзету;

ұсақ бөлшектерді бұйымдарға жалғау;

бұйымдарды құрғату үшін орналастыру;

қанатшалардың өту тесіктерін түзету және тазалау;

қалыпталған "кептіріндіні" өту тесіктеріне салу;

қалақшалардың (қанатшалардың) әрбір бөлігіне қалыптар дайындау;

бұйымдарды кептіру үшін лампаларды орнату;

бұйымдарды құрғату және кептіру процесін қадағалау;

тельфердің көмегімен бұйымдарды ауыстыру.

216. Білуге тиіс:

гипстік қалыптардың және оларға құйылатын бұйымдардың түржиыны;

гипстік қалыптар мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды құрғату және кептіру режимдері;

қалақшалардың (қанатшалардың) өту тесіктерін түзету және тазалау ережесі;

қалыпталған "кептіріндіні" өту тесіктеріне салу амалдары;
бұйымдардағы өзгеру түрлері және олардың алдын алу тәсілдері;
кептіретін лампаларды пайдалану ережесі;

стендте шамотталған ванналарды, еден писсуарлары мен унитаздарды құю және түзету кезінде – 6-разряд.

35. Электр керамика бұйымдарын металдаушы

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын металдаушы, 3-разряд

217. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды металдаушы пастаны қолмен жаққышпен немесе құрылғылар мен механизмдерді қолдана отырып металдау;

металдаушы пастаны қажетті консистенцияға дейін жетілдіру;

металдау алдында бұйымдарды өңдеу және кептіру;

бұйымдардың біркелкі жабылуын бақылау.

218. Білуге тиіс:

паста мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды жуу, майсыздандыру және өңдеу;

органикалық ерітінділердің қасиеті мен оларды пайдалану ережесі;

қарапайым құралдардың құрылғысы және пайдалану ережесі;

пастаның сапасын және аққыштығын айқындау әдістері.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын металдаушы, 4-разряд

219. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану отырып, арнайы станоктарда сутегі пештерінде термоөңдегенге дейін және кейін бұйымдар мен жиынтықтаушы бөлшектерді металдаушы суспензиялармен металдау;

бес және одан артық компоненттерден металдаушы суспензияларды дайындау;

қолданылатын суспензияның консистенциясын реттеу;

бұйымдарды металдауға дайындау: оларды жуу, майсыздандыру және өңдеу; сапасын бақылау.

220. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтың және құралдың құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

жабын бұйымдарының және металдаушы суспензиялардың сапасына қойылатын талаптар;

суспензиялар даярлау үшін қолданылатын компоненттерінің қасиеті;

созылымдылығы талапқа сай суспензиялар даярлаудың тәсілдері;

жабудағы ақаулардың түрлері және оларды жою тәсілдері.

36. Керамика өндірісін модельдеуші

Параграф 1. Керамика өндірісін модельдеуші, 4-разряд

221. Жұмыс сипаттамасы:

төртке дейін ажырағыш бөлігі бар модельдер мен күңгірт қалыптарды қолмен әзірлеу;

тік-шпиндельді станоктарда ажырамайтын және қарапайым конфигурациялы модельдерді, күңгірт қалыптарды қолмен әзірлеу;

гипстік шликер мен майды дайындау;

керамика бұйымдарының шөгу есебі;

модельдерді өлшемі бойынша сызбаларға сәйкестігіне тексеру;

ақауларды түзету;

модельдер мен модельді қалыптарға лак пен олифаны сіңдіру.

222. Білуге тиіс:

тік-шпиндельді станоктардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

модельдер мен күңгірт қалыптарды әзірлеудің технологиялық процесі;

күңгірт қалыптардағы ажырағыш бөліктердің қажетті саны;

гипстік шликер мен майды дайындау тәсілі;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;

брак түрлері және оны жою тәсілдері;

төрттен артық ажырағыш бөлігі бар модельдер мен күңгірт қалыптарды қолмен әзірлеу, сондай-ақ төртке дейін аралығы және қабысуы бар орташа күрделі, конфигурациялы модельдерді тік-шпиндель станоктарда әзірлеу кезінде – 5-разряд;

төрттен артық аралығы және қабысуы бар орташа күрделі, конфигурациялы модельдер мен күңгірт қалыптарды тік-шпиндель станоктарда әзірлеу кезінде – 6-разряд.

37. Кілемдерді теруші

Параграф 1. Кілемдерді теруші, 2-разряд

223. Жұмыс сипаттамасы.

керамикалық плиткаларды "Брекчия" типті кілемдерге теру.

матрицаларға шынылы өрнекті плиткалардан бір түсті кілемдер теру;

плиткалар теру үшін тиісті өлшемдегі матрицаларды даярлау;

шаблон ұяшықтарын тиісті түстегі ұнтақпен толтыру;

шаблонға төселген ұнтақты тегістеу;

шаблондар мен рамаларды түсіру;

тиісті суреттің шаблонын рамкаға салу;

бос қалқандарды вагонеткалардан босату және оның жұмыс үстеліне қатарлап қалау;

қағазға желім жағу және қағазды терілген матрицаларға жабыстыру;

ағаш қалқанды кілем бар матрицаға орнату, қалғанды матрицамен бірге айналдыру;

дайын кілемдерді вагонеткаларға немесе қатарлап қалау.

224. Білуге тиіс:

қолданылатын материалдар мен дайын өнімге нормативтік құжаттардың талаптары;

суреттер-өрнектердің түрлері;

матрицаларға қағаздарды жабыстырудың амалдары мен тәсілдері;

брак түрлері және оның пайда болу себептері.

Параграф 2. Кілемдерге теруші, 3-разряд

225. Жұмыс сипаттамасы:

суреті күрделі емес кілемдерге керамикалық және шынылы плиткаларды теру

;

плиткаларды өлшемдері, сорттары, түстері, өңдері бойынша сұрыптау;

кілемдегі сурет-әшекейге сәйкес матрица (кассета) торлары бойынша плиткаларды қыздыру;

желімнің қағазға жағылу механизмін, плиткалардың қағаздарға дұрыс жабысуын, кілемнің кебуін және кесілуін қадағалау;

кілемдерді түсіру және оны астына (табанға) салу.

226. Білуге тиіс:

плиткаларға және терілетін кілемдерге қойылатын техникалық шарттар;

желім жағу механизмiнiң құрылғысы;

кілемдердің терудің және кептірудің технологиялық регламенті;

плиткаларды кілемдерге теру амалдары;

брак түрлері және оны жою тәсілдері;

нобайы бойынша күрделі суреттердің көркемдік панноларын теру кезінде – 4-разряд.

38. Керамика өндірісінің жабдықтарын баптаушы

Параграф 1. Керамика өндірісінің жабдықтарын баптаушы, 4-разряд

227. Жұмыс сипаттамасы.

ағынды желі жабдықтарының, механизмдерінің және көлік құралдарын баптау, реттеу және тоқтаусыз жұмысын қамтамасыз ету;

автоматтандырылған желілерді баптаумен байланысты қарапайым есептерді орындау;

жабдықты жұмысқа дайындау;

тораптар мен механизмдердің дұрыстығын тексеру;

жабдықтауды және құралдарды ауыстыру;

пресс-калыптарды ауыстыру;

жаңа қалыптарды сынау;

жабдықтың жұмыс істеу процесінде механизмдерді теңшеу;

бұйым өлшемдерін сызбаларға сәйкестігіне тексеру;

құрастырудан кейін тораптардың жұмысын реттеу;
жабдықтарды алдын ала тексеру, тозығын анықтау, механизмдердің тозған бөліктері мен тораптарын ауыстыру;
күрделі емес бөлшектерді жасау;
жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою;
жабдықты жөндеуге, сынауға және қабылдауға қатысу.

228. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысы, жұмыс істеу принципі, майлау схемасы, бөгеу;

тораптар мен механизмдерді реттеу, баптау, құрастыру және бөлшектеу ережесі;

қызмет көрсетілетін учаскеде өндірістің технологиялық процесі;

сызбалар мен схемаларды оқу ережесі;

жабдықтардың жұмысындағы ақаудың себептері, олардың алдын алу және жою тәсілдері.

Параграф 2. Керамика өндірісінің жабдықтарын баптаушы, 5-разряд

229. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтандырылған желі жабдықтары мен механизмдерін баптау, реттеу және тоқтаусыз жұмысын қамтамасыз ету;

жабдықтарды баптаумен байланысты күрделі есептеулерді орындау;

берілген конфигурацияда және өлшемде бұйымдарды жасау үшін технологиялық желілерді және жабдықтардың жекелеген түрлерін баптау және қайта баптау;

престеу жылдамдығын, меншікті қысымын және басқа да параметрлерді реттеу;

жабдықтарды жұмыстың әр түрлі режимдеріне ауыстырып қосу;

гидравликалық және пневматикалық жүйені баптау;

жабдықты алдын ала тексеру, тозығын айқындау, механизмдердің тозған бөліктерін және тораптарын ауыстыру;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою;

жабдықты жөндеуге, сынауға және қабылдауға қатысу.

230. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және жұмыс істеу принципі, майлау схемасы, бөгеу, кинематикалық және автоматикалық схемасы;

қызмет көрсететін жабдықтардың конструкциясы, оларды құрастыру және орнату тәртібі;

өндірістің технологиялық процесі;

тораптар мен механизмдерді реттеу, баптау, құрастыру және бөлшектеу ережесі;

сызбалар мен схемаларды оқу ережесі;
ақаулардың себептері және оларды жою тәсілдері.

39. Кірмелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы

Параграф 1. Кірмелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 3-разряд

231. Жұмыс сипаттамасы:

кірмелердің оқшаулағыш арқауларын 110 кВ кернеуде қолмен майланған қағаз лентамен орау;

алюминий және мыс фольгалардан жасалған қоршауларды салу, өлшегіштерді дәнекерлеу, қоршау шеттерін манжеттің көмегімен тегістеу;

алюминий және мыс фольгалардан қоршаулар жасау;

оқшаулау қабатын орауға арналған қағаз лентаны бір қалыпты беру;

оқшаулау қабатының қалыңдығын бақылау.

232. Білуге тиіс:

цилиндрлік конденсаторлар мен оқшаулағыш арқаудың типтері мен конструкциясы;

оқшаулағыш майланған қағазды салу технологиясы;

конденсаторларды өңдеу амалдары;

қолданылатын қағаз бен фольгаға қойылатын талаптар.

Параграф 2. Кірмелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 4-разряд

233. Жұмыс сипаттамасы:

кірмелердің оқшаулағыш арқауларын 110 кВ-дан 220 кВ дейін кернеуде лакталмаған қағаздың тұтас төсемімен орау;

тегістеуші қоршауларды салу;

қағазды кептіру температурасын және қағаз төсемін тежегіш құрылғылармен тарту шамасын реттеу;

оқшаулау қалыңдығын бақылау;

дайын арқауларды оқшаулау ыдыстарын аралықпен өлшеу.

234. Білуге тиіс:

орау станоктарының құрылғысы мен қызмет ету принципі;

оқшаулағыш арқауларды орау технологиясы;

көтергіш механизмдерді, өлшегіш көпірлер мен микрометрлерді пайдалану ережесі.

Параграф 3. Кірмелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 5-разряд

235. Жұмыс сипаттамасы:

кірмелердің оқшаулағыш арқауларын 220-дан 750 кВ дейін кернеуде құрғақ қағазбен орау;

әр түрлі өткізгіш материалдардан жасалған тегістеуші қоршауларды салу;

қоршау шеттерін манжеттің көмегімен экрандау;

кареткада тежегіш қондырғымен қағаздың тартылу шамасын, каретка қозғалысы мен жылдамдығын реттеу;

тегістеуші қоршаулар арасындағы арқау мен оқшаулау қабаты қалыңдығының диаметрін бақылау.

236. Білуге тиіс:

орау станогының құрылғысы және қызмет ету принципі;

құрғақ қағаз оқшаулағышты орау технологиясы;

сызбаларды оқу;

білікшелердің қозғалыс және айналу жылдамдығын реттеу ережесі.

Параграф 4. Кірмелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 6-разряд

237. Жұмыс сипаттамасы:

кірмелердің оқшаулағыш арқауларын 750 кВ артық кернеуде құрғақ қағаз лентамен орау;

май толтырғыш кірмелерге бір және екі секциялы арқаулар әзірлеу;

әр түрлі өткізгіш және жартылай өткізгіш материалдардан тегістеуіш қоршауларды салу;

қағаз лентаның тартылу және осылу шамасын реттеу;

оқшаулау қабатымен қоршаулар арасындағы қалыңдығын бақылау.

238. Білуге тиіс:

орау станогының құрылғысы және қызмет ету принципі;

кірмелердің оқшаулағыш арқауларын орау технологиясы;

экспортты және тропикалы орындалған кірмелерге қойылатын талаптар;

өткізгіш және жартылай өткізгіш материалдардың қасиеті.

40. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші

Параграф 1. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші, 3-разряд

239. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен белгіленген режимге сәйкес әр түрлі типті пештерде керамикадан жасалған бұйымдарды күйдіру процесін жүргізу;

вагонеткалардың күйдіруге жарамдылығын тексеру;

бұйымдарды вагонеткаларға отырғызу схемасының сақталуын бақылау.

240. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін пештердің қызмет ету принципі;

бұйымдарды күйдірудің температуралық және газды режимі;

бұйымдарды вагонеткаларға немесе пеш камераларына отырғызу схемасы;

күйдірілетін бұйымдардың түржиыны.

Параграф 2. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші, 4-разряд

241. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі типтегі пештерде капсульдер мен отқа төзімді жарактарды күйдіру процесі;

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен кезенді және үздіксіз жұмыс істейтін пештерде фарфор, фаянс және майлок бұйымдарын күйдіру процесін жүргізу;

пештердің, жабдықтар мен бақылау-өлшеу аппаратураларының жағдайын тексеру;

температуралық режимді қадағалау және пештегі температураның бір қалыпты таралуын және температураның көтерілу жылдамдығын қадағалау;

пештің берілген режимін қамтамасыз ету;

вагонеткаларға тиелуін, муфельді плиткалардың жағдайын, отын мен электр энергияның үнемді шығындалуын қадағалау;

пештердің жұмысындағы ұсақ ақауларды жою. Журналға жазбалар жүргізу.

242. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін пештердің, олардың механизмдері мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысы және пайдалану ережесі;

күйдіру режимі;

температураны реттеу тәсілдері;

күйдіру кезінде газ бен ауаны қосу және сөндіру ережесі және тәртібі;

күйдірілетін бұйымдардың түржиыны және бұйымдардың физикалық-химиялық қасиетіне күйдіру сапасына қойылатын талаптар;

брактың пайда болу себептері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 3. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші, 5-разряд

243. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген режимге сәйкес әр түрлі типтегі пештерде керамика, фарфор, фаянс және майлок бұйымдарын күйдіру процесін жүргізу;

пештегі жылу режимінің нақты сақталуын қадағалау: оттық температурасы, газ ортасының сипаты, пеш арналарының тиісті зоналарындағы температура және тағы басқалар;

жанарғылардың жұмысын бақылау және оларды мерзімді тазарту;

аспаптар бойынша ауаның, будың қысымын және отынның температурасын қадағалау;

пештің берілген гидравликалық қамтамасыз ету;

күйдірудің әр түрлі сатысында газ режимдерін реттеу;

күйдіру процесінің аяқталу сәтін және күйдірілген бұйымдарды пештен түсіру айқындау;

бұйымдардың түсірілуін қадағалау;

анағұрлым біліктілігі төмен күйдірушілердің жұмысын басқару.

244. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін пештердің, олардың механизмдері мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысы және пайдалану ережесі;

отын жағатын құрылғылар мен жабдықтардың қалыпты жұмысын қамтамасыз ететін амалдар;

бұйымдарды күйдірудің температуралық және газ режимі;

отын шығының нормалары;

отынның түрлері және сипаттамасы;

жанарғылардың түрлері мен құрылғысы;

бұйымдардың түржиыны және оларды күйдіру сапасына қойылатын талаптар

;

әр түрлі типті пештерде химиялық қышқылға төзімді аппаратураларды және канализациялық құбырларды күйдіру процесін жүргізу кезінде – 6-разряд.

41. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші

Параграф 1. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 3-разряд

245. Жұмыс сипаттамасы:

өлшеу аспаптары мен автоматтандыру құралдарын пайдалана отырып, камералық типті кезеңді істейтін силитті электр пештерде бұйымдарды күйдіру;

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен әр түрлі сазды және тасты материалдарды күйдіру;

электр пештерге бұйымдарды салу;

пештер мен механизациялау және автоматтандыру құралдарының дұрыстығын және тоқтаусыз жұмысын қадағалау;

246. Білуге тиіс:

қызмет көрсету жабдықтарының құрылғысы және пайдалану ережесі;

бақылау-өлшеу аспаптары мен автоматтандыру және механикаландыру жүйелерін пайдалану ережесі;

күйдірілетін бұйымдар мен материалдардың түржиыны;

туындайтын брак түрлері және оны алдын алу тәсілдері.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 4-разряд

247. Жұмыс сипаттамасы:

тоқтаусыз істейтін сілтілі типтегі силитті электр пештерінде бұйымдарды күйдіру;

жартылай дайын өнімдерді плиталарға заборлау және плиталарды күйдіруге кіргізу;

берілген режим бойынша әр түрлі сазды және тасты материалдарды күйдіру;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша температуралық режимді айқындау және реттеу;

плиталардың пеш арналары бойынша тоқтаусыз өтуін қадағалау және үйінділерді тазалау.

248. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және пайдалану ережесі;
бұйымдар мен материалдарды күйдірудің температуралық режимі;
күйдіру және салқындату аймақтары;
күйдірілген бұйымдар мен материалдарға қойылатын талаптар;
пештің жұмыс істеу кезіндегі ұсақ ақауларды жою амалдары.

Параграф 3. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 5-разряд

249. Жұмыс сипаттамасы:

вагонеткалы типтегі туннельді электр пештерінде және сумен қызатын кезеңді істейтін пештерде бұйымдарды күйдіру;

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен пештерді жағуға дайындап және оттықтарды тазалап, жылу өткізгіштер мен желдеткіш шаруашылығының дұрыстығын тексеріп, сұйық және көгілдір отындағы үздіксіз және кезеңді істейтін пештерде бұйымдарды күйдіру;

пештің барлық аймақтары бойынша пироскопиялық конустарды қойып шығу, термоэлектрлік пештердің көрсеткіштері бойынша, конустың құлауы бойынша күйдірудің температурасы мен режимдерін қадағалау;

пештегі отын мен ауаның, қысымның берілуін немесе бәсеңдеуін реттеу;
бұйымдарды күйдіру аймақтары бойынша орналасуын қадағалау;

конустардың құлауы және сынама бойынша қыздырудың аяқталуын айқындау.

250. Білуге тиіс:

қызмет көрсету жабдықтарының құрылғысы мен принципі;
күйдіру және салқындату режимі;
қолданылатын отынның түрлері мен маркалары және жылу бөлгіш қабілеті;
пештегі қысымды реттеу тәсілдері.

Параграф 4. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 6-разряд

251. Жұмыс сипаттамасы:

итеріп шығарылатын оттығы бар үздіксіз істейтін пештерде бұйымдарды күйдіру;

технологиялық карта және нұсқаулық бойынша бұйымдарды техникалық өңдеуге орнату және реттеу;

конустың құлау, сынама және термобулар бойынша күйдірудің аяқталуын айқындау;

күйдіруден кейін бұйымдарды тексеру.

252. Білуге тиіс:

әр түрлі пештердің және отынды-желдеткішті шаруашылықтың құрылғысы және пайдалану ережесі;

бұйымдарды күйдіру барысында болатын физикалық-химиялық процестер; әр түрлі бұйымдар үшін белгіленген күйдіру аймақтары мен режимдері.

42. Түзетуші-тазалаушы

Параграф 1. Түзетуші-тазалаушы, 1-разряд

253. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым құралдарды қолдана отырып, бұйымдарды түзету, қабыршақтарды түсіру, жарықтарды бітеу және бұйымдарды тазалау;

өндірістің кез келген сатысында бұйымдардағы ақауларды жою;

өндірістің кез келген сатысында бұйымдардың ақауларын жою;

бұйымдарды салқындатуға қою;

бұйымдарды тығыз ауамен салқындату.

254. Білуге тиіс:

түзету амалдары;

бұйымдардың ақауларын жою әдістері мен тәсілдері;

аспаптар мен құралдарды пайдалану ережесі.

Параграф 2. Түзетуші-тазалаушы, 3-разряд

255. Жұмыс сипаттамасы:

аспаптар мен өлшеу құралдарының көмегімен бұйымдарды түзеу, түзету, тегістеу, ысқылау, жуу және тазалау.

256. Білуге тиіс:

бұйымдардың ақау түрлері; аспаптар мен өлшеу құралдарын пайдалану ережесі.

Параграф 3. Түзетуші-тазалаушы, 4-разряд

257. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы құрылғыларды қолдана отырып, бұйымдарды қолмен түзеу және өңдеу;

бұйымдарды қажетті қалыпқа және тиісті түріне дейін жетілдіру (монтаж тесіктерін тесу, майлау, тегістеу, түзету, ысқылау, жуу және тағы басқа).

258. Білуге тиіс:

түзетілетін бұйымдардың түржиыны және оларға қойылатын талаптар;

арнаулы аспаптарды пайдалану ережесі.

Параграф 4. Түзетуші-тазалаушы, 5-разряд

259. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерлерде немесе арнайы машиналардың көмегімен құю немесе штампылау әдісімен қалыпталған бұйымдарды түзеу және өңдеу.

260. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтарды пайдалану ережесі және жұмыс істеу режимі.

43. Электр керамика бұйымдарын түзетуші

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 2-разряд

261. Жұмыс сипаттамасы:

бір кескіш құрылғысы бар көлденең станоктарда қосымша өңдеусіз қарапайым бұйымдарды қайрау;

станоктарда стеатитті оқшаулағыш құю жолдарын кесу және тазалау;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысын қадағалау, қайралатын бұйымдарды кезеңді өлшеу.

262. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және пайдалану ережесі;

дайындамалардың қажетті ылғалдығы және олардың өлшемдері;

бұйымдардың түржиыны.

263. Жұмыс үлгілері:

1) 2 кг дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар – қайрау;

2) стеатитті оқшаулағыштар – құю жолдарды кесу.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 3-разряд

264. Жұмыс сипаттамасы:

кескіш және көп кесетін құрылғысы бар көлденең және тік қайрайтын станоктарда күрделілігі орташа бұйымдарды қайрау;

қолмен кескіштермен қосымша өңдеу;

дайындамаларды станоктарға планшайбада орнату және түсіру.

265. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қайрау станоктары мен технологиялық жасақтардың құрылғысы мен қызмет ету принципі;

шөгіндіру ережесі.

266. Жұмыс үлгілері:

1) 2-ден 5 кг дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар – қайрау;

2) желілі-қадалықты оқшаулағыштар – фигуралық кескіштерді қайрау.

Параграф 3. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 4-разряд

267. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі бұйымдарды көп кесетін құрылғысы бар көшіргіш, көлденең және тік станоктарда, тік және көлденең көп позициялы жартылай автоматтарда қолмен кескіштермен қосымша өңдеп және бұйымдарды жазып қайрау;

қол кескіштермен оқшаулағыштарды әзірлеу.

дайындамаларды орнату және бұйымдарды станоктардан, планшайбадан қолмен немесе көтергіш механизмдердің көмегімен түсіру;

жартылай автоматты баптау.

268. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың, көтергіш механизмдердің, өлшегіш құралдардың құрылғысы мен пайдалану ережесі;

массалардың физикалық қасиеті;

дайындамалардың өлшемі;

әр түрлі массадан дайындамаларды өңдеу режимі.

269. Жұмыс үлгілері:

1) массасы 5-тен 7 кг дейін күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – көп кесетін құрылғысы бар көшіргіш, көлденең станоктарда қайрау.

2) массасы 5 кг дейін күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – көп позициялы автоматтарда қайрау.

Параграф 4. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 5-разряд

270. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі конфигурациялы қанаты бар ерекше күрделі бұйымдарды көлденең және тік станоктарда қолмен және көп кесетін құрылғылармен және көп позициялы жартылай автоматтарда қайрау;

токарлық станоктарда қолмен кескіштермен жартылай құрғақ дайындамалардан жасалған жоғары дәлдікті бұйымдарды қайрау;

шаблон өлшемі бойынша қанаты бар фигуралық үңгілерді қайрау.

271. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар мен көтергіш көлік механизмдерінің құрылғысы және пайдалану ережесі;

оқшаулағыштарды әзірлеу технологиясы;

өңдеуге жіберілетін дайындамалардың қажетті ылғалдығы;

күрделілігі орташа сызбаларды оқу.

272. Жұмыс үлгілері:

1) массасы 7-ден 60 кг дейін күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – қайрау;

2) массасы 5 кг артық күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – көп позициялы автоматтарда қайрау.

Параграф 5. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 6-разряд

273. Жұмыс сипаттамасы:

жауапты және сирек кездесетін бұйымдарды шаблондар мен сызбалар бойынша кескіштермен жетілдіре отырып, көлденең және тік станоктарда қайрау ;

қанаттардың, фигуралық үңгілердің және оқшаулағыш корпустардың өлшемдерін берілген өлшемге дейін кептіру және күйдіруден кейін шөгуге берілетін шектеулерді ескере отырып, жетілдіру.

274. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктар мен механизмдердің, әр түрлі өлшеу және кесу құралдарының, шаблондардың құрылғысы мен пайдалану ережесі;

күрделі сызбаларды оқу.

275. Жұмыс үлгілері:

1) массасы 30 кг артық күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – қайрау.

44. Бедерлеуші

Параграф 1. Бедерлеуші, 2-разряд

276. Жұмыс сипаттамасы:

массалық тұржиынның нысаны бойынша қарапайым және ұсақ бұйымдардың бетіне, қажетті қалыңдық пен олардың арасындағы аралықты сақтай отырып, бедерлер салу;

бұйымдарды конвейерге қою;

бояулар, сұйық алтын, күміс препараттарын, жаққыштарды дайындау;

277. Білуге тиіс:

қолданылатын материалдар мен дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;

бұйымдарға бедерлер салу амалы;

бедерлерді салу кезінде суретті бүлдіріп алмау үшін тазалық режимі:

брак түрлері және оны жою тәсілдері.

Параграф 2. Бедерлеуші, 3-разряд

278. Жұмыс сипаттамасы:

берілген үлгі бойынша бұйымдардың бетіне күрделілігі орташа бедерлерді, глазурьдің астын және үстін бояйтын бояуларымен, сұйық алтын, күміс препараттарымен құрамдалған әр түрлі өлшемді ленталарды салу;

бұйымдарды соңғы рет шұбарлау.

279. Білуге тиіс:

құрамдалған бірқалыпты ленталар мен бедерлерді жағу кезінде орындалатын операциялардың жүйелілігі;

қолданылатын бояулардың, сұйық алтын, күміс препараттарының негізгі қасиеті;

салынатын бедерлердің сапасы мен дәлдігіне қойылатын талаптар; күйдіру кезінде бояулардың түсінің өзгеруі.

Параграф 3. Бедерлеуші, 4-разряд

280. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі бұйымдардың бетіне: ірі габаритті, сопақ, декоративтік және сирек кездесетін ленталарды, глазурь астын және үстін бояйтын бояулармен әр түрлі енді сызықтарды, түрлі үйлесімдегі сұйық алтын мен күміс препараттарын салу;

бөлшектерді күрделі шұбарлау;

бедерлегіш жартылай автоматтың көмегімен берілген үлгі бойынша глазурьдің астын және үстін бояйтын бояуларымен, сұйық алтын, күміс препараттарымен құрамдалған әр түрлі өлшемді ленталар мен бедерлерді салу;
жаңа игеріліп жатқан бұйымдарды эксперименталды рәсімдеу.

281. Білуге тиіс:

ірі габаритті, сопақ, декоративтік және сирек кездесетін бұйымдарды жоғары көркемдік рәсімдеу үшін кешенді операцияларды орындау амалдары;

ленталарды, сызықтарды салу, бояулардың түрлі түсін қолдана отырып, түрлі үйлесімде шұбарлау;

бояулардың тондарын іріктеу тәсілдері;

брак түрлері және оның алдын алу шаралары.

45. Суреттерді аударушы

Параграф 1. Суреттерді аударушы, 2-разряд

282. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның бетіне қолмен букетті және ысырмалы декалькомания суреттерінің қарапайым оттисктерін аудару;

бұйымдардың бетіне жібек графикасы әдісімен суреттерді салу;

бұйымдарды өндеудің келесі операцияларына беру (жуу, кептіру және тағы басқа);

суреттер аударылған бұйымдарды қозғалмалы конвейердің лентасына орнату.

283. Білуге тиіс:

бұйымдардағы суреттердің сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдардың бетін суреттерге аударуға дайындау тәсілдері;

суреттерді аудару амалдары;

брак түрлері және оны жою тәсілдері.

Параграф 2. Суреттерді аударушы, 3-разряд

284. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың сыртқы және ішкі бетіне тұтас ою-өрнекті суреттерді аудару;

суреттерді баспа машиналары мен жартылай автоматтар арқылы салу;

жібек графикасы әдісімен және жылжымалы декалькомания жапсырмаларымен безендіру;

суреттер аударылған бұйымдарды қозғалмалы конвейерге беру;

жабдық жұмысындағы ақауларды жою.

285. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі;

бұйымдардың бетін суреттерді салуға дайындау тәсілдері;

суреттерді аудару амалдары;

брак түрлері және оны алдын алу шаралары.

Параграф 3. Суреттерді аударушы, 4-разряд

286. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың біраз бөлігіне немесе барлық бетіне салынатын күрделі тұтас ою-өрнекті суреттерді аудару;

жабыстырмалардан тұратын күрделі суреттерді формасы бойынша ірі және күрделі бұйымдарға салу;

бұйымдарды келесі операцияларға тапсыру.

287. Білуге тиіс:

бұйымдардың бетін суреттерді салуға дайындау тәсілдері;

брак түрлері және оны алдын алу шаралары.

46. Құрылыс керамикасы бұйымдарын престоуші

Параграф 1. Құрылыс керамикасы бұйымдарын престоуші, 3-разряд

288. Жұмыс сипаттамасы:

көп түсті еденге арналған (парафин тәрізді, мәрмәр тәрізді, өрнекті) керамикалық плиткаларды престоу;

үш-төрт колонналы престерде бір түсті еденге арналған керамикалық плиткаларды престоу;

сыртқы және ішкі диаметрі 22 x 18 мм дейін фарфор құбырларын престоу;

дайындамаларды престоуге дайындау;

саз балшықты пресс-қалыпқа себу;

жартылай дайын өнімдерді рұқсат етілетін сопақтыққа, қабырғалардың әр түрлігіне және қажетті өлшемдерге ішінара тексеру;

престі мерзімді тазалау, кареткалардың матрицаларын жабысып қалған саздан және шаң-тозаңнан щеткамен тазалау;

престелген бұйымдарды түсіру, тексеру, бракқа шығару және қаттамдарға немесе қатарлап салу.

289. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;

престоу режимі;

шикізатты пресс-қалыптарға төгу ережесі;

кареткаларды престен итеріп шығару тәсілдері;

престелген бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Құрылыс керамикасы бұйымдарын престоуші, 4-разряд

290. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық, фрикциялық, иінді және басқа типті престерде ұнтақты массадан жасалған керамикалық, қышқылға төзімді бұйымдардан, кеуекті керамикадан, пештабаннан және басқа да бұйымдардан жасалған плиткаларды престоу;

диаметрі 150-300 мм канализациялық керамикалық құбырларды, қаптау блоктарын, капсельдерді, отқа төзімді жарақтарды, сыртқы және ішкі диаметрі

22x18 мм артық фарфор құбырларын, қышқылға төзімді және басқа да бұйымдары және пластикалық массадан жасалған дайындамаларды престоу;

пресс пен сіндіргіш бункерді, кескіш жартылай автоматты және басқа да жабдықтарды жұмысқа дайындау;

престелуді, вакуум-сорғының жұмысын, престердің матрицалары мен пуансондарды электрмен қыздыруын қадағалау;

валюшкаларды пресс бункерге тиеу;

кіретін бөренелердің ылғалдылығын, вакуумды камералардың бәсеңдеуін, қысымды және престоудің басқа да параметрлерін реттеу;

бұйымдарды түсіру және сыртқы түрі бойынша браққа шығару (бұрыштарының өлшемі, айқындығы, болмауы және тағы басқалар);

бұйымдарды қор жасау үшін қаттамдармен жылжымалы ленталы конвейерге, қатарға, үстелге қатарлау және қажетіне қарай бұйымдарды жарылған жерлердегі сызықтарға төсеу, капсульдерге заборлау;

вакуумды камераларды, штампаларды, мундштуктерді, шектерді, торкөздерді, престердің кареткаларын жабысқан массадан тазалау;

пресс қалыптарды тазалау және жуу;

плитканың бетін тазалау машинасының жұмысын қадағалау;

мундштукты ауыстыру бойынша жұмыстарға қатысу;

пресс жұмысындағы ақауларды жою;

жөндеуге қатысу.

291. Білуге тиіс:

престің, вакуумды сорғының, кескіш автоматтың және басқа да қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі;

престтеуді технологиялық регламенті;

қалыптау массалары мен жайын бұйымдарға қойылатын талаптар;

массаның ылғалдылығын, престоудің қысымын, бәсеңдеу дәрежесін және престоудің басқа да параметрлерін реттеу тәсілдері;

брақ түрлері және оны жою тәсілдері.

Диаметрі 350-600 мм канализациялық керамикалық құбырларды престоу кезінде – 5-разряд.

47. Электр керамика бұйымдарын престоуші

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын престоуші, 2-разряд

292. Жұмыс сипаттамасы:

қол, механикалық және гидравликалық престерде салмағы 50 г дейін бұйымдарды престоу;

пресс-қалыптау станоктарында қолмен пластикалық массадан бұйымдарды әзірлеу;

ұнтақты өлшеу және пресс-қалыпқа салу;

дайындамаларды матрицаларға салу;
пресстің қысымын реттеу;
престелген бұйымдарды түсіру.

293. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін престердің құрылғысы мен қызмет ету принципі;
ұнтақтарды мөлшерлеу ережесі және оларды пресс-қалыптарға салу;
дайындамалардың ылғалдылығы және өлшемі;
пресс-қалыптардан бұйымдарды шығару ережесі;
престелген бұйымдарға қойылатын талаптар.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын престеуші, 3-разряд

294. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әр түрлі престерде пластикалық массадан жасалған күйдірілген түрдегі 500 мм дейін өлшемдегі бұйымдарды престеу;
резеңке қалыптарды гидростатикалық престеу әдісімен бұйымдарды престеу;
матрицалар мен пуансондарды тазалау және майлау;
кернді пресс-қалыптарға орнату;
керамикалық ұнтақты таразылау;
резеңке қалыптарда престеу алдында массаларды вакуумдау;
ұнтақты пресс-қалыптарға тиеу;
престеу параметрлерін реттеу;
престелген бұйымдарды түсіру және бракка шығару;
жабдық жұмысындағы келеңсіздіктерді жою.

295. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;
престелетін массаның сапасына және дайын бұйымдарға қойылатын технологиялық регламенттің талаптары;

масса ылғалдылығын, қысымды және престеудің басқа да параметрлерін реттеу тәсілдері;

брак түрлері және оны жою тәсілдері;

күйдірілген түрдегі 500 мм жоғары өлшемді пластикалық массалардан жасалған, салмағы 100 г жоғары бұйымдарды, сондай-ақ корунд және карборунд массалардан жасалған бұйымдарды престеу кезінде – 4-разряд.

48. Ангоба мен глазурь дайындаушы

Параграф 1. Ангоба мен глазурь дайындаушы, 3-разряд

296. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті дайындаушының басшылығымен ангоба, глазурь және бояулар дайындау;

тартылған материалдарды өлшеу және оларды рецептураға сәйкес шар дирмендеріне тиеу;

ангобаны, шликер мен глазурьді шар диірменнен араластырғышқа немесе жинақтаушыға төгу және оларды елек пен феррофильтр арқылы өткізу;
шар диірмендерінің жұмысын қадағалау.

297. Білуге тиіс:

шикізат түрлері;

материалдарды тарту режимі;

материалдарды өлшеу және диірмендерге тиеу ережесі;

ангобаны, шликер мен глазурьді төгу амалдары.

Параграф 2. Ангоба мен глазурь дайындаушы, 4-разряд

298. Жұмыс сипаттамасы:

берілген рецептураға сәйкес ангоба, глазурь және бояулар дайындау;

ангоба материалдарының бөлігін гипстік қалыптарда қақтау, кептіру және капсельдерге төгу;

зертханалық таразыларда декстрина мен желатинді өлшеу;

декстрина мен желатинді ерітіп, ангобамен және глазурьмен араластыру;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

299. Білуге тиіс:

ангоба мен глазурьдің құрамы;

дайындалатын материалдардың сапасына қойылатын талаптар;

жабдық жұмысындағы ақауларды жою ережесі.

49. Масса дайындаушы

Параграф 1. Масса дайындаушы, 2-разряд

300. Жұмыс сипаттамасы:

салқын және ыстық құйма үшін штампылау, вилитті және құйма массаларын, сондай-ақ арматуралау үшін цемент ерітіндісін дайындау;

диірмендер мен араластырғыштарға материалдар тиеу, шығатын материалдарды тарту;

жабдықтың жұмысын қадағалау;

дайындалған массаны шығару.

301. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың қызмет ету принципі;

масса мен цементтеуші қоспаларды дайындау рецептурасы;

араластыру температурасы және байламдардың, керамикалық массалар мен шликерлердің физикалық қасиеті.

Параграф 2. Масса дайындаушы, 3-разряд

302. Жұмыс сипаттамасы:

қоспалағыштар мен вакуум-престерде шамотты және басқа да массаларды дайындау;

қоспалағыштардың, саз араластырғыштардың, вакуум-престердің дұрыстығын тексеру және жұмысқа дайындау;

шығыс материалдарын тарту;

қоспалағыштардың, араластырғыштардың, тасымалдағыш пен басқа да қосалқы жабдықтардың жұмысын бақылау;

берілген рецептураға сәйкес материалдарды таразылау;

вакуум-пресске қалыпты массаны тиеу, оны вакуумдауды бақылау;

пресс мундштугынан немесе саз араластырғышынан шығып тұрған бөренелерді валюшкаларға кесу;

валюшкаларды қатарлап қою, шамот ұнтағын себу;

вакуумдау камералары мен қайта қалпына келтірілген торкөздерді тазалау;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ақауларды жою.

303. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

шикізаттың түрлері, қолданылатын массаның құрамы мен қасиеті;

массаның ылғалдығы және бұйым мен отқа төзімді құрал-жабдықтардың құрамы мен қасиеті;

материалдарды тиеу ережесі;

массаны булаудың ұзақтығы мен температуралық режимі;

брак түрлері және оны жою тәсілдері.

50. Құрамында алтын бар препараттарды қабылдаушы-таратушы

Параграф 1. Құрамында алтын бар препараттарды қабылдаушы-таратушы, 3-разряд

304. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды безендірумен айналысатын жұмысшыларға белгілі әшекейлеу үшін көзделген нормалар бойынша алтын, күміс препараттарын және құрамында алтын бар бояуларды беру, қабылдау және сақтау;

сынамаларды іріктеу алдында препаратты шайқау;

құрамында алтын бар препараттарды талдау таразыларында өлшеу;

құрамында алтын бар препараттардың қозғалысына құжаттама жүргізу; құрамында алтын бар материалдарды (сұрту майлықтарын, жұмысталған жаққыштарды, қаламұштарды және тағы басқа) арнайы тараларға жинау;

құрамында алтын бар қалдықтарды пештерге жағу;

құрамында алтын бар күлді қоймаға тапсыру.

305. Білуге тиіс:

бағалы металдарға есеп жүргізу ережесі;

алтын және күміс препараттарға қойылатын талаптар;

әшекейлеудің түрлері және алтын және күміс препараттарды әр түрлі әшекейлеуге шығындау нормалары;

сынамалады іріктеу тәсілдері;

сыртқы түрі бойынша алтын және күміс препараттарды айқындау тәсілдері құрамында алтын бар қалдықтарды пешке салу ережесі.

51. Фарфор құбырларын илектеуші

Параграф 1. Фарфор құбырларын илектеуші, 3-разряд

306. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі бейінді, қималы, диаметрлі және ұзындықты құбыр дайындамаларын қолмен және станоктарда салқын түрінде илектеу;

илектеуге дайындау және дайындамаларды көтеру;

илектелген құбырлардың сапасын таңдап тексеру;

тасымалдау және арнайы ыдысқа салу.

307. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың және қолданылатын құралдың құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

шығарылатын құбырлардың түржиыны;

құбырларды илектеу тәсілдері;

брак түрлері және оларды жою тәсілдері.

52. Қалыптарды майлаушы

Параграф 1. Қалыптарды майлаушы, 2-разряд

308. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдерді, каптарды, кружкаларды, плиталар мен басқа да отқа төзімді қондырғыларды майлау;

белгіленген консистенцияда ерітінді дайындау;

майлаудан кейін бұйымдарды орнату;

капсельдерді іріктеу.

309. Білуге тиіс:

майлау ережесі және оны дайындау ережесі;

бұйымдарды майлау тәсілдері;

бұйымдарды орнату ережесі;

капсельдерді іріктеу амалдары.

53. Шикізатты бөлгіш

Параграф 1. Шикізатты бөлгіш, 3-разряд

310. Жұмыс сипаттамасы:

қатып қалған немесе нығыздалып қалған сазды белгіленген мөлшердегі кесекке дейін пневматикалық және қол құралымен, бөгде қосындыны салып тастап, бөлу, қопару, жұмсарту;

қоймаға келіп түсетін сазды сорттарға және түстерге бөліп орналастыру;

алаңды сапасыз шикізаттан және бөгде заттардан тазарту.

311. Білуге тиіс:

пневматикалық құралдың құрылғысы;
саз бен шикізаттың сорттары мен түрлері.

54. Раклист

Параграф 1. Раклист, 4-разряд

312. Жұмыс сипаттамасы:

жанышқыш престерді суреттердің оттисктерін әзірлеу;

бояуды дайындау және қалақшаның көмегімен оюланған тақтайларға жағу;

папирос қағаздарының табақтарын, фетрлі, киіз немесе керзілі жапсырмаларды дайындау;

оюланған тақтайларды шүберекпен сүрту;

жанышқыш престердің дұрыстығын тексеру;

оюланған тақтайлардың тозғандығын және жұмысқа жарамдылығын айқындау;

ленталық конвейерге оттисктері бар табақтарды салу;

жабдықтарды пайдалану процесінде ақауларды анықтау және өздігінен ұсақ ақауларды жою.

313. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және жұмыс істеу принципі;
суреттердің оттисктерін әзірлеудің технологиялық процесі;

сурет оттисктерінің және оюланған тақтайлардың сапасына қойылатын талаптар;

брак түрлері және оны алдын алу шаралары;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау амалдары.

55. Блоктарды жарушы

Параграф 1. Блоктарды жарушы, 3-разряд

314. Жұмыс сипаттамасы:

блоктарды жару орнына тасу және қажетті жағдайда жасау;

блокты кескіш пен балғаның көмегімен жекелеген плиталарға жару;

плиткаларды өлшемдері, маркалары және сорттары бойынша қалау.

315. Білуге тиіс:

блоктардың механикалық қасиеті;

кесу тәсімі:

плиталардың түржиыны;

брак түрлері.

56. Декалькоманияларды кесуші

Параграф 1. Декалькоманияларды кесуші, 2-разряд

316. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы машиналарда декалькомания табақтарын жекелеген " жапсырма-суреттерге" кесу (пішу);

канифольды-скипидарлы мастиканы декалькомания табақтарына жағу;
өзара жабысып қалған "жапсырма-суреттерді" арнайы барабанда үрлеу әдісімен ажырату;

ажыраған суреттерді барабаннан шығару;
суреттерді сұрыптау және пачкаларға салу.

317. Білуге тиіс:

декалькомания табақтарын кесу тәсілдері;
механикаландырылған кесуде қолданылатын құралдар;
декалькомания табақтарына май жағу тәсілдері;
жекелеген "жапсырма-суреттерге" қойылатын талаптар;
барабаннан шығару ережесі;
сұрыптау ережесі және пачкаларға салу.

57. Бұйымдарды кесуші

Параграф 1. Бұйымдарды кесуші, 2-разряд

318. Жұмыс сипаттамасы:

қабыршықтарды қабыршық кескіштерде кесу;
станоктар мен престерде сыртқы және ішкі диаметрі 22 x 18 мм дейін буын саны екіге дейін тік, тегіс, қисық сызықты фарфор құбырларының дайындамаларын кесу;

кескіш жабдықтарды жұмысқа дайындау;

оны іске қосу, тоқтату;

кесуді қадағалау және бұйымдарды кесу сапасын ішінара тексеру;

құбырларды өлшемдері мен түржиыны бойынша қатарлау;

станокты тазалау;

кесілген қабыршықтарды белгіленген тәртіппен және орынға салу;

жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

319. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

бұйымды кесу сапасына қойылатын талаптар.

бұйымдарды кесу ережесі;

кесетін құралдарды қайрау және түзету ережесі;

бұйымдарды қатарла тәсілдері.

Параграф 2. Бұйымдарды кесуші, 3-разряд

320. Жұмыс сипаттамасы:

кесетін станоктарда керамика плиткаларын кесу;

станоктарда немесе престерде сыртқы және ішкі диаметрі 22 x 18 мм жоғары буын саны екеуден артық фигуралық, қырлы, бұрандалы, фарфор құбырлардың дайындамаларын кесу;

құбырларды кесудің сапасын іріктеп тексеру;

кесетін станоктардың дұрыстығын тексеру және оны тазалау;
кесілген плиталарды жәшіктер мен тасымалдағыштарға салу;
қалдықтарды жәшікке жинау және оларды арнайы бөлінген орынға апару.

321. Білуге тиіс:

кесетін станоктың құрылғысы;

кесілген бұйымдардың түржиыны және олардың сапасына қойылатын талаптар;

кесетін құралдарды қайрау және түзету ережесі.

Параграф 3. Бұйымдарды кесуші, 4-разряд

322. Жұмыс сипаттамасы:

блокты, кеуекті және сүзілетін плиталарды кесу;

кесетін станоктың арбасына блокты орналастыру және бекіту;

кесетін станоктың дұрыстығын тексеру және оны жұмысқа дайындау;

слесарьмен бірлесіп станокқа дискті орнату және ауыстыру, станокқа қорғанис құрылғыларын бекіту;

желдеткіш жүйе жұмысының дұрыстығын қадағалау;

жарамсыз бұйымдарды браққа шығарып, кесілген блоктар мен плиталарды белгіленген орынға салу;

станоктың қажалған бөлігін майлау және оны тазалау.

323. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысы және оны пайдалану ережесі;

блоктар мен плиталардың түржиыны;

бұйымды кесу сапасына қойылатын талаптар;

станок жұмысындағы ұсақ ақауларды жою ережесі.

58. Бұйымдарды құрастырушы

Параграф 1. Бұйымдарды құрастырушы, 2-разряд

324. Жұмыс сипаттамасы:

май толтырғыш кірмелердің жекелеген тораптары мен бөлшектерін, 5 бірлікті жиынтықтайтын электр қондырғы бұйымдарын, каркастарды, шиналарды, фланецтер мен серіппелерді құрастыру;

бөлшектерді құрастыруға дайындау;

компаунда құю және құрастырылған бұйымдарды майлау.

325. Білуге тиіс:

жекелеген бөлшектер мен тораптарды құрастыру тәртібі;

құрастырылатын бұйымдардың міндеті;

бөлшектер мен тораптарды құрастыру тәртібі.

Параграф 2. Бұйымдарды құрастырушы, 3-разряд

326. Жұмыс сипаттамасы:

электр керамика бұйымдары құрастыру және жинақтау;

20 кВ дейін кернеуде разрядтағыштардың жекелеген тораптарын, өтпелі оқшаулағыштарды, 5-тен 8 дейінгі бірлікте жиынтықтайтын электр қондырғы бұйымдарын құрастыру;

қарапайым және күрделілігі орташа фарфор және фаянс бұйымдарын құрастыру;

май толтырғыш кірмелердің төменгі бөлігінде каркастар мен конденсаторларды орнату, бекіту;

табандықтың жоғары қақпақшасын және май көрсеткіш консерваторды құрастыру;

фланецсіз май толтырылған кірмелерде қақпақшаларды орталықтаумен кірмелерді қысу;

өтпелі оқшаулағыштарда құрастырылған ток өткізгіш шиналарды орнату және бекіту;

фарфор және фаянс бұйымдарының массалық түржиынын құрастыруға дайындау: кружкалар, шыны аяқтар, қақпақтар және тағы басқа;

бұйымның бөлшек жалғанатын базалық бөлігін бітеу және өңдеу;

берілген рецепт бойынша желімделетін массаның ерітіндісін дайындау;

бұрғылау станоктарында немесе өздігінен тесікті белгілеп, тескіш құрылғының көмегімен корпус шәйнектерінде тор тесіктерді бұрғылау немесе тесу;

жартылай дайын өнім бұйымдарының жиектерін және тігістерін кесу;

тор тесіктерін тескеннен кейін орындарды бітеу;

бұйымдарды көлік құралдарына орнату.

327. Білуге тиіс:

бұйымдарды құрастырудың технологиялық процесі;

құрастырылатын бұйымдардың конструкциясы мен негізгі сипаттамасы;

жекелеген бөлшектер мен тораптарды құрастыру тәртібі;

тор тесіктерді бұрғылау немесе тесу амалдары;

жиектерді, тігістерді кесудің және тесіктердің жанын бітеудің оңтайлы тәсілдері;

ақаулардың түрлері және оны жою тәсілдері.

Параграф 3. Бұйымдарды құрастырушы, 4-разряд

328. Жұмыс сипаттамасы:

Электр керамика бұйымдарын құрастыру;

500 кВ дейін кернеуде кірмелерді, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді, антенналы стеатитті оқшаулағыштарды 20-дан 35 кВ дейін кернеудегі өтпелі оқшаулағыштар мен 8 бірлікті жиынтықтайтын электр қондырғы бұйымдарын құрастыру;

төлкелерде цилиндрлер орнату және бекіту;

өлшегіш құралды дәнекерлеу және оқшаулау;
фланецсіз май толтырылған кірмелерді серіппелерде үстіңгі қақпақшаларын және табандықтарды орталықтаумен тарту;
конденсатор типті май толтырылған кірмелердің каркастарын құрастыру;
кірмелерді кептіргіштерге және вакуумды өңдеуге орнату;
май көрсеткіш консерваторды орнату;
үстіңгі мембрананы тығыздау;
май толтырылған кірмелердің компенсаторлы тораптарын құрастыру;
разрядтағыштардың ауыспалы кедергі (дискілер) вольтамперлі сипаттамасын тұрақтандыру;

разрядты кернеулерді келтіре отырып, айналмалы доғасы бар бірыңғай ұшқынды аралықтарды құрастыру, ұшқынды аралықтардың бағандарын монтаждау және оны шунтирлеу;

кірмелердің, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді шектеулердің герметикалығын арнайы вакуумды қондырғыда тексеру;

күрделі фарфор және фаянс бұйымдарын құрастыру: барлық фасондағы және өлшемдегі вазалар, кофейниктер, сыйға тартатын кружкалар, құмыралар, тұздық құйғыштар, қант салғыштар, сервиз бұйымдары, қаймақ салғыштар, шәйнектер және т.б.;

жекелеп құйылған бөлшектерді (шүмектер, тұтқалар және тағы басқа) фарфор және фаянс бұйымдарына жалғау;

берілген рецепт бойынша желімдеу массасының ерітіндісін дайындау;

тігістерді алу және тегіс емес жерлерін кесу;

құю мен қалыптаудың қарапайым ақауларын өңдеу;

дайын бұйымдарды тасымалдағыш көліктерге орнату.

329. Білуге тиіс:

бұйымдарды құрастырудың технологиялық процесі;

құрастырылатын бұйымдардың негізгі сипаттамасы;

құрастырылатын бөлшектер мен дайын өнімдерге қойылатын талаптар;

кірмелерді арқандау және тасымалдау тәсілдері;

разрядтағыштарды герметикалау және оны сынау тәсілдері;

жалғама бөлшектерді кесудің және тігістерді алудың түрлі тәсілдері;

ақау түрлері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 4. Бұйымдарды құрастырушы, 5-разряд

330. Жұмыс сипаттамасы:

500-ден 750 кВ дейін кернеуде кірмелерді, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді, 35 кВ жоғары кернеудегі өтпелі оқшаулағыштарды толық құрастыру;

кірмелерді сынақ стендтерге және бактарға монтаждау;

галлоидты және фрионды ағын іздегіштердің тәсімін құрастыру;
вакуумды кептіргіш қондырғыларды құрастыруды және оларға кірмелердің нығыздалуын бақылау;

кірме вакуумдар мен кептіргіш агрегаттардың тереңдігін айқындау арқаулардың негізгі оқшаулағыштарын өлшеу;

вольтамперлі сипаттамаларын түсіру және сызықтық емес коэффициентті айқындау;

модельдерді және басты разрядтағыштар мен кірмелерді құрастыру;

жоғары көркем және сирек кездесетін фарфор және фаянс бұйымдарды құрастыру.

331. Білуге тиіс:

диэлектриктер мен өткізгіштердің қасиеті;

құрастырылатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

"С" сыйымдылығын берілген шамаға дейін келтіруді есептеу;

вакуум кептіргіштерде термобуларды орналастыру және тексеру ережесі;

сирек бұйымдарды құрастыру амалдары;

ақау түрлері және оларды жою.

Параграф 5. Бұйымдарды құрастырушы, 6-разряд

332. Жұмыс сипаттамасы:

750 кВ жоғары кернеуде кірмелерді, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді, 100 кВ жоғары кернеудегі өтпелі оқшаулағыштарды толық құрастыру;

келтіруші конденсаторларды кірмелердің негізгі сыйымдылығының тізбегіне және шунитрлеу сыйымдылығын разрядтағыштардың тізбегіне орнату;

кірмелер мен ажыратқыштардың тәжірибелі үлгілерін құрастыру;

разрядтағыштардың және салынған компенсаторлары бар кірмелердің герметикалығын тексеру.

333. Білуге тиіс:

құрастырылатын бұйымдардың конструкциясы және негізгі сипаттамасы;

жинақталатын разрядтағыштардың типтері және қызмет көрсететін аппараттардың тәсімдері;

жоғары вольтты электр қондырғылардың құрылғысы және техникалық пайдалану ережесі;

импульсті кернеулердің, импульсті токтардың және жоғары вольтті электр техникалық бақылау-өлшеу қондырғылардың генераторларын калибрлеу;

термобулар мен екі сатылы вакуумды кептіргіштерді орнату және тексеру ережесі;

катодты осциллографтың көмегімен генератордағы импульсті токтардың кедергі сапасын айқындау;

бұйымдарды тасымалдау және сынақ стендтеріне орналастыру ережесі.

59. Химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастырушы

Параграф 1. Химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастырушы, 4-разряд

334. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен тиісті бөлшектерді, бөліктерді желімдеу, монтаждау және қажетті бөлшектерді (мойынтіректерді, сальниктерді және тағы басқа) желімдеу арқылы химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастыру;

жиынтықтаушы бөлшектерді, құрамды бөліктерді дайындау және оларды өлшеу;

дайын өнімді буып-түю және қоймаға тапсыру.

335. Білуге тиіс:

химиялық аппаратураның міндеті;

құрастырудың технологиялық процесі;

жиынтықтаушы бөлшектерді, құрамды бөліктерді дайындау және оларды өлшеу ережесі;

дайын өнімді буып-түю ережесі.

Параграф 2. Химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастырушы, 5-разряд

336. Жұмыс сипаттамасы:

тиісті бөлшектерді, бөліктерді желімдеу, монтаждау және қажетті бөлшектерді (мойынтіректерді, сальниктерді және тағы басқа) желімдеу арқылы химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастыру;

ажарлағыш станокта бөлшектерді өңдеу;

тесіктерді бұрғылап тесу, бұрандалар кесу;

тиісті дәлдік классы мен тазалық классы бойынша бөлшектерді келтіру;

қышқылға төзімді желімдеуші масса дайындау

технологиялық регламенттің талаптарына сәйкес көрсеткіштер бойынша сынақтар жүргізу.

337. Білуге тиіс:

құрастырылатын өнімнің конструкциясы;

құрастырудың технологиялық процесі;

құрастырылатын бөлшек пен дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар;

бөлшектерді өңдеу, түзеу және келтіру амалдары;

аппаратураны құрастыру ережесі және сынау әдісі;

сызбаларды оқу ережесі;

ақау түрлері және оларды жою тәсілдері.

60. Этажеркалы вагонеткаларды құрастырушы

Параграф 1. Этажеркалы вагонеткаларды құрастырушы, 4-разряд

338. Жұмыс сипаттамасы:

этажеркалы вагонеткаларды құрастырушы;

құрал-жабдықтарға ерітінді жағу және вагонеткаларға орнату;

құрастырылған вагонеткалардың беріктігін және олардың габаритін тексеру;

вагонеткаларды құрастыру орынына көшіру;

тіреулерді, плиталарды, бөренелерді және басқа да отқа төзімді құрал-жабдықтарды тасу;

белгіленген рецепт бойынша ерітінді дайындау.

339. Білуге тиіс:

ерітіндінің құрамы және оны дайындау тәсілдері;

құрал-жабдықтардың түржиыны және міндеті;

құрастыру және этажеркалы вагонеткалардың беріктігін тексеру амалдары;

этажеркалардың типтері.

61. Электр керамика бұйымдарын бұрғылаушы

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын бұрғылаушы, 2-разряд

340. Жұмыс сипаттамасы:

керамика бұйымдарында қолмен контур бойынша және жұмыс және өлшеу құралдарын пайдалана отырып, жартылай автоматтарда тесіктер мен ойықтарды бұрғылау және кесу;

кескіш құралды түзету.

341. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар мен қолданылатын құралдың құрылғысы және қызмет ету принципі;

бұрғыларды қайрау және бекіту ережесі;

тесіктерді кесу және бұрғылау тәсілдері;

брак түрлері және оларды жою түрлері.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын бұрғылаушы, 3-разряд

342. Жұмыс сипаттамасы:

көлденең парланған автоматтарда керамикалық бұйымдардың дайындамаларына бұрандаларды дөңгелете отырып, тесіктерді бұрғылау;

дайындамаларды бұранда дөңгелететін жартылай автоматтарға орнату;

арнайы таңбалардың көмегімен бұрандаларды дөңгелеу;

бұйымдарды тасымалдағыш лентаға орналастыру.

343. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы мен қызмет ету принципі;

бұрандаларды бұрғылау және дөңгелетудің технологиялық процесі;

таңбаларды қайрау және орнату ережесі.

62. Бұйымдарды желімдеуші

Параграф 1. Бұйымдарды желімдеуші, 2-разряд

344. Жұмыс сипаттамасы:
капсельдер мен фарфордан, фаянстан жасалған бұйымдарды желімдеу;
желімделетін капсельдер мен бұйымдарды іріктеу;
белгіленген рецепт бойынша силикат массасының ерітіндісін дайындау;
бұйымдарды кептіру үшін қатарлап қою немесе тасымалдау құрылғысының сөрелеріне қою.

345. Білуге тиіс:
желімделетін массаның құрамы мен қасиеті және оны дайындау тәсілі;
желімделетін капсельдер мен бұйымдардың түржиыны;
бұйымдарды желімдеу тәсілдері.

346. Жұмыс үлгілері:

- 1) капсельдер, отқа төзімді құрал-жабдықтар – желімдеу;
- 2) сауыттар, күл салғыштар, сия сауыттары – желімдеу.

Параграф 2. Бұйымдарды желімдеуші, 3-разряд

347. Жұмыс сипаттамасы:

салмағы 30 кг дейін электр керамика бұйымдарын силикатты массамен және эпоксидті шайырмен желімдеу;

керамикадан, фарфордан, фаянстан бұйымдарды және электр қондырғы бұйымдарын қосарлап желімдеу;

бұйымдарды желімдеу үшін көзбен өлшеу және іріктеу;

бұйымдардың бетін желімдеуге дайындау

диабазды ұннан және кремний-фторлы натрийден, сұйық шыныны қосып, қышқылға төзімді сылақ дайындау.

348. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиыны;

желімделген түрде күйдіруге арналған бұйымдар мен касельдері іріктеу, өлшеу және дайындау амалдары;

бұйымдарды ысқылаудың және қосарлап желімдеудің оңтайлы тәсілдері;

қышқылға төзімді сылақтардың рецептурасы;

сапасыз желімделгеннен бұйымдардың ақаулары және оларды жою.

349. Жұмыс үлгілері:

1) табақшалар, май сауыты, кружкалар, шайынды кеселер, шыны аяқтар – желімдеу;

2) химиялық аппаратура бұйымдары: әр түрлі диаметрлі ретификациялық бағандар.

Параграф 3. Бұйымдарды желімдеуші, 4-разряд

350. Жұмыс сипаттамасы:

салмағы 30-дан 50 кг дейін электр керамика бұйымдарын және жекелеген элементтердің арнайы құрылғыларын, көтергіш механизмдерді және өлшегіш

құралды пайдалана отырып, сода ерітіндісінде, эпоксидті шайырда және шликерде желімдеу;

сода ерітіндісі мен шликерді дайындау.

351. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтардың, құрылғылар мен құралдардың құрылғысы мен пайдалану ережесі;

массаның құрамы мен қасиеті, ылғалдылығы және оны айқындау әдістері;

сода ерітіндісінің, эпоксидті шайыр мен шликердің қасиеті;

желімделетін бұйымдардың түржиыны және олардың элементтері.

салмағы 50 кг артық электр керамика бұйымдарын түсірілетін планшайбасы бар тік станоктарда желімдеу кезінде – 5-разряд.

Білуге тиіс: қолданылатын механизмдердің, құрылғылар мен құралдардың құрылғысы және қызмет ету принципі; әр түрлі массалар мен ерітінділердің қасиеті; орындалатын жұмыс көлемінде күрделі сызбаларды оқу.

63. Араластырушы

Параграф 1. Араластырушы, 3-разряд

352. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әр түрлі араластырғыштарда пластикалық материалдарды араластыру процесін жүргізу;

құймалы, пресс сүзгісінің және жаңа дайындалған шликерді араластыру;

электролиттерді дайындау;

электролит пен суды араластырғыштарға құю;

електерді, ферросүзгілерді, төгетін науаларды, крандарды жұмысқа дайындау

;

шликердің құюға даярлық дәрежесін айқындау;

құятын ыдыстардың толуын бақылау;

жабдық пен механизмдердің жұмысындағы келеңсіздіктерді жою;

канализация мен жабдықтарды шликерден тазарту.

353. Білуге тиіс: қызмет көрсететін жабдықтар мен механизмдердің құрылғысы мен қызмет ету принципі;

шликерді дайындау рецептурасы;

шликерді араластырғыштарға тиеу және төгу тәсілдері;

жабдық жұмысындағы келеңсіздіктерді жою тәсілдері.

64. Бұйымдарды сұрыптаушы

Параграф 1. Бұйымдарды сұрыптаушы, 2-разряд

354. Жұмыс сипаттамасы:

фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған қарапайым бұйымдарды сұрыптау;

нормативтік құжаттардың талаптарына сәйкес бұйымдарды тексеру, тазалау, сұрыптау;

сұрыпталған бұйымдарды белгіленген орындарға қатарлау.

355. Білуге тиіс:

сұрыпталатын бұйымдарға нормативтік құжаттардың талаптары;

бұйымдарды сұрыптау тәсілдері;

брак түрлері және оларды жою.

356. Жұмыс үлгілері:

көркемдік керамика, фарфор және фаянс бұйымдары: гүлге арналған құмыралар, қыша сауыттары, тұздық құйғыштар, стакандар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, сия сауыттары– сұрыптау.

Параграф 2. Бұйымдарды сұрыптаушы, 3-разряд

357. Жұмыс сипаттамасы:

фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған күрделілігі орташа бұйымдарды сұрыптау;

мемлекеттік стандарттардың талаптары мен техникалық шарттарға сәйкес құрылыс керамикасы бұйымдарын сорттары мен түрлері бойынша сұрыптау;

өнім ақауларын талдау;

жарамды бұйымдар мен брактарды белгілі орындарға қатарлау;

жарамды және бракқа шыққан бұйымдарға есеп жүргізу.

358. Білуге тиіс:

сұрыпталатын бұйымдарға нормативтік құжаттардың талаптары;

бұйымдарды сұрыптау тәсілдері;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;

брак түрлері және оларды жою тәсілдері.

359. Жұмыс үлгілері:

1) құрылыс керамикасының бұйымдары: санитарлық керамикалық, қабырғаның ішкі жағын қаптауға арналған керамикалық глазурьленген плиткалар, еденге арналған керамикалық плиткалар, керамикалық канализациялық құбырлар, қышқылға төзімді бұйымдар, фасад плиткалары және қарапайым керамика бұйымдары – сұрыптау;

2) көркемдік керамика, фарфор және фаянс бұйымдары: барлық өлшемдегі табакшалар, шай сервизи, май сауыт, тұздық құйғыштар, шайынды ыдыстар, кеселер, шыны аяқтар және мүсіндер – сұрыптау;

3) массасы 1 кг дейін электр керамика бұйымдары – сұрыптау.

Химиялық аппаратураны, фарфордан, фаянстан және көркемдік керамикадан жасалған (тарелкалар, сорпа құйғыштар, кофейниктер, құмыралар, сүт құйғыштар, кепкен нан салғыштар, шайнектер) күрделі бұйымдарды;

массасы 1 кг-нан 2 кг дейін электр керамика бұйымдарын сұрыптау кезінде – 4-разряд;

Әр түрлі бояулармен, алтын және күміс препараттармен көркемдік әшекейлеу үшін ерекше күрделі бірегей әрі бағалы фарфор және фаянс бұйымдарын сұрыптау кезінде – 5-разряд.

65. Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы

Параграф 1. Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 3-разряд

360. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қоюшы-таңдаушының басшылығымен пештен алынған бұйымдарды қою және таңдау;

қою алдында мерзімдік пештің оттығын дайындау.

пешке кіру алдындағы жылжымалы ленталы тасымалдағышты және басқа механизмдерді орнату және қосу;

бұйымдарды пешке беру үшін лента тасымалдағышқа салу.

361. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы;

бұйымдарды пештен пешке тиеу және салу амалдары;

қою-таңдау кезінде бұйымдардағы ақаулардың түрлері және оларды алдын алу тәсілдері.

Параграф 2. Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 4-разряд

362. Жұмыс сипаттамасы:

тасымалдағыш құрылғыдан касельдерді, отқа төзімді құрал-жабдықтарды, салмағы 20 кг дейін электр механикалық бұйымдарды және көркемдік керамика бұйымдарын таңдау және қою;

капсельдерді температура аймақтары бойынша пеш ішіне орналастыра отырып, колонналарға орнату;

бұйымдарды пештен түсіру және оларды тіктеуіштерді пайдалана отырып, тасымалдағышқа немесе вагонеткаларға орналастыру;

вагонеткаларды түсіру алаңына көшіру, түсіру;

бұйымдарды, жарамсыздарын алып тастап, қатарлау;

камераларды сынған бұйымдардан тазарту;

тиелген және түсірілген бұйымдарға есеп жүргізу.

363. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

бұйымдардың түржиыны және пеш камерасына салу тәсімі;

әр түрді бұйымдарға қойылатын талаптар және оларды температура аймақтары бойынша орналастыру тәртібі;

күйдіру процесінде бұйымдары бар капсельдер колонналарын опырылып құлауын болдырмау тәсілдері;

дұрыс салынбағаннан болатын брак түрлері.

Параграф 3. Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 5-разряд

364. Жұмыс сипаттамасы:

көтергіш-тасымалдағыш механизмдер мен құрылғыларды қолдана отырып, ішкі қабырғаны қаптауға және еденге арналған салмағы 20 кг артық санитарлық керамикалық бұйымдарды; керамикалық глазурьленген плиткаларды;

керамикалық канализациялық құбырларды;

қышқылға төзімді керамика бұйымдарын, химаппаратураларды, шамоттандырылған ванналарды, фарфор, фаянс және электр керамика бұйымдарын қою және таңдау;

қажетті отқа төзімді құрал-жабдықтарды пайдаланумен немесе көп ярусты салындыға арналған этажеркаларды орната отырып, пеш камерасына салу;

бұйымдарды пештерден түсіру және қатарлау.

365. Білуге тиіс:

Қызмет көрсететін жабдықтардың, механизмдер мен құрал жабдықтардың құрылғысы мен қызмет ету принципі;

салындыға қажетті отқа төзімді құрал-жабдықтардың түржиыны;

этажеркаларды құру тәсілі және оларға бұйымдарды салу және түсіру ережесі

;

дұрыс салынбағаннан болатын брак түрлері.

66. Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы

Параграф 1. Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 2-разряд

366. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қоюшының басшылығымен қажетті отқа төзімді құрал-жабдықтарды қолдана отырып, салындының құрамды тәсімін, габаритті және берілген тығыздықты сақтай отырып, бұйымдарды вагонеткаларға қою және таңдау;

арбаларды туннель пешіне жібере отырып, жүк тиелген вагонеткаларды беру; вагонеткаларды бұйымдарды салу және түсіру орнына көшіру және қатарлау.

367. Білуге тиіс:

таситын арбалардың және электр шығырлардың құрылғысы мен пайдалану ережесі;

бұйымдарды вагонеткаларға орналастыру амалдары.

Параграф 2. Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 3-разряд

368. Жұмыс сипаттамасы:

қажетті отқа төзімді құрал-жабдықтарды қолдана отырып, салындының құрамды тәсімін, габаритті және берілген тығыздықты сақтай отырып, ұсақ фарфор, фаянс және салмағы 3 кг дейін электр керамика бұйымдарын вагонеткаларға қою және таңдау;

вагонеткалардың дұрыстығын тексеру және оларды тазалау;
шегенге каолин ерітіндісін жағу немесе құм себу;
вагонетка оттықтарының арналарын тазалау.

369. Білуге тиіс:

салынды тәсімі және ұсақ фарфор және фаянс бұйымдарын вагонеткаларға орналастыру амалдары;

вагонетка оттықтарында арналардың дұрыс орналасуы;

дұрыс салынбағаннан және түсірмегеннен болатын брак түрлері.

Параграф 3. Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 4-разряд

370. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор, фаянс бұйымдарын және салмағы 3 кг-дан 20 кг дейін электр керамика бұйымдарын, құрылыс керамикасының қарапайым бұйымдары мен көркемдік керамика бұйымдарын вагонеткаларға қою және таңдау.

371. Білуге тиіс:

салынды тәсімі өлшемі орташа бұйымдарды, құрылыс керамикасының қарапайым бұйымдары мен көркемдік керамика бұйымдарын вагонеткаларға орналастыру амалдары;

брак түрлері және оны алдын алу шаралары.

372. Жұмыс үлгілері:

Қою-таңдау:

1) санитарлық керамика бұйымдары – таңдау;

2) фасон керамикасы;

3) ішкі қабырғаны қаптауға арналған керамикалық глазурьленген қышқылға төзімді керамикалық кірпіштер мен плиткалар, еденге арналған керамика плиткалары;

4) сапталған сақиналар, диаметрі 300 мм дейін керамикалық канализациялық құбырлар.

ірі фарфор, фаянс бұйымдарын және салмағы 20 кг артық электр керамика бұйымдарын, құрылыс керамикасының қарапайым бұйымдары мен көркемдік керамика бұйымдарын вагонеткаларға қою және таңдау кезінде – 5-разряд.

67. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші

Параграф 1. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 2-разряд

373. Жұмыс сипаттамасы:

кептіргіш барабанда шикізатты кептіру;

кептіргіш барабанның оттығына отын мен ауаның берілуін реттеу, бақылау-өлшеу аспаптары бойынша ауа температурасы мен күшін бақылау;

кептіргіш барабанды қосу және тоқтату;

шөмішті элеваторға, түтін сорғышқа, ленталы тасымалдағышқа қызмет көрсету және олардың жұмысын қадағалау;

қожды тазалау, сумен шаю және белгіленген орынға апару;
кептіргіш барабанның бір қалыпты сіңіруін қадағалау;
кептіргіш барабаннан шығарылатын саз бен шикізаттың ылғалдылығын қадағалау;
желдеткіштер мен газ аппаратураларының жұмысын қарау және тексеру;
кептіргіш барабанның қажалған бөлшектерін және оған қатысты агрегаттарды майлау.

374. Білуге тиіс:

Қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және пайдалану ережесі;
шикізатты кептіру режимі және оны реттеу тәсілдері;
бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті;
отын түрлері, қасиеті және шығыс нормалары;
көгілдір отынды жағу нұсқасы және газ желілерінің дұрыстығын тексеру тәсілдері.

Параграф 2. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 3-разряд

375. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі конструкциялы кептіргіштерде бұйымдарды кептіру;
кептіргіштерге берілетін жылуды реттеу және берілген температураны ұстап тұру;
бекітілген кестеге сәйкес жүк тиелген вагонеткаларды (кареткаларды) итеріп кіргізу және итеріп шығару;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша камералардағы қысымды немесе бәсеңдеуін тексеру;

кептіргіште жартылай дайын өнімнің қаншалықты екенін және тиеуге даярлығын тексеру;

кептіргіштердің камераларына бұйымдар, капсельдер мен валюшкалар салынған вагонеткаларды тиеуді басқару;

кептіргіштердің есіктерін қарау және ауаның кебуін болдырмау;

қызмет көрсетілетін жабдықтың жағдайын қадағалау, оны жұмыс істейтін жағдайда ұстау;

кептіргеннен кейін бұйымдардың, капсельдер мен валюшкалардың ылғалдылығын айқындау;

қызмет көрсететін кептіргіштердің жұмыс туралы журналға жазу.

376. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

кептірудің режимі мен мерзімі;

әр түрлі бұйымдарды кептіруге отын шығысының нормалары;

бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті;

кептіргеннен кейін бұйымдардағы ылғалдылықты айқындау;

газ шығуын болдырмау тәсілдері;
брак түрлері және оның пайда болу себептері.

Параграф 3. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 4-разряд
377. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептіргіштің басшылығымен мұнара кептіргіште және кептіргіш барабанда шликерді кептіру процесін жүргізу;

мұнаралы-тозаңдатқыш кептіргіштерді қосу, жылыту және берілген температуралық режимге жеткізу;

шликерді кептіргіш барабанға беретін мембраналы сорғыны қосу және тоқтату;

қабылдағыш бөшкенің толуын және артық қалған шликердің шығыс бассейнге қайтарылуын қадағалау;

шликерді кептіргіш барабанға берілуін және кептірілген массаның кептіргіш барабаннан шығуын реттеу;

аспаптардың көрсеткіштерін арнайы журналда тіркеп, кептіргіштің жұмысын бақылау.

378. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және қызмет ету принципі;

шликерді кептіру режимі;

шликерді кептіргіш барабанға беруді реттеу ережесі;

бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі.

Параграф 4. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 5-разряд

379. Жұмыс сипаттамасы:

мұнара кептіргіште және кептіргіш барабанда шликерді кептіру процесін жүргізу;

газ жабдықтарының, тиекті арматураның, желдеткіш жүйенің және шликермен қоректену жүйесінің жағдайын және жұмыс істеп тұрғандығын тексеру;

шликермен қоректену жүйесін жұмысқа дайындау

қызмет көрсетілетін жабдықтарды жөндеуге және майлауға қатысу.

380. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;

отын шығысының нормалары, оның шығындалуының себептері және шығынды төмендету тәсілдері;

шликердің сапасына қойылатын талаптар;

шликердің ылғалдылығын айқындау тәсілдері.

68. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын түсіруші-қалаушы

Параграф 1. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын түсіруші-қалаушы, 2-разряд

381. Жұмыс сипаттамасы:

валюшкаларды пресс үстелінен немесе көтергіштен, штабельдерге немесе вагонеткаларға түсіру;

сөрелері бар көтергішті іске қосу және тоқтату;

жоғары білікті көтергіштің басшылығымен түсіргіш механизмнің көмегімен жылжымалы тізбекті конвейерден құбырларды түсіру;

тарельдерді құбыр пресінің үстеліне орнату, шамот ұнтағын себу және керосин жағу;

жаңа қалыпталған құбырдың кең қонышынан тарельдерді шығару;

масса кесінділерін жинау.

382. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы;

валюшканы түсіру және қалау ережесі;

канализациялық құбырларға арналған тарельдердің өлшемдері;

муфтаны зақымдамай тарельдерді құбырлардан шығару амалдары;

кесінділерді құбыр пресіне одан әрі тиеу үшін жарамдылығы.

Параграф 2. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын түсіруші-қалаушы, 3-разряд

383. Жұмыс сипаттамасы:

құрылыс керамика бұйымдарын: жартылай дайын өнімді, санитарлық бұйымдарды, керамика плиталарын, қышқыл бұйымдарын, блоктарды, капсельдерді, фасад керамикасын және диаметрі 300 мм дейін канализациялық құбырларды; фарфор, фаянс бұйымдары мен көркемдік керамика бұйымдарын вагонеткаларға түсіру және қалау;

электр шығырдың және беріліс электр арбаларының көмегімен бұйымдар тиелген вагонеткаларды жүк түсіру алаңына көшіру;

бұйымдарды сорттары мен маркалары бойынша қатарлап қалау;

түсіргіш механизмнің көмегімен жылжымалы тізбекті конвейерден құбырларды түсіру;

құбырды штанга мен тарельден босату үшін құрылғыларға орнату, құбырларды тасу және еденге орнату.

вагонеткаларды сынықтардан және жарамсыз қалдықтардан тазалау, вагонеткалардың мойынтіректерін майлау;

канализациялық құбырларды түсіру және қалау үшін арбалар мен футлярларды дайындау;

бракты арнайы орынға апару.

384. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысы;

бұйымдарды түсіру және қалау тәсілдері;

канализациялық құбырларды түсіру және қалау үшін арбалар мен футлярларды дайындау ережесі;

канализациялық құбырлардың ылғалдылығын көзбен айқындау амалдары.

Параграф 3. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын түсіруші-қалаушы, 4-разряд

385. Жұмыс сипаттамасы:

диаметрі 300 мм жоғары канализациялық құбырларды түсіру және қалау;

пресс үстелінен канализациялық құбырларды футлярдың көмегімен арнайы арбаға түсіру;

деформациялануынан сақтау үшін цилиндрлерді салу;

канализациялық құбырларды көлік құралдарында кептіретін алаңнан көшіру;

көлік құралдарынан құбыр бар футлярды түсіру және құбырларды еденге немесе қалқандарға қалау.

386. Білуге тиіс:

құбырларды тасымалдау және орнату ережесі;

құбырларды тасымалдау және кептіргішке орнату кезінде қолданылатын құрылғылар;

құбырлардың түржиыны;

бұйымдарды түсіру және қалау тәсілдері;

брак түрлері және оны жою шаралары.

69. Фарфор және фаянс бұйымдарын өңдеуші

Параграф 1. Фарфор және фаянс бұйымдарын өңдеуші, 3-разряд

387. Жұмыс сипаттамасы:

боялған бұйымдардың барлық түрлерінің және типтерінің бетін әр түрлі қалдық дақтардан, кірлерден, бояулардан, алтын мен күміс препараттардан, бояу шетін бұзбай тазалау және кетіру мақсатында қышқылмен, пастамен және код ерітіндісімен өңдеу;

ақау жерлерін бітеу;

қалған ақауларды өңдеу.

388. Білуге тиіс:

бұйымдардың бетінде қалған өндірістік дақтар мен кірлерді жоюдың технологиялық процесінің негіздері;

қолданылатын қышқылдар мен пасталардың, ерітінділердің қасиеті және оларды қолдану ережесі;

өңдеудің қауіпсіздік амалдары.

70. Карборундтан жасалған қару-жарақтарды таптаушы

Параграф 1. Карборундтан жасалған қару-жарақтарды таптаушы, 3-разряд

389. Жұмыс сипаттамасы:

пневматикалық және басқа да құрылғылардың көмегімен карборунд шикі құрамынан жасалған плиталарды таптау;
массаның тығыздығын айқындау;
қалыптарды бөлшектеу және бұйымдарды шығару;
берілген дәлдікті және шөгіндінің массасын ескеріп, өлшемді сақтай отырып бұйымдарды талап етілетін сапаға дейін түзету және өңдеу;
дайын бұйымдарды кептіргіштерге беру.

390. Білуге тиіс:

пневматикалық таптағыштың құрылғысы және пайдалану ережесі;
шикі құрам мен плиталардың сапасына қойылатын талаптар;
брак түрлері және оны жою тәсілдері;
плиталарды жартылай автоматта таптау кезінде – 4-разряд.

71. Сүзгі-престеуші

Параграф 1. Сүзгі-престеуші, 3-разряд

391. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сүзгі-престеушінің басшылығымен шликерді құрғату процесін жүргізу;

сүзгі-прессті жұмысқа дайындау;
гидравликалық жапқыштың көмегімен дискілерді қысу;
сорғыны қосу және сүзгі-престе шликерді тартып шығару;
дискілерді ажырату және қабықшаларды төсемнен бөлу.

392. Білуге тиіс:

сүзгі-пресстің қызмет ету принципі;
шликерді құрғатудың технологияның процесі;
сүзгі-престерді дайындау ережесі;
дискілерді қысу және ажырату тәсілдері;
сорғылардың міндеті.

Параграф 2. Сүзгі-престеуші, 4-разряд

393. Жұмыс сипаттамасы:

шликерді құрғату процесін жүргізу;
сүзгі-престерді және басқа да қосалқы жабдықтарды жұмысқа дайындау;
сүзгі-пресс төсемдерінің тұтастығын тексеру, жабысып қалған массадан тазалау;

зақымдалған және тозған төсемдері жаңамен ауыстыру;
дискілерді құрастыру;
престерді майлау;
шликерді шығыс бассейнде қыздыру;
сорғыны қосу және фильтр преста шликерді тартып шығару;

фильтр пресстердің төсемдері жарылған жағдайда шликердің ағып кетуін болдырмау.

394. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар механизмінің құрылғысы және қызмет ету принципі;

шликерді құрғатудың технологиялық процесі;

шликер мен қабықшалардың сапасына қойылатын талаптар жабдықтың жұмысындағы келеңсіздіктерді жою тәсілдері.

72. Бұйымдарды қалыптаушы

Параграф 1. Бұйымдарды қалыптаушы, 2-разряд

395. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалық масса мен саздан жасалған нысаны бойынша қарапайым фарфор, фаянс және керамикалық бұйымдарды станоктарда немесе жартылай автоматта қалыптау;

қалыптайтын жабдықтарды жұмысқа дайындау;

майларды даярлау;

гипстік қалыптардың жағдайын, қалыптауға келіп түсетін массаның ылғалдылығын және сапасын бақылау;

қалыпталған бұйымдарды түсіру;

қарапайым құралдарды қолдана отырып, бұйымдарды түзеу, қабыршақтарын түсіру, жарықтарды бітеу және тазалау;

бұйымдарды кептіргіштердің сөрелеріне қою.

жабдықтардың жұмысындағы ұсақ келеңсіздіктерді жою.

396. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесі;

қалыптау массасы мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

брак түрлері және оны алдын алу тәсілдері.

397. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

1) дәріханалық банкалар, диаметрі 100 мм дейін бомзалар;

2) гүлдерге арналған диаметрі 200 см³ дейін құмыралар, тарақшалар, қарапайым қыша сауыттары;

3) қарындаш салғыштар, қазықшалар, кресттер, шарлар, призмалар;

4) гүлдерге арналған құмыралардың тіреулері, қыша сауыттары;

5) стакандар, бір ұяшықты сауыттар, анималистикалық статуэткалар;

6) электр керамика бұйымдары: ішкі диаметрі 100 мм биіктігі 100 мм дейін капсельдер мен ернеушелер, отқа төзімді бүріккіштер.

Параграф 2. Бұйымдарды қалыптаушы, 3-разряд

398. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау станоктарында немесе жартыла автоматтарда орташа күрделі фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын қалыптау;

тік қалыптау станоктарда электр керамика бұйымдарын гипстік, металл қалыптарда итергішпен немесе еркін қалыптау әдісімен қалыптау;

шаблондар мен планшайбаларды орнату;

қалыпталатын роликті үлгіні солярый-стеаринді маймен майлау;

қалыптағыш станоктың үлгі ұстағышты жіберу дәрежесін реттеу;

қалыпталатын массаның ылғалдылығын және сапасын бақылау;

аспаптар мен өлшегіш құрал-саймандарды қолдана отырып, бұйымдарды түзеу, жазу, тегістеу, сүрту, жуу және тазалау;

бұйымдарды конвейерлі кептіргіштердің сөрелеріне қою;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ келеңсіздіктерді анықтау және жою.

399. Білуге тиіс: қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және жұмыс істейтін принципі;

бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесі;

қалыпталатын массаға және дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;

планшайбалар мен үлгілерді орнату тәсілі және ережесі;

бұйымдарды түзеу амалдары;

брак түрлері және оны жою тәсілдері.

400. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

1) диаметрі 100 мм артық бомзалар, шыны аяқ табақшалары;

2) диаметрі 400 см³ артық гүл салатын құмыралар, рельефті қыша сауыттары;

3) сыйымдылығы 100см³ дейін кружкалар;

4) күл салғыштар, кеселер;

5) жұмыртқаға арналған рюмкалар, қуыршақ сервиздері;

6) көп ұяшықты сауыттар, ақжелек салғыштар;

7) электр керамика бұйымдары: диаметрі 150 мм дейін оқшаулағыштар, ішкі диаметрі 100-ден 200 мм дейін, биіктігі 100-ден 200 мм дейін капсельдер мен ернеушелер.

Параграф 3. Бұйымдарды қалыптаушы, 4-разряд

401. Жұмыс сипаттамасы:

конфигурациясы күрделі фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын қалыптағыш станоктарда, жартылай автоматтарда немесе қалыптағыш-кептіргіш агрегаттарда қалыптау;

тік қалыптау станоктарда орташа күрделі электр керамика бұйымдарын гипстік, металл қалыптарда итергішпен немесе еркін қалыптау әдісімен қалыптау ;

гипстік және металл қалыптардың, қалыптағыш-кептіргіш агрегаттардың вакуумды сорғысының жағдайын және жұмысқа жарамдылығын тексеру;

гипстік және синтетикалық қалыптардың тозу және жұмысқа жарамдылық дәрежесін айқындау;

әр түрлі аспаптарды қолданып, бұйымдарды түзеу және өңдеу;
қызмет көрсететін жабдықтарды жөндеуге қатысу.

402. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі;
бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процессі;
қалыпты масса мен дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;
бұйымдарды түзеу амалдары;
брак түрлері және оны алдын алу шаралары.

403. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

- 1) сыйымдылығы 400 см³ дейін бокалдар, бөшкелер, шыны аяқтар;
- 2) тосап пен сорпаға арналған вазалар;
- 3) гүлдерге арналған диаметрі 400 см³ артық құмыралар;
- 4) сервиз бұйымдары;
- 5) сыйымдылығы 100 см³ дейін кружкалар
- 6) май салғыштар, мискалар, сүт құйғыштар;
- 7) тұздық құйғыштар, сыйымдылығы 750 см³ дейін шайғыштар;
- 8) дөңгелек салат салғыштар, қарапайым кепкен нан салғыштар;
- 9) диаметрі 200 мм дейін тарелкалар.

10) электр керамика бұйымдары: диаметрі 150-ден 500 мм дейін оқшаулағыштар, ішкі диаметрі 100-ден 200 мм дейін, биіктігі 100-ден 200 мм дейін капсельдер мен ернеушелер.

Параграф 4. Бұйымдарды қалыптаушы, 5-разряд

404. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі және сирек кездесетін фарфор және керамика бұйымдарын қалыптағыш станоктарда және жартылай автоматтарда қалыптау;

әр түрлі тік қалыптау станоктарда конфигурациясы күрделі электр керамика бұйымдарын ажырағыш қалыптарда 5-тен артық үлгіні қолдана отырып қалыптау;

қалыптардың жағдайын және қалыптауға жарамдылығын тексеру;
үлгіні жіберу дәрежесін реттеу;

қызмет көрсететін жабдықтарды баптау.

405. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;
бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесі;

қалыпталатын массаның және қалыпталатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

күрделі дайындамалар мен бұйымдарды қалыптау әдісі және тәсілі;
брак түрлері, оның алдын алу шаралары.

406. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

1) табақша, сыйымдылығы 400 см³ бокалдар;

2) сорпаға, жемістерге, компотқа арналған және декоративтік вазалар;

3) кисэ, кофейниктер, құмыралар;

4) сыйымдылығы 750 см³ жоғары шайғыштар;

5) қант салғыштар, селедка салғыштар, қаймақ салғыштар, рельефті кепкен нан салғыштар;

6) диаметрі 200 мм жоғары тарелкалар;

7) шәйнектер;

8) электр керамика бұйымдары: диаметрі 500 мм артық оқшаулағыштар.

73. Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы

Параграф 1. Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы, 2-разряд

407. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен және престерде алмалы-салмалы сақиналарды, химиялық аппаратураның астына қоятын тұғырықтарды және санитарлық бұйымдарға арналған құрылыс бөлшектерін қалыптау;

қалыптарды массамен толтыру, таптау, жазу, тегістеу және артық массаны алып тастау;

престерді жұмысқа дайындау;

қалыптарды тексеру және тазалау, құрастыру әрі оларды майлау;

қалыптарды бөлшектеу және бұйымдарды шығару (қағымдау);

бұйымдарды вагонеткаларға, табандықтарға, рамалар мен қалқандарға, қатарларға қалау;

бұйымдарды түзету және оны маркалау;

табандықтарды, рамаларды, қалқандарды тазалау.

408. Білуге тиіс:

бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесі;

үлгілерді орнату және тексеру ережесі;

бұйымдарды қатарлау тәсімі;

брак және оны жою тәсілдері.

Параграф 2. Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы, 3-разряд
409. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен, қалыптау станоктарында, сондай-ақ төлкенің қыш шеңберлерін, қышқылға төзімді ванналарды, диаметрі 80 мм дейін крандарды, фасон тастары мен салмағы 10 кг дейін плиталарды, сапталған сақиналарды, диаметрі 190 мм-ден 260 мм дейін капсельдерді, капсельсіз күйдіруге арналған тұғырықтарды қалыптау;

массаны шамотты құрал-жабдықтарды қалыптау орнына апару;

жабдықтар мен қалыптарды жұмысқа дайындау;

қалыпталған массаның ылғалдылығын және сапасын бақылау;

бөрененің ылғалдылығын реттеу;

вакуум-камерада ыдырауды бақылау;

қалыпталған бұйымдарды түсіру;

бөлшектерді қалыптау;

тесіктер тесу;

жалғамалы бөліктерді жалғау;

капсельдерді қалыптардан шығару;

аспаптар мен өлшегіш құралдарды қолдана отырып, бұйымдарды түзеу, тегістеу, жазу, сүрту және тазалау;

бұйымдарды вагонеткаға, конвейерге табандықтарға, ағаш қалқандарға орнату және оларды қақтауға және кептіруге беру;

мундштук пен торкөздерді тазалау;

мундштуктарды ауыстыру бойынша жұмыстарға қатысу;

жабдықтың жұмысындағы келеңсіздіктерді жою.

410. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен қызмет ету принципі;

міндеті бойынша әр түрлі бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесі және параметрлері;

қолмен қалыптау амалдары;

қалыптау параметрлерін реттеу тәсілдері;

брак түрлері және оны жою тәсілдері.

Салмағы 80 мм артық фасон тастары мен плиталарды, диаметрі 260 мм артық капсель қораптарын, қышқылға төзімді плиткаларды, сыйымдылығы 50 л дейін ыдыстарды, қаптау блоктарын, отқа төзімді құрал-жабдықтарды, диаметрі 300 мм дейін канализациялық құбырларды, капсельсіз күйдіруге арналған қалқаларды қалыптау кезінде – 4-разряд.

Параграф 3. Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы, 5-разряд

411. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен, ленталы престерде, сондай-ақ қыш шеңберлерін пайдалана отырып, қышқылға төзімді құбырларды, колонналарды, үтіктерді, шибер айқастырмаларын, бұруларды, өткелдерді, сыйымдылығы 50-ден 500 л дейін қышқылға төзімді ыдыстарды, мұнара звеноларын, нутч-сүзгі коллекторларын, абсорбциялы мұнараларды, царгтарды, вакуум-турилдерді, иіртүтіктерді, аккумуляторлар бактарын, салмағы 25-тен 45 кг дейін фасон плиталары мен тастарды, кеуекті керамиканы, диаметрі 300 мм артық канализациялық құбырларды, тіреулер мен этажеркалы плиткаларды капсельсіз күйдіру үшін қалыптау;

сүзгі-пресс желілерін жұмысқа дайындау;
массаның келіп түсуін және вакуумдалуын қадағалау;
шығатын бөрененің ылғалдығын, жұмыс қысымын реттеу;
қалыпталатын бұйымдардың сапасын бақылау;
штампы, мундштукты, пластинаны тазалау.

412. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы мен қызмет ету принципі;
қалыптаудың технологиялық процесі;
технологиялық параметрлерді реттеу тәсілі;
брак түрлері және оны жою тәсілдері.

413. Сыйымдылығы 500 л артық қышқылға төзімді ыдыстарды, автоматты монжустардың басқарушы қалпақшаларын, эксгаустерлерді, сорғылар мен аппараттарды, салмағы 45 кг артық фасон плиталары мен тастарды қалыптау кезінде – 6-разряд.

74. Фотокерамик

Параграф 1. Фотокерамик, 4-разряд

414. Жұмыс сипаттамасы:

заттарды, суреттерді, репродукциялардан және баспа бейнелерді суретке түсіру;

материалдарды айқындап шығару және ақ-қара бейнелерді фарфор және фаянс бұйымдарына аудару;

бұйымдардың бетін тез балқитын материалдармен өңдеу.

415. Білуге тиіс:

суретті айқындап шығарудың технологиялық процесі;
қолданылатын материалдар мен реактивтердің қасиеті;
өнім сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Фотокерамик, 5-разряд

416. Жұмыс сипаттамасы:

заттарды, суреттерді, репродукциялардан және баспа бейнелерді жауапты түрде суретке түсіру;

материалдарды айқындап шығару және түсті бейнелерді бұйымдарға аудару; бұйымдардың бетін тез балқитын материалдармен өңдеу.

417. Білуге тиіс:

ерекше күрделі ақ-қара мен түсті бейнелерді жасаудың технологиялық процесі;

материалдар мен бейнелердің сапасына қойылатын техникалық талаптар; бұйымның бетін тез балқитын материалдармен өңдеу ережесі; ақау түрлері және оларды жою тәсілдері.

75. Фриттеуші

Параграф 1. Фриттеуші, 4-разряд

418. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы 1,5 м дейін фритт пісіретін пеште белгіленген температуралық режим бойынша фритті пісіру процесін жүргізу;

фритт пісіру пештерінің, жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының дұрыстығын тексеру;

берілген рецептураға сәйкес материалдарды мөлшерлеу.

материалдарды фритт пісіретін пешке тиеу;

фриттің даярлығын айқындау;

дайын фритті ваннаға салу немесе кубельге төгу;

салқындауын және ұсақталуын қадағалау

фритті төгуге арналаған шұңқырлар мен бассейндерді тазалау.

419. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциясы мен принципі;

фритті қайнатудың технологиялық процесі;

тиелетін материалдардың рецептурасы мен қасиеті;

отынды шығындау нормалары;

қайнатудың технологиялық параметрлерін реттеу тәсілдері;

ұзындығы 1,5 метр артық фритті пеште қайнату кезінде – 5-разряд.

76. Шикі құрамдаушы

Параграф 1. Шикі құрамдаушы, 3-разряд

420. Жұмыс сипаттамасы:

берілген рецептураға сәйкес шикі құрамды жасау;

шикі құрамның компоненттерін қор бункеріне беру;

алдын ала өлшеу арқылы шикі құрамның компоненттерін мөлшерлеу және олардан бөгде қосындыларды алып тастау;

шикі құрам компоненттерінің араластырғыш жабдықтарға келіп түсуін қадағалау;

шикі құрамды араластыру;

сіндіргіш, тасымалдағыш және қоспалауыш жабдықтарға қызмет көрсету;

араластырғыш агрегаттарды тазалау;
жабдық жұмысындағы келеңсіздіктерді жою;
жөндеуге қатысу.

421. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және қызмет ету принципі;
шикі құрамның компоненттері мен дайын шикі құрамның сапасына қойылатын талаптар;

шикі құрамның рецептурасы;
сигнал беру және блоктау жүйесі;
жабдықтың жұмысындағы келеңсіздіктерді жою тәсілі.

77. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы

Параграф 1. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы, 2-разряд

422. Жұмыс сипаттамасы:

нысаны бойынша қарапайым бұйымдарды тік, көлденең ажарлайтын станоктарда және жартылай автоматтарда ажарлау және жылтырату;

құрылыс керамикасы бұйымдарын күйдіруден кейін ажарлау;

фарфор және фаянс бұйымдарының жиектерін және аяқтарының үстіңгі жағын қолмен ажарлау;

ажарлағыш абразивтерді іріктеу;

станоктың дұрыстығын тексеру;

ажарлағыш шеңберлерді орнату және түзету;

өңделетін бұйымдар мен абразивтерді бекіту;

бұйымның бетінен ақауларды жою;

өңделетін бұйымдарды дәл бақылау-өлшеу құралдарымен өлшеу;

өңделген бұйымдарды түржиыны мен тип өлшемдері бойынша қатарлау.

423. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және жұмыс істеу принципі;

қолданылатын эмульсия мен абразивтік материалдарды түрлері;

абразивтік материалдар мен дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;

ажарлағыш шеңберлерді орнату және түзеу амалдары;

өлшеу құралдарын қолдану амалдары;

ақау түрлері және оның алдын алу тәсілдері.

424. Жұмыс үлгілері:

1) фарфор және фаянс бұйымдары: тосапқа арналған табақшалар, қыша сауыттар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, қуыршақ сервиздері, сауыттар, сия сауыттары – ажарлау;

2) құрылыс керамикасы бұйымдары: қабырғалардың ішкі қаптамасына арналған санитарлық, глазурьленген плитка, фасад плиткалары және кеуекті бұйымдары – үстіңгі бетін және шетжақтарды ажарлау.

Параграф 2. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы, 3-разряд 425. Жұмыс сипаттамасы:

күрделілігі орташа фарфор және фаянс бұйымдарын тік, көлденең ажарлайтын станоктарда және жартылай автоматтарда ажарлау және жылтырату; берілген шектер бойынша крандар мен желдеткіштерді ажарлау және сүрту; ажарлағыш және жылтыратқыш ленталардың жай-күйін тексеру;

жартылай автоматтың, станоктың дұрыстығын және жұмысқа даярлығын, желдеткіштің дұрыстығын тексеру;

ажарланған бұйымдарды конвейерге немесе түржиындары мен типтік өлшемдері бойынша жәшіктерге салу;

жабдық жұмысындағы келеңсіздіктерді жою.

426. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципі;

бұйымдарды ажарлаудың технологиялық процесі;

бұйымдарды өңдеу режимдері; шектеу жүйесі;

сызбаларды оқу ережесі;

брак түрлері және оларды жою тәсілдері.

427. Жұмыс үлгілері:

Ажарлау:

1) барельефтер, шыны аяқ табақшалары, бокалдар, биіктігі 300 мм дейін бюсттер;

2) сорпаға гүлдерге, тосапқа арналған вазалар және декоративтік вазалар, биіктігі 300 мм дейін;

3) кофейниктер, кружкалар, құмыралар;

4) сүт құйғыштар;

5) күл салғыштар, кеселер, шайғыштар;

6) қант салғыштар, қаймақ салғыштар, ұсақ анималистикалық скульптура;

7) диаметрі 175 мм дейін тарелкалар;

8) шәйнектер, шыны аяқтар.

Параграф 3. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы, 4-разряд

428. Жұмыс сипаттамасы:

конфигурациясы күрделі фарфор және фаянс бұйымдарын тік, көлденең ажарлайтын станоктарда және жартылай автоматтарда ажарлау және жылтырату;

химиялық аппаратура өндірісінде күйдіруден кейін берілген шектеулер бойынша орталықтан тепкіш және вакуумды сорғыларды ажарлау, жетілдіру және ысқылау;

ажарлау немесе жиынтықтарды өңдеу, жекелеген жерлерді ажарлау;

бұйымға белгілі бұрышта абразивтің кескіш жиектерін орнату;

станокты шпинделдің соқпауына, дәл орталықтауға және патрондардың мықты бекітілгеніне тексеру;

судың шеңберге берілуін реттеу;
абразивтерді алмас тастармен қайрау;
қызмет көрсететін станокты баптау.

429. Білуге тиіс:

әр түрлі ажарлағыш шеңберлердің конструкциясы, пайдалану және баптау ережесі;

ажарлағыш шеңберді беріктікке тексеру ережесі;

абразивтерді қайрау ережесі;

бұйым бетінен ақауларды жою амалдары.

430. Жұмыс үлгілері:

Ажарлау:

1) барлық фасондағы табақшалар, биіктігі 300 мм жоғары бюсттер;

2) компотқа, жемістерге, сорпаға, гүлдерге арналған және декоративтік вазалар, биіктігі 300 мм жоғары;

3) май салғыштар, тұздық құйғыштар;

4) салат салғыштар, селедка салғыштар, ірі анималистикалық скульптура, кепкен нан салғыштар;

5) диаметрі 175 мм жоғары тарелкалар, ақжелек салғыштар.

78. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы

Параграф 1. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 2-разряд

431. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік және қол құралдарымен шайбаларда және шетжақты ажарлауға арналған арнайы станоктарда қарапайым бұйымдарды ажарлау, кесу және шетжақтау;

ажарлағыш абразивтерді таңдау;

өңделетін бұйымдар мен абразивтерді буып-түю, салыстырып тексеру және бекіту.

432. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар мен қол құралдарының құрылғысы және пайдалану ережесі;

қолданылатын эмульсиялар мен абразивтік материалдар;

ажарланатын бұйымдардың түржиыны;

қарапайым сызбаларды оқу.

433. Жұмыс үлгілері:

1) қару-жарақтар – ажарлау;

2) түтіктер – кесу және шетжақтау.

Параграф 2. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 3-разряд

434. Жұмыс сипаттамасы:

берілген шектеулер мен режимдер бойынша радиалды-ажарлағыш, орталықсыз ажарлағыш және токарлық станоктарында күрделілігі орташа бұйымдарды, шетжақтарын абразивтік және алмас құралдармен ажарлау; абразивтік және алмас бұйымдарды салыстырып тексеру және түзету; ажарланатын бұйымдарды өлшеу; салқындатқыш сұйықтықты іріктеу; көтергіш көлік механизмдерін пайдалану.

435. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың және бақылау-өлшеу құралдың құрылғысы мен пайдалану ережесі;

алмас кескішті ажарлау режимдері;

абразивтік және алмас құралдарының маркалары;

сызбаларды оқу.

436. Жұмыс үлгілері:

1) биіктігі 500 мм дейін бұйымдар – арнайы құрылғыларды қолдана отырып планшайбаларда, токарлық және жазық ажарлағыш станоктарда ажарлау;

2) биіктігі 900 мм бұйымдар – радиалды-ажарлағыш станоктарда ажарлау.

Параграф 3. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 4-разряд

437. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлаудың оңтайлы режимдерін іріктеп, әр түрлі станоктарда күрделі бұйымдарды ажарлау;

бұрыштардың шетжақтарын, фланецтерді ажарлау, жырашықтарды таңдау;

өңделетін бұйымдарды, әр түрлі конфигурациялы абразивтік және алмас құралдарын орнату, салыстырып тексеру және бекіту.

438. Білуге тиіс:

әр түрлі типті ажарлағыш станоктардың құрылғысы және басқару;

абразивтік және алмас құралдарының механикалық беріктігіне қойылатын талаптар;

ажарлау кезіндегі шектеулердің жүйесі.

439. Жұмыс үлгілері:

1) биіктігі 500 мм жоғары бұйымдар – орталықсыз ажарлау станоктарында конустың, цилиндрлік бетін ажарлау;

2) биіктігі 900 мм жоғары бұйымдар – радиалды-ажарлағыш станоктарда ажарлау;

3) жоғары саз-балшық материалдан жасалған бұйымдар – ажарлау.

Параграф 4. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 5-разряд

440. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі станоктарда ерекше күрделі, жауапты және сирек кездесетін бұйымдарды ажарлау, жетілдіру және жалтырату;

бұйымдарды станоктарға индикатор бойынша орнату, бұйымдардың біліктестігін реттеу;

абразивтік және алмас тастармен ажарлаудың оңтайлы режимін іріктеу.

441. Білуге тиіс:

әр түрлі ажарлағыш станоктардың құрылғысы, пайдалану ережесі, баптау және дәлдікке тексеру ережесі;

ажарлағыш шеңберлердің беріктігін тексеру ережесі;

фарфорды кесу теориясының негіздері.

442. Жұмыс үлгілері:

1) бұйымдар: үзілмелі беті бар, мачта тіреулеріне арналған стеатитті бұйымдар, герметикалық кірмелерге арналған ультрафарфор бұйымдары – ажарлау.

2) арнайы керамикалық бұйымдардан жасалған бұйымдар – жазық ажарлағыш станоктарда ажарлау.

Жұмысшылардың жұмыстары мен
кәсіптерінің
бірыңғай тарифтік-біліктілік
анықтамалығының (42-шығарылым)
қосымшасы

Жұмысшы кәсіптерінің сілтегіші

Р/с №	Кәсіптердің атауы	Разрядтар диапазоны	Бегі
1.	Ангобирлеуші	2-5	2
2.	Санитарлық-құрылыс бұйымдарын ангобирлеуші	5	3
3.	Бұйымдарды арматуралаушы	2-5	4
4.	Аэрографшы	2-4	6
5.	Вакуумпрестеуші	3-5	7
6.	Бұйымдарды гипс калыптардан шығарушы	1-2	9
7.	Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын іріктеуші	2-3	9
8.	Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші	2-5	11
9.	Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші	2-4	13
10.	Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші	2-5	15
11.	Қышшы	3-6	17
12.	Керамика материалдарын мөлшерлеуші	2-3	19
13.	Уақтаушы (ұнтақтаушы)	3-4	19
14.	Суретші	2-6	21
15.	Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушы	2-4	23
16.	Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы	2-4	25

17.	Күйдіруші пештерді тиеуші-түсіруші	2-3	26
18.	Кептіргіштерді тиеп-түсіруші	2-4	27
19.	Уатқыш-ұнтақтағыш жабдықтарды тиеуші	2-3	28
20.	Фарфор құбырларын дәнекерлеуші	2	29
21.	Каптарды әзірлеуші	3-6	30
22.	Профильді дайындамаларды әзірлеуші	1-2	32
23.	Қалып ұстағыштарды әзірлеуші	4	32
24.	Штаппыларды әзірлеуші	5	33
25.	Электр керамика бұйымдарын сынаушы	3-5	33
26.	Гипстік қалыптарды калибрлеуші	4	35
27.	Керамикалық құбырларды жиектеуші	3-4	36
28.	Бұйымдар мен қалыптарды жиынтықтаушы	4-5	36
29.	Бұйымдарды бақылаушы - қабылдаушы	3-5	38
30.	Электр керамика бұйымдарын жапсырмалаушы	2-3	40
31.	Гипстік қалыптарды құюшы	2-5	41
32.	Бұйымдарды құйып жасаушы	2-6	42
33.	Конвейерде санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы	4-5	46
34.	Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы	3-6	47
35.	Электр керамика бұйымдарын металдаушы	3-4	49
36.	Керамика өндірісін модельдеуші	4-6	50
37.	Кілемдерді теруші	2-4	51
38.	Керамика өндірісінің жабдықтарын баптаушы	4-5	52
39.	Кірмелердің окшаулағыш арқауларын ораушы	3-6	53
40.	Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші	3-6	55
41.	Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші	3-6	57
42.	Түзетуші-тазалаушы	2-5	59
43.	Электр керамика бұйымдарын түзетуші	2-6	60
44.	Бедерлеуші	2-4	63
45.	Суреттерді аударушы	2-4	64
46.	Құрылыс керамикасы бұйымдарын престеуші	3-5	65
47.	Электр керамика бұйымдарын престеуші	2-4	6748
48.	Ангоба мен глазурь дайындаушы	3-4	68
49.	Масса дайындаушы	2-3	68
50.	Құрамында алтын бар препараттарды қабылдау-таратушы	3	70
51.	Фарфор құбырларын илектеуші	3	70
52.	Қалыптарды майлаушы	2	71
53.	Шикізатты бөлгіш	3	72
54.	Раклист	4	72
55.	Блоктарды жарушы	3	72
56.	Декалькоманияларды кесуші	2	72
57.	Бұйымдарды кесуші	2-4	73
58.	Бұйымдарды құрастырушы	2-6	74

59.	Химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастырушы	4-5	78
60.	Этажеркалы вагонеткаларды құрастырушы	4	79
61.	Электр керамика бұйымдарын бұрғылаушы	2-3	79
62.	Бұйымдарды желімдеуші	2-5	80
63.	Араластырушы	3	82
64.	Бұйымдарды сұрыптаушы	2-5	82
65.	Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы	3-5	84
66.	Вагонтекалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы	2-5	85
67.	Бұйымдарды және шикізатты кептіруші	2-5	86
68.	Фарфор, фаянс, керамика бұйымдарын түсіруші - қалаушы	2-4	89
69.	Фарфор және фаянс бұйымдарын өңдеуші	3	90
70.	Корборундтан жасалған қару-жарақтарды таптаушы	3-4	91
71.	Сүзгі-престеуші	3-4	91
72.	Бұйымдарды қалыптаушы	2-5	92
73.	Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы	2-6	95
74.	Фотокерамик	4-5	98
75.	Фриттеуші	4-5	98
76.	Шикі құрамдаушы	3	98
77.	Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы	2-4	99
78.	Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы	2-5	99

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