

## **Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (44-шығарылым) бекіту туралы**

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2013 жылғы 26 ақпандағы № 73-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2013 жылы 07 наурызда № 8356 тіркелді

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 (44-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. Әбденев*  
Қ а з а қ с т а н Р е с п у б л и к а с ы  
Е ң б е к ж әне х а л ы қ т ы  
ә л е у м е т т і к қ о р ғ а у м и н и с т р і н і ң  
2 0 1 3 ж ы л ғ ы 2 6 а қ п а н д а ғ ы  
№ 73-ө-м бұйрығымен бекітілген

## **Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (44-шығарылым)**

### **1-бөлім. Жалпы ережелер**

1. Осы жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай анықтамалығы (бұдан әрі – БТБА) (44-шығарылым) «Тоқыма өндірісінің жалпы мамандықтары», «Мақта-мата өндірісі», «Зығыр өндірісі», «Жүн өндірісі», «Жібек өндірісі», «Ұлттық маталар өндірісі», «Жібек орау өндірісі», «Трикотаж өндірісі», «Киіз басу өндірісі», «Тоқыма галантерея өндірісі», «Кендір жіп өндірісі», «Мақта өндірісі», «Мата емес материалдар өндірісі», «Ау тоқу өндірісі», «Қол тоқымашылығы» бөлімдерінен тұрады.

2. Оны жасау өндіріс технологиясының өзгеруінен, өндірістік қызметте ғылыми-техникалық прогресстің ролінің өсуінен, жұмысшылардың біліктілік, жалпы білімі мен арнаулы даярлық, ішкі және сыртқы рынокта өнімдердің сапасының, бәсекеге қабілеттілік деңгейіне талаптың артуынан, сондай-ақ жұмыс мазмұнының өзгеруінен туындап отыр.

3. Жұмыстардың разрядтары еңбек жағдайы есепке алынбастан олардың күрделілігі бойынша (еңбек күрделілігінің деңгейіне ықпал ететін төтенше жағдайларды және орындаушының біліктілікті арттыратынын қоспағанда) белгіленген.

4. Әрбір мамандықтың тарифтік-біліктілік сипаттамасы екі бөлімнен тұрады.

5. «Жұмыстың сипаттамасы» бөлімінде жұмысшы орындай білуі тиіс жұмыстар баяндалған.

6. «Білуге тиіс» бөлімінде жұмысшы қолдануы тиіс арнаулы білімге, сондай-ақ ережелерді, нұсқаулар мен басқа да басшылық материалдарын, әдістер мен құралдарды білуге қатысты жұмысшыға қойылатын негізгі талаптар жазылған.

7. Тарифтік-біліктілік сипаттамаларда жұмысшы мамандығының нақты разряды үшін барынша әдеттегі жұмыстар тізімі келтірілген. Бұл тізім жұмысшы орындауы тиіс барлық жұмыстарды қамтымаған. Жұмыс беруші қажетті жағдайда, жұмыс ерекшелігін ескере отырып, тиісті разряд жұмысшылары кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамаларында қамтылған жұмыстарға сәйкес келетін жұмыстардың қосымша тізбесін әзірлей алады.

8. «Жұмыстар сипаттамасы» бөлімінде көзделген жұмыстардан басқа жұмысшы ауысымды қабылдау және тапсыру, жұмыс орнын, құрылғыларды, аспаптарды жинау, сондай-ақ оларды қалыпты жағдайда ұстау, белгіленген техникалық құжаттамаларды жүргізу жөніндегі жұмыстарды орындауы тиіс.

9. «Білуі тиіс» бөлімінде жазылған теориялық және практикалық білімдерге талаптармен қатар жұмысшы білуі тиіс: еңбекті қорғау, өндірістік санитария және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, жеке қорғану құралдарын пайдалану ережелері, орындалатын жұмыстар (қызметтер) сапасына, жұмыс орнында жұмысты тиімді ұйымдастыруға қойылатын талаптар, ақаулардың түрлері және оларды болдырмау, жою тәсілдері, өндірістік дабыл беру.

10. Жоғары білікті жұмысшы өзінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында көрсетілген жұмыстарынан басқа, одан төмен білікті жұмысшылардың тарифтік-біліктілік сипаттамаларында қарастырылған жұмыстарды орындай білуі тиіс, сонымен қатар осы мамандықтағы төмен разрядтағы жұмысшыларды басқарады. Осыған байланысты, төмен разрядты мамандықтардың тарифтік-біліктілік сипаттамаларында келтірілген жұмыстар олардан жоғары разрядтардың сипаттамаларында келтірілмейді.

11. Тарифтік-біліктілік сипаттамалар жеті разрядты тарифтік сеткаға арналып дайындалған.

12. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары осы бөлімде көрсетілген өндірістер мен

жұмыс түрлері бар меншік түрлеріне және ұйымдық-құқықтық түрлеріне тәуелсіз ұйымдарда жұмыстарды тарифтеу мен жұмысшыларға біліктілік разрядтарын беру кезінде қолданылады.

13. Қолданудың ыңғайлылығы мақсатында БТБА жұмысшылардың кәсіптерінен, разрядтарының диапазоны мен беттерінің нөмірлерінен тұратын осы БТБА-ға (қосымша) сәйкес алфавиттік көрсеткішті көздейді.

14. «Тоқыма өндірісінің жалпы мамандықтары», «Мақта-мата өндірісі», «Зығыр өндірісі», «Жүн өндірісі», «Жібек өндірісі», «Ұлттық маталар өндірісі», «Жібек орау өндірісі», «Трикотаж өндірісі», «Киіз басу өндірісі», «Тоқыма галантерея өндірісі», «Кендір жіп өндірісі», «Мақта өндірісі», «Мата емес материалдар өндірісі», «Ау тоқу өндірісі», «Қол тоқымашылығы» бөлімдерінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 2004 жылғы редакциясында берілген.

## **2-бөлім. Тоқыма өндірісінің жалпы мамандықтары**

### **1. Аппретирлеу аппаратшысы**

Параграф 1. Аппретирлеу аппаратшысы, 3-разряд

15. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аппретирлеу аппаратшысының басшылығымен аппретурлық-кептіру барабанында, фильцкаландры бар аппретурлық-кептіру-созу агрегатында, кептіру-тұрақтандыру агрегатында, аппретурлық-кептіру-созу агрегатында, аппретурлық, кептіру-созу, аппретурлық-кептіру-созу машиналарында, шлихталау-барабан машинасында, плюсовкаларда, сагрегирленген және сагрегирленбеген кептіру-созу машинасында қыртыстанбайтындай, су жұқпайтындай, отқа төзімді етіп және баскалай өңдеу үшін маталарды, кілемдерді, жаймаларды, жасанды тері түгін, бас киімдерді, тоқыма-галантереялық өнімдерді және мата емес жаймаларды аппретирлеу, тұрақтандыру, грунтты латекспен өңдеу, кептіру, созу процесін жүргізу;

қызмет көрсететін машиналарға, агрегаттарға, желілерге маталарды, жаймаларды, жасанды терілерді, кілемдерді, тоқыма-галантереялық өнімдерді, бас киімдерді салу;

жұмыс ерітінділерін дайындау;

бояғышқа крахмал аппретін толтыру;

жұмыс ерітіндісін беруді, бу қысымын, маталар, жаймалар, кілемдер және өзге де өнімдер қозғалысының жылдамдығы мен олардың жайылуын реттеу;

маталардың үзілуін жалғау;

бас киімдердің бетін ацетонмен немесе спиртпен өңдеу және оларды кептіру; дайындауға және өңдеуге әкелінген өнімдердің сапасын мемлекеттік стандарттарға

сәйкес

бақылау;

маталардың, жаймалар мен өнімдердің шеттеріне белгі салу;  
дайындалатын өнімдердің паспорттарын толтыру;  
өңделген өнімдерді тасымалдау, тігістерді сөгу, жаймалар мен өнімдерді қосып тігу;  
қызмет көрсететін машиналарды тазалау және үйкелетін беттеріне май жағу.

#### 16. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, оларды пайдалану және  
күтіп-ұстау ережесін;

аппретирлеудің технологиялық процесін, будың шегіне жеткен қысымын,  
дайындалатын өнімді өңдеу кезіндегі ылғалдылықтың нормаларын, машиналарға,  
агрегаттарға, желілерге маталарды, жаймаларды және басқаларды салу ережелерін,  
дайындалатын өнімдердің ассортиментін және оның сапасына қойылатын талаптарды;  
қолданылатын жұмыс ерітіндісінің рецептурасын.

Параграф 2. Аппретирлеу аппаратшысы, 4-разряд

#### 17. Жұмыс сипаттамасы:

аппретурлық-кептіру барабанында, фильцкаландрмен кептіру-созу агрегатында,  
аппретурлық машиналарда, аппретурлық-кептіру-созу және кептіру-тұрақтандыру  
агрегаттарында, бояйтын, сагрегирленген және сагрегирленбеген кептіру машинасында  
, кептіру-созу агрегаттарында және машиналарында қыртыстанбайтындай, су  
жұқпайтындай, отқа төзімді етіп, аз басылатын және өзге де өңдеу түрлеріне арналған  
маталарды, кілемдерді, жаймаларды, полипропиленді жіңішке маталарды, жасанды тері  
түгін, текстильді-галантереялық бұйымдарды, мата емес жаймаларды,  
ілгек-қапсырмаға арналған таспаларды және өзге де бұйымдарды кептіру, созу, жуу,  
ылғалдау, термиялық өңдеу, латекспен өңдеу, тұрақтандыру, аппретирлеу процесін  
жүргізу;

аппретирлеу процесінің тоқтамауын, дайындалатын өнімнің сапалылығын, будың,  
электр қуатының, химиялық ерітінділердің үнемді пайдаланылуын қамтамасыз ету;

кептіру және жылу камераларындағы температураларды, сіңірілетін ерітінділердің  
деңгейлері мен температураларын, маталардың және өзге де жаймалар мен  
бұйымдардың қозғалу жылдамдығын, олардың жайылуын, мата мен жайманың  
жыртылуын жоюды реттеу;

бұйымдардың, жаймалардың, жасанды терілердің дұрыс тұрақтануын қамтамасыз  
ету;

#### латексті вулканизациялау;

матаның ені мен шетінің дұрыс болуын, латекс қабатының біркелкі жағылуын,  
шығарда жайманың біркелкі өтуін, жайманың ұзындығының дұрыс кесілуін бақылау;

матаның жыртылуын, шетінің бүгілуін, кертілуін болдырмау;  
сіңірілетін ерітінділерді концентрациясын тексеру үшін сынамаларын алу;

жайманың біркелкі сығылуын, сіңірілетін ерітіндінің мөлшері мен  
концентрациясын қамтамасыз ету;

қолданылатын бақылау-өлшеу приборларының, автоматты реттейтін құрылғылардың және желдеткіштердің жұмысын бақылау; жаятын құрылғының және электротельфердің жұмысына қарау; дайын өнімді белгілі орынға тасымалдау.

18. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін, аппретирлеудің технологиялық процесін; будың шегіне жеткен қысымын, дайындалатын өнімді өңдеу кезіндегі ылғалдылықтың нормаларын, машиналарға, агрегаттарға, желілерге маталарды, жаймаларды және басқаларды салу ережелерін; дайындалатын өнімдердің ассортиментін және оның сапасына қойылатын талаптарды, қолданылатын жұмыс ерітіндісінің рецептурасын.

Параграф 3. Аппретирлеу аппаратшысы, 5-разряд

19. Жұмыс сипаттамасы:

желілер ағынында, аппретурлық-бөлу желілерінде және технологиялық процесі автоматты реттеу агрегаттарында, автоматты басқарумен кептіру-тұрақтандыру агрегаттарында қыртыстанбайтындай, су жұқпайтындай, отқа төзімді етіп немесе өзге де өңдеу түрлеріне арналған маталарды, мата емес жаймаларды, полипроленді жіңішке маталарды, жайма мен жасанды тері бөліктерін және өзге де бұйымдарды тұрақтандыру, жуу, термиялық өңдеу, кептіру, созу, химиялық ерітіндімен өңдеу, мерсерлеу, аппретирлеу процесін жүргізу, агрегат, желі машиналарының жұмысында ілеспелікті қамтамасыз ету;

басқару пультінен бақылау-өлшеу приборлары және автоматика құралдарының көрсеткіштері арқылы желілер және агрегаттар қолданылатын барлық секциялардағы жаю, кептіру, термиялық тұрақтандыру, аппретирлеу процесін бақылау; тоқыма өндірісінде – кептіру-жаю машинасының жабдықтарын жөндеу және қалпына келтіру жөніндегі жұмыстарды орындау; жайманың, матаның, жасанды терінің және өзге де бұйымдардың аппретирлеу сапасының, дайындалған матаның енінің, оның ылғалдылығы дәрежесінің мемлекеттік стандарттарға сәйкестігін бақылау.

20. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

басқа да маталар мен бұйымдар түрлерін аппретирлеу және тұрақтандыру кезінде қолданылатын негізгі химиялық заттарды, оларды қолдану ережелерін; сіңіру ерітінділерінің концентрациялары мен рецепттерін, аппретирлеуде, термиялық тұрақтандыруда және кептіруде қолданылатын талаптарды, дайындалатын өнімдер ассортиментін.

21. Жұмыс үлгілері:

- 1) тегістеу: ілмек қатарлары мен суреттері бойынша кілем жаймаларын;
- 2) желімдеу: желімдеу агрегатындағы кілем жаймасының сыртқы бетін;
- 3) тұрақтандыру, жаю, кептіру: желімдеу агрегатындағы кілем жаймасын;
- 4) қосып тігу: кілем жаймаларын.

## 2. Булау аппаратшысы

### Параграф 1. Булау аппаратшысы, 1-разряд

#### 22. Жұмыс сипаттамасы:

шөлмектердегі иірімжіпті және арнаулы булау ыдыстары мен камераларындағы құрақ пен қиындыны буландыру процесін жүргізу; құрақ пен қиындыны түрлері мен мөлшерлеріне қарай бөлу; буландырудың температуралық режимін және булау ыдыстары мен камераларындағы қысымды реттеу; құрақты, қиындыны, шөлмектермен кассеталарды тиеу, түсіру және белгіленген орынға тасымалдау; буландыру сапасын тексеру.

#### 23. Білуге тиіс:

жұмыстар үдерісін, булау ыдыстары мен камераларын пайдалану ережесін; буландыру тәртібін, қиынды, құрақ түрлері және оларды бөлу ережелерін.

### Параграф 2. Булау аппаратшысы, 2-разряд

#### 24. Жұмыс сипаттамасы:

калыпқа салудың алдында киіз байпақты, арқаужіпті, матаны эмульсиялау, булау процесін жүргізу, камераларда, эмульсиялау машиналарында, чандарда, аппараттарда, автоклавтарда трикотаж жаймалар мен бұйымдарды алдын-ала тұрақтандыру және тұрақтандыру, одан жоғары біліктіліктегі булау аппаратшысының басшылығымен капрон желілерін және бөліктерін буландыру; киіз байпақ түрлері мен мөлшерлері бойынша сұрыптау; маталарды қосып тігу және тігістерді сөгу; технологиялық процестің жүргізу сапасын бақылау; буланған киіз байпақты созу; қызмет көрсететін қондырғылардың және қолданылатын бақылау-өлшеу приборларының дұрыс жұмыс істеулерін тексеру; өнімді тиеу, түсіру және белгіленген орынға тасымалдау; қызмет көрсететін қондырғыларды күту.

#### 25. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын және жұмыс принципін; оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін; технологиялық булау, эмульсиялау және созу тәртібін, дайындалатын өнім ассортиментін; булаудан кейінгі өнімдер сапасына қойылатын талаптарды.

### Параграф 3. Булау аппаратшысы, 3-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

иірімжіпті, матаны, корд жіптерді, ширатылған жібекті, химиялық талшық ленталарын, орамалдарды, капрон желілері мен бөліктерін, шұлық-байпақ бұйымдарын, сыртқы және іш киім трикотаж бұйымдарды, жартылай шикізаттарды, көркем әсемделген және талшық бұйымдарын булау процесін жүргізу; аппараттарда, камераларда, қазандарда, автоклавтарда, бағдарламалық басқарумен талшық дайындайтын машиналарда, үздіксіз жұмыс істейтін жетілдіргіштерде, булау машиналарында, баспақтау-машиналарда, қалыптар мен камераларда оқаны, бөкебайларды және үшкіл орамалдарды бастыра тігуге арналған погондардағы контурлық сызықтарды булау және баспақтау; корд жіптерімен тізбеорауышты отқа төзімді матамен қаптау; өнімді қабылдау, тиеу, түсіру, белгіленген орынға тасымалдау; қолданылатын құралдарды, бақылау-өлшеу приборларын, будың қысымын және оның қондырғыларға біркелкі берілуін бақылау; булау және баспақтаудың белгілі технологиялық тәртібін сақтау; өнімнің булану және контурлық сызықтардың баспақталу сапасын тексеру.

27. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын және пайдалану мақсатын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін; дайындалатын өнім ассортиментін; технологиялық булау тәртібін, булаудан кейінгі өнімдер сапасына қойылатын талаптарды.

### Параграф 4. Булау аппаратшысы, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

созылмалы жаймалар мен маталарды технологиялық тәртіпке сәйкес екі булау аймағы бар булау машиналарында булау процесін жүргізу; камералардың, тізбе жолын және қысып басу құрылғысының жағдайын тексеру; булау тәртібін бақылау; буландырылатын жаймалар мен маталардың енін, тығыздығын, сапасын тексеру; жаймаларды, маталарды қосып тігу; электротельфердің жұмыс істеуіне жауап беру; өнімді белгіленген орынға тасымалдау.

29. Білуге тиіс:

Булау машинасының, электротельфердің, қысып басу құрылғысының, кинематикалық жетектің құрылысын; оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін, булау тәртібін, жаймалар мен маталардың артикулдарын, булаудан кейінгі өнімдер сапасына қойылатын талаптарды.

### 3. Мерсерлеу аппаратшысы

Параграф 1. Мерсерлеу аппаратшысы, 2-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті мерсерлеу аппаратшысының басшылығымен мерсерлеу машиналарында мақта-мата кендір және боялған иірімжіп пен матаны мерсерлеу процесін жүргізу;  
иірімжіпті қабылдау;  
иірімжіп пен матаны тасымалдау;  
шөлмектердегі иірімжіп жөргемдерін жазу және оларды машина білігіне кигізу;  
матаны мерсерлеу машинасына салу;  
матаның шеттерін қосып тігу және оны арбаға салу;  
қажетті жағдайларда ерітінді немесе суды қоса отырып, ыдыстардағы химиялық ерітінділердің деңгейін және концентрациясын бақылау;  
мерсерлеу машинасын тазалау және жуу, бір-біріне тиетін бөлігіне май жағу.

31. Білуге тиіс:

мерсерлеу машиналарының жұмыс істеу принципін;  
оларды күтіп-ұстау ережесі мен кестелерін, иірімжіптің түрлерін және сызықтық тығыздығын, оны шөлмектерде жазу ережесін;  
дайындалатын маталар ассортиментін, матаның өндегеннен кейінгі талап етілетін енін, мерсерлеу тәртібін;  
қолданылатын ерітінділердің концентрациясын және олардың матаға әсерін.

Параграф 2. Мерсерлеу аппаратшысы, 3-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті мерсерлеу аппаратшысының басшылығымен барабанды әртүрлі жүйедегі мерсерлеу машиналарында және мерсерлеу агрегаттарында мақта-мата кендір және боялған иірімжіп пен матаны мерсерлеу процесін жүргізу;  
технологиялық тәртіпті сақтай отырып, иірімжіпті мерсерлеу, қышқылдандыру, жуу және кептіру процесін жүргізу;  
мерсерлеу агрегатының шөлмегіне білікше орнату;  
ширақжіптерді байлау және оларды ширақжіп салушы арқылы салу;  
рецепт бойынша тиісті концентрациядағы сілті ерітіндісін дайындау және оны ваннаға құю;  
буды беруді реттеу;  
матаны мерсерлеу машинасына немесе мерсерлеу агрегаты секциясына салу;  
мата шеттерінің бүгілуін болдырмау;  
иірімжіпте сілтінің болмауын тексеру, матаның, иірімжіптің тартылуын, қысылуын, кебуін және технологиялық процесті, матаның мерсерлеу машинасынан өтуін және оның өңделу сапасын, шашқыштың және сілтіжинағыштың жұмысын бақылау;  
соңында шығатын матаның енін оқтын-оқтын тексеру;  
мерсерленген иірімжіпті алу, салу және тасымалдау;



ванналар мен барлық басқа ыдыстарды тазалау және жуу;  
біліктерді тұз қышқылымен өңдеу;  
мерсерлеу машиналары мен агрегаттарды тазалау, үйкелетін беттерге май жағу.

### 33. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын және жұмысын, оларды күтіп-ұстау ережесін;

өңделетін маталар, иірімжіптер ассортиментін, өңдеуден кейінгі мата және иірімжіптің сапасына қойылатын талаптарды, матаны мерсерлеу машинасына немесе мерсерлеу агрегатына салу тәсілдерін, мерсерлеуге және қышқылдандыруға арналған химиялық ерітінділер рецептурасы және олардың қасиеттерін, қышқылдандыру, жуу және кептіру тәртібін, температура және басқа да факторлардың мерсерлеу процесіне әсерін, химиялық материалдармен жұмыс істеу ережесін.

Параграф 3. Мерсерлеу аппаратшысы, 4-разряд

### 34. Жұмыс сипаттамасы:

барабанмен сагрегирленген мерсерлеу агрегаттарында матаны, трикотаж жайманы, мақта-мата кендір немесе боялған иірімжіпті мерсерлеу процесін жүргізу;  
мерсерлеу агрегатының шөлмегіне ширақжіппен білікшені орнату;  
белгілі концентрациядағы химиялық ерітінділерді дайындау және бөлу бақтарына қ ұ ю ;

ванналарды ерітіндімен толтыру;  
өнімді салу;

мерсерлеу процесін бақылауды жүзеге асыратын автомат құралдар және бақылау-өлшеу приборларының бұзылмағанын тексеру;

мына өңдеу тәртіптерін бақылау приборларының көрсеткіштері бойынша реттеу:  
мата қозғалысының және жайылуының жылдамдығы, мерсерлеу агрегатында  
ванналардағы және плюсовкалардағы ерітінділер температурасы, деңгейі мен  
концентрациясы, кептіру барабандарындағы будың қысымы;

мерсерлеу агрегатындағы машиналардың ілесе жұмыс істеуін қамтамасыз ету;  
мерсерлеу агрегатында матаның, жайманың өтуін және олардың өңделу сапасын бақылау ;

таздарды ауыстыру.

### 35. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

иірімжіпті, жайманы және матаны өңдеуге байланысты мерсерлеу тәртібін, ерітінділердің концентрациясын және олардың матаға, жаймаға және иірімжіпке әсерін, өңделетін иірімжіптің, матаның және жайманың сапасына қойылатын талаптарды, мерсерлеу процесін технологиялық басқару және бақылауды жүзеге асыратын автоматты құралдарды пайдалану ережесін және мақсатын.

#### 4. Матаны парафиндеу аппаратшысы

##### Параграф 1. Матаны парафиндеу аппаратшысы, 2-разряд

###### 36. Жұмыс сипаттамасы:

матаны арнайы аппаратта немесе машинада парафиндеу процесін жүргізу;  
матаны және парафинді жұмыс орнына тасымалдау;  
пайдаланылатын аппаратқа, машинаға ерітілген парафинді және матаны салу;  
матаға парафин қабатының біркелкі жағылуын бақылау;  
мата қозғалысы жылдамдығын және кептіру цилиндрлерінің жұмысын реттеу;  
белгілі парафиндеу температурасын сақтау;  
өзі салғыштың жұмысын бақылау және оның негізгі ролигіне мата оралып қалуын  
б о л д ы р м а у ;  
мата қиындыларын өлшеу және матаға жағылған парафин мөлшерін анықтау;  
матаны белгіленген орынға тасымалдау;  
қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау.

###### 37. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын және оларды күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін матаның түрлерін және артикулдарын, парафинді матаға жағу нормасын,  
парафиндеудің температура режимін.

#### 5. Қосу аппаратшысы

##### Параграф 1. Қосу аппаратшысы, 3-разряд

###### 38. Жұмыс сипаттамасы:

плюсовкаларда матаға, беймата жаймаға химиялық ерітінділер сіңіру процесін  
ж ү р г і з у ;  
плюсовкаға мата мен жайманы салу, шеттерін қосып тігу;  
ванналар дайындау, ерітінділермен және сумен толтыру;  
ерітіндіні қажетті температураға дейін жылыту;  
плюсовкадағы матаны, мата емес жайманы қанықтыру, қысу, кептіру процесін және  
қ о з ғ а л ы с ы н б а қ ы л а у ;  
матаны қанықтыру және қысу сапасын оқтын-оқтын тексеру;  
В а н н а л а р д ы ж у у ;  
үлгілерді зертханалық сынақ үшін кесу;  
матаға, жаймаға және өнімге белгі соғу және белгіленген орынға тасымалдау;  
с а л у р о л и к т е р і н т е к с е р у .

###### 39. Білуі тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың, басқару құралдарының және бақылау-өлшеу  
приборларының құрылысын және мақсатын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану  
е р е ж е с і н ;

матаның, мата емес жайманың ассортиментін, химиялық материалдарды және  
олардың қасиеттерін, қысқаннан кейін матаны;

мата емес жайманы сіңіру және кептіру режимін, ылғалдылығын, мата, жаймалардың сапасына қойылатын талаптарды, ерітінділерді дайындау тәсілдерін.

Параграф 2. Қосу аппаратшысы, 4-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

тақта ауа кептіргішпен немесе кептіргіш барабандармен сагрегирленген плюсовкада матаға, жайманы химиялық ерітінділермен қанықтыру процесін жүргізу.

плюсовкада және кептіргіштегі матаның, жайманың қозғалысын, ерітіндінің және судың концентрациясын, температурасын, деңгейін бақылау.

матаны қанықтыру режимін және кептіру сапасын оқтын-оқтын тексеру.

матаны қарау.

кептіргіштерді жылыту, белгіленген режимге сәйкес кептіру процесін жүргізу.

41. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың, бақылау-өлшеу приборларының құрылысын және мақсатын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

матаның, жайманың ассортиментін, қолданылатын химиялық материалдардың қасиеттерін, матаны қанықтыру және кептіру режимін;

мата, қанықтыру сапасына қойылатын талаптарды, бу өткізгішті пайдалану ережесін.

6. Қанықтыру аппаратшысы

Параграф 1. Қанықтыру аппаратшысы, 3-разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

иірімжіпке химиялық суспензияларды қанықтыру, қышқылдандыру-жуу, қанықтыру машиналарында және аппараттарында иірімжіпті жуу, қышқылдандыру, сабындау, көгерту, жұмсарту, ылғалдандыру және өңдеудің басқа да түрлері процесін жүргізу;

қосқыштарда, қазандарда, аппликаторлық машиналарда және бояу желілерінде мақтаға, жасанды тері түгіне су жұқтырмайтын, шіруге қарсы және басқа да құрамаларды қанықтыру процесін жүргізу;

шикізатты қанықтыру процесіне дайындау: үшкір таяққа немесе орауышқа иірімжіпті енгізу, қанықтыру машинасына жасанды тері жаймасын салу;

жайма кесінділерін қосып тігу;

қанықтыру ерітіндісін дайындау және оны ванналарға құю, буды жіберу;

жұмыстың белгіленген технологиялық режимін сақтау және қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау;

химиялық ерітіндінің ойдағыдай келіп тұруын, оның түкке біркелкі жағылуын, щетканың ерітіндіге бату дәрежесін, қызмет көрсететін машиналарда өнімнің дұрыс жайылуын және қысылуын, өту жылдамдығын, жабдықтың дұрыс жұмыс істеуін және оның

қоршалуын бақылау;

Қазанға ерітіндіні құю;

қызмет көрсететін машиналар мен жабдықтардың үйкелетін беттерін тазалау және май жағу ;

өнімді белгіленген орынға тасымалдау.  
43. Білуі тиіс :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін, иірімжіптің сұрыбын және сызықтық тығыздығын, қолданылатын химиялық ерітінділердің қасиеттерін, олармен жұмыс істеу ережелерін және мақсатты пайдалануларын, қышқылдардың, сілтілердің және өзге де пайдаланылатын химиялық ерітінділердің иірімжіпке, мақтаға, жасанды теріге әсерін, өнімді өндеудің технологиялық режимін, өнім сапасына және химиялық өңдеуге қойылатын талаптарды , қанықтыру ерітінділерінің рецептурасын және концентрациясын, оларды дайындау тәсілдерін, бу өткізу және су өткізу жүйесін пайдалану ережесін.

44. Жұмыс үлгілері :

1) одан әрі кептірумен таспаға, ызбаға, бауға центрифугалық гидроэкстракторда күйге қарсы құрамды сіңіру.

7. Иірімді, матаны және жайманы қалпына келтіру және тұрақтандыру аппаратшысы  
Параграф 1. Иірімді, матаны және жайманы қалпына келтіру және тұрақтандыру аппаратшысы, 3-разряд

45. Жұмыс сипаттамасы :

жоғары қысымда және вакуумда жұмыс істейтін автоклавта иірімжіпті жылумен қалпына келтіру процесін жүргізу;  
собоқтары бар жәшіктерді тиеу және түсіру;

жылу камерасында немесе тұрақтандыру машинасында матаны, мата емес және трикотаж жайманы жылумен тұрақтандыру процесін жүргізу, камераға, машинаға матаны, жайманы салу ;

қызмет көрсететін қондырғыны қарау, күтіп-ұстау, тазалау және май жағу;  
бақылау-өлшеу приборларының көрсеткіштері бойынша қалпына келтіру және тұрақтандыру процесін реттеу;

матаны, жайманы тасымалдау.

46. Білуге тиіс :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оларды және пайдаланылатын бақылау-өлшеу приборларын күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
жылумен қалпына келтіру және жылумен тұрақтандыру режимін;  
қысыммен жұмыс істейтін ыдысты пайдалану ережесін.

8. Матаны жылумен өңдеу аппаратшысы

Параграф 1. Матаны жылумен өңдеу аппаратшысы, 2-разряд

47. Жұмыс сипаттамасы :

өзінен жоғары білікті аппаратшының басшылығымен технологиялық режимге сәйкес зрельді аппараттарда матаны, жайманы жылумен өңдеу процесін жүргізу;

матаның, жайманың сапасын бақылау;  
өз бетімен салғыштың білігіне астарды салу, мата, жайма кесінділерінің шетіне  
белгі соғу немесе жазба қағаз тігу;  
матаны, жайманы тасымалдау;  
пайдаланылатын аппараттарды тазалау және үйкелетін беттерге май жағу.

48. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
ережесін;

тазалау және майлау режимдерін, мата ассортиментін, матаны және жайманы салу  
және қосып тігу ережесін.

Параграф 2. Матаны жылумен өңдеу аппаратшысы, 3-разряд

49. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық режимге сәйкес зрельді аппараттарда матаны, жайманы жылумен  
өңдеу процесін жүргізу;  
матаны салу;

матаның, жайманың және бояулардың түріне байланысты зрельникте матаның,  
жайманың өту жылдамдығын, жайылуын, ауаның температурасын және ылғалдылығын  
реттеу;

матаның, жайманың жыртылуын болдырмау;  
сорып алатын желдеткіштің жұмысын, жылу камерасын, жылытуға арналған  
бағыттайтын роликтердің және құрылғылардың жағдайын бақылау;  
матаны, жайманың сапасын тексеру;  
матаны, жайманы тасымалдау.

50. Білуге тиіс:

зрельді аппараттың құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
маталар, жаймалар ассортиментін, пісудің температуралық режимін;  
зрельді аппаратта матаның, жайманың қозғалу жылдамдығын.

9. Ылғалдау аппаратшысы

Параграф 1. Ылғалдау аппаратшысы, 2-разряд

51. Жұмыс сипаттамасы:

ылғалдау машинасында матаны кеңейтудің алдында ылғалдау;  
матаны жұмыс орнына тасымалдау, ылғалдау машинасына салу;  
матаны біркелкі ылғалдау және роликке орау немесе оны арбаға салу;  
матаның керілуін, бүгілуін және сулануын болдырмау;  
ылғалданған матаны салған кезде – ақаулары бар матаның сапасын және  
сұрыптауды бақылау, роликті алып қою;  
ылғалданған матаны белгіленген орынға тасымалдау;  
пайдаланылатын машинаны күту.

52. Білуге тиіс:

ылғалдандыру машинасының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану е р е ж е с і н ;

матаның ассортиментін және оның талап етілген деңгейін.

## 10. Бахрома шашақшы

### Параграф 1. Бахрома шашақшы, 1-разряд

53. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен өнімнің шеттерінен жіптерді алу жолымен белгілі ұзындықтағы бахрома ш а ш а қ т ы ж а с а у ;

матаның шеттерін кесу және бұйымдарға қию;  
шашақтарды тарау арқылы жіптердің арасын алшақтату;  
мата мен бұйымды үю және тасымалдау.

54. Білуге тиіс:

бұйымның ассортименті және размерін;  
шашақтың белгіленген ұзындығын, шашақты тарау тәсілдері.

### Параграф 2. Бахрома шашақшы, 2-разряд

55. Жұмыс сипаттамасы:

бахрома шашақ көктейтін машинада орамалдарды және өзге де дара бұйымдарды орау немесе белгіленген суретке сәйкес күршекпен не тілді инемен қолмен бахрома шашақ тоқу жолымен бахрома шашақ жасау.

бахрома шашақты кесу, кесінді түріндегі бұйымдардың санын, бахрома шашақтың с а п а с ы н б а қ ы л а у .

бахрома шашақ көктейтін машинаға май құю және бахрома шашақ көктеу.

бахрома шашақты байлау және бахрома шашақты пуколькомен дайындау.

бұйымдарды үю, тасымалдау.  
пайдаланылатын жабдықты күту.

56. Білуге тиіс:

бахрома шашақ көктейтін машинаның құрылысын және пайдалану ережесін;  
өңделетін бұйымдардың ассортиментін;

бахрома шашақтың түрлері және оның сапасына қойылатын талаптарды;  
бахрома шашақты қолмен тоқу тәсілдерін.

### Параграф 3. Бахрома шашақшы, 3-разряд

57. Жұмыс сипаттамасы:

бахрома шашақты бахрома шашақ орайтын және бахрома шашақ машиналарында жасау, орамалдар мен өзге де дара бұйымдарды үзілмейтін таспадай қосып тігу және с а л ы п о т ы р у ;

бахрома шашақты ширатудың жұмыс тәсілдерін үнемі орындау;

механизмдердің жұмысын, орамалдардың жайылуын және бахрома шашақты ш и р а т ы л у с а п а с ы н б а қ ы л а у ;

негізгі жіптерді бердоға және галевке айыру;

бұйымдарды тасымалдау және үю;  
пайдаланылатын машиналарды күту.  
5 8 . Б і л у г е т и і с :

бахрома шашақ көктейтін және бахрома шашақ машинасының құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
бахрома шашақтың және орамал бұйымдарының ассортиментін;  
бахрома шашақтың түрлері және оның сапасына қойылатын талаптарды.

## 11. Аппретті қайнатушы

Параграф 1. Аппретті қайнатушы, 2-разряд

5 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
технологиялық режимге сәйкес тапсырылған рецепт бойынша қайнату ыдыстарында аппреттің әр түрін дайындау және қайнату;  
крахмалды, ұнды және өзге де материалдарды тасымалдау, оларды дозалау және қ а й н а т у ж а б д ы ғ ы н а с а л у ;  
а п п р е т т і ң с а п а с ы н т е к с е р у ;  
дайындалған аппретті өлшеу және оны тұрба арқылы қайнату ыдыстарына жіберу;  
материалдардың шығынын есепке алу;  
қ а й н а т у ж а б д ы ғ ы н т а з а л а у ж әне ж у у .

6 0 . Б і л у г е т и і с :  
қайнату жабдығының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
қолданылатын материалдардың атауы және қасиеттерін, аппретті дайындаудың белгілі рецептурасын және технологиялық режимін.

Параграф 2. Аппретті қайнатушы, 4-разряд

6 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
тапсырылған рецептке сәйкес қайнату ыдыстарында синтетикалық жоғарғы полимерлердің негізінде аппреттің әр түрін дайындау және қайнату;  
компоненттерді тасымалдау, дозалау және қайнату жабдығына салу;  
а п п р е т т і ң с а п а с ы н б а қ ы л а у ;  
химиялық материалдардың шығынын есепке алу;  
а п п р е т т і тұрба арқылы қайнату ыдыстарына жіберу;  
қ а й н а т у ж а б д ы ғ ы н кү т у .

6 2 . Б і л у г е т и і с :  
күрделі аппретті қайнатуға арналған қайнату қондырғысының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
аппретті дайындаудың рецептурасын және технологиялық режимін.

## 12. Алау сыпырушы

Параграф 1. Алау сыпырушы, 2-ші разряд

6 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
тараушы, зығыртараушы, кендіртараушы, дөрекі тараушы, иістазалаушы

машиналардың астындағы отты, шаңды және өзге де қалдықтарды сыпыру;  
пневмоклапандарды шаңнан, оттан және басқа да қалдықтардан тазалау;  
қалдықтарды түрлеріне қарай бөлу;  
жарамды талшықты бөліп алу;  
ыдысты дайындау;  
бирка байлай отырып талшықты, отынды ыдысқа салу және белгіленген орынға  
т а с ы м а л д а у .

6 4 . Б і л у г е т и і с :  
пневмоклапандардың құрылысын, қалдықтардың түрлерін, пневмоклапандарды  
тазалау тәртібін және режимін;  
алауды және өзге де қалдықтарды сыпыруды.

### 13. Қыл-қыбырды сыпырушы

Параграф 1. Қыл-қыбырды сыпырушы, 2-разряд

6 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
зығыркендіртараушы, зығыртараушы машиналардың жәшіктерінен қыл-қыбырды  
с ы п ы р у ;  
ыдыс дайындау және нөмірлері бойынша қыл-қыбырды ыдысқа салу;  
қыл - қыбырды өлшеу;  
қыл-қыбыр салған ыдысқа қыл-қыбырдың нөмірі, өзге де сапалық белгілері және  
салмағы жазылған қағаздарды, биркаларды қоса салу;  
қыл-қыбырды таразыларға, сақтау орнына, пресстерге тасымалдау.

6 6 . Б і л у г е т и і с :  
қыл - қыбырлардың нөмірін;  
оларды зығыркендіртараушы, зығыртараушы машиналардың жәшіктерінен бөліп  
алуды және жазба қағаздарды толтыруды.

### 14. Суретті бедерлеуші

Параграф 1. Суретті бедерлеуші, 2-разряд

6 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
жоғары білікті суретті бедерлеушінің басшылығымен қолмен айшықтау арқылы  
күйдіріп өрнек салатын машинада ірі контурлы суреттерді ағашқа күйдіріп салу,  
м а ш и н а н ы ж ұ м ы с қ а д а й ы н д а у ;  
м е т а л д ы б а л қ ы т у ;  
лекало құю, болванкадан алу және келесі жолы бұйымдарды қолмен гүл мәнерінде  
а й ш ы қ т а у ү ш і н т а з а л а у ;  
лекалолардың сапасын бақылау;  
қажетті құралды дайындау;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.

6 8 . Б і л у г е т и і с :  
күйдіріп өрнек салатын машина мен металл балқытатын қондырғының құрылысын



және жұмыс істеу ережесін;  
күйдіріп ірі контурлы суреттерді салудың технологиялық процесін;  
металл балқыту тәсілдерін, лекало құю ережелерін, лекалоның сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Суретті бедерлеуші, 3-разряд

69. Жұмыс сипаттамасы:  
күйдіріп өрнек салатын машинада аралас контурлы суреттерді ағашқа күйдіріп салу,  
машинаны жұмысқа дайындау;  
металды балқыту;  
лекало құю, болванкадан алу және келесі жолы бұйымдарды қолмен гүл мәнерінде айшықтау үшін тазалау;  
лекалолардың сапасын бақылау;  
қажетті құралды дайындау;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.

70. Білуге тиіс:  
күйдіріп өрнек салатын машина мен металл балқытатын қондырғының құрылысын және жұмыс істеу ережесін;  
күйдіріп аралас контурлы суреттерді салудың технологиялық процесін;  
металл балқыту тәсілдерін, лекало құю ережелерін;  
құю кезінде қолданылатын металдардың құрамын және пропорциясын, лекалоның сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Суретті бедерлеуші, 4-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:  
күйдіріп өрнек салатын машинада ұсақ және түрік контурлы суреттерді ағашқа күйдіріп салу, машинаны жұмысқа дайындау;  
металды балқыту, лекало құю, болванкадан алу және келесі жолы бұйымдарды қолмен гүл мәнерінде айшықтау үшін тазалау;  
лекалолардың сапасын бақылау;  
қажетті құралды дайындау;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.

72. Білуге тиіс:  
күйдіріп өрнек салатын машина мен металл балқытатын қондырғының құрылысын және жұмыс істеу ережелерін;  
өте күрделі күйдіріп ұсақ және түрік контурлы суреттерді салудың технологиялық процесін;  
металл балқыту тәсілдерін, лекало құю ережелерін;  
құю кезінде қолданылатын металдардың құрамын және пропорциясын;  
лекалоның сапасына қойылатын талаптарды.

15. Нақышшы

### Параграф 1. Нақышшы, 2-разряд

73. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті нақышшының басшылығымен матрицаларда, біліктерде және мырыш парақтарда қолмен ойып сурет салу; грабштихелдерді қайрау және нақыштау құралын дайындау.

74. Білуге тиіс:

ойып өрнек салудың тәсілдерін, оюдың тереңдігін және баспаның түріне байланысын немесе маталардың ассортиментін.

### Параграф 2. Нақышшы, 3-разряд

75. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен жай суреттерді ойып салу: матрицаларда – жай контурлы және штрифтегі бірбілікті (бірбояулы) суретті, грунттық суреттерді жиектеу және қолмен бүлдірмей тегіс кесу, мырыш парақтарда – орамал суретіндей екінші контурлы жай суретті; матрицаларды және мырыш парақтарды ойып сурет салуға дайындау; суретті матрицаға немесе мырыш параққа үлкейтіп аудару, суретті дұрыстау; матрицаларды тегістеу, олардан көшірме алу және алдын-ала басу; матрицалардағы және мырыш парақтардағы өрнектерді дұрыстау.

76. Білуге тиіс:

жай суретті орналастыруды, оның раппортын, суретті матрицаларға және мырыш парақтарға аудару тәсілдерін; жай суреттерді матрицаларда және мырыш парақтарда ойып салу тәсілдерін; баспаның түріне және матаның ассортиментіне байланысты оюдың тереңдігін.

### Параграф 3. Нақышшы, 4-ші разряд

77. Жұмыс сипаттамасы:

орта күрделі суреттерді қолмен ойып салу: матрицаларда – бояуларды, жапсырмаларды (жарты тондарды), арақашықтықтарын және дұрыс геометриялық фигураларын (контурлары мен штрифтарын) дәл келтірумен ашық екі-үш білікті суреттермен ірі фигураларды, аралық контурларын дәл келтірумен, мырыш парақтарда – күрделі емес жарты тондары мен жапсырмалармен көп білікті орамал суреттеріндегі дөңгелетумен және әшекейленіп қойылған қолмен контурды, біліктерде – орта күрделі суреттерді;

раппортты белгілеу және жинақтау;

ойып салғанда матаның ассортиментіне және фигураның сипатына байланысты бояуды қоршау;

орта алаңдағы ойып салынған суреттің контурын және штрифін қысқарту және дұрыстау;

қозғалған біліктің бетіндегі күрделі емес тендерді және жартылай тендерді, сақиналарды және тарақтарды дұрыстау; ірі мөлшердегі ақауларды жою;

көшірме алу және алдын-ала басу;  
ойып салынған суреттерді дұрыстау.  
78. Білуге тиіс:

орта күрделі суретті орналастыруды, оның раппортын және үлгілерін, суретті матрицаларға және мырыш парақтарға аудару тәсілдерін, баспаның түріне және маталардың ассортиментіне байланысты оюдың тереңдігін;

орта күрделі суреттерді матрицаларға, біліктерге және мырыш парақтарына ойып салу тәсілдерін, матрицаның көшірмесі бойынша олардың орналасу және өңделгенін тексеру тәсілдері, матрицалардағы және біліктердегі фигуралардың бояуы мен мөлшеріне байланысты әр бояуға штриф дайындау тәсілдерін, мырыш парақтарда ойып сурет салу кезінде проекциялық шаммен жұмыс істеу ережелерін.

Параграф 4. Нақышшы, 5-разряд

79. Жұмыс сипаттамасы:

көпбілікті күрделі суреттерді қолмен ойып салу: матрицаларда – көлеңкелі және біркелкі пикомен, раппортта кесуі бар ірі торларымен, тарақтың әртүрлі түрі мен мөлшерімен, әртүрлі түрі және мөлшерлі дөңгелек контурлы, аралық контурларын айшықтаумен көпбілікті суреттердегі ашық ірі фигураларды, біліктерде – білікке сақиналарды, тарақтарды, шаршыларды және тағы басқа енгізумен, күрделі емес көлеңкелермен контурлық (штрифтік және қиын) штрихтерден тұратын көпбілікті суреттерді, суреттің жетпей тұрған фигураларын қалпына келтіру, мырыш парақтарда – дөңгелеумен контурды және болуы мүмкін барлық жапсырмалармен картиналық және портреттік сипаттағы суреттердегі, күрделі көпбілікті орамалдағы, шеті бар суреттердегі

әшекейлеп қойылған қолды;  
раппортты белгілеу және жинақтау;

ойып салғанда матаның ассортиментіне және фигураның сипатына байланысты бояуды қоршау;

молетті өңдеу және тегістеу;

өңдегеннен немесе кескеннен кейін ірі штриф алаңдарын штриф машинасында кесу және түзету;

пайдаланылған ірі гравюраларды – көлеңкелерді, пиконы, жартылай тонды тереңдету;

зақымданған гравировканы түзету;

сызу машинасында нақыштау кезінде матрицаларға штриф салу;

күрделі суреттерді нақыштауға арналған құралды дайындау және шынықтыру.

80. Білуге тиіс:

күрделі суретті орналастыруды және оны айшықтау ережелерін; суретті матрицаларға және мырыш парақтарға аудару тәсілдерін, баспаның түріне және маталардың ассортиментіне байланысты оюдың тереңдігін, күрделі суреттерді матрицаларға, біліктерге және мырыш парақтарына ойып салу тәсілдерін, молеттердегі

және біліктердегі фигуралардың бояуы мен мөлшеріне байланысты әр бояуға штриф дайындау тәсілдерін, өңдеу тәсілдерін.

Параграф 5. Нақышшы, 6-разряд

81. Жұмыс сипаттамасы:

аса күрделі суреттерді қолмен ойып салу;  
электрмен ойып салатын автоматта кез келген суретті ойып салу: матрицаларда – бояуды көлеңкелей салумен, тұтас қиын, көлеңке және жартылай тонды пикомен, әртүрлі түртіктермен, көлеңке контурмен, ұсақ торлармен және жіңішке диагональдармен көпбілікті суреттердегі ұсақ фигураларды, күміс каландрларға арналған, аралық контурлармен өңделген штрифті, біліктерде – неше түрлі көлеңкелермен, жартылай тондармен және жапсырмалармен көпбілікті және суреттерін, сонымен қатар аралық контурларды айшықтаумен портрет және картина сипатты суреттерді;

матрицаларды және біліктерді суреттерді ойып салуға дайындау;

молетке суретті аудару;

контурды түзеу;

сызу машинасына штрифті салу;

молетті өңдеу және тегістеу;

ойып салынған молеттен көшірме алу және сұрыптай басу;

нақышты түзеу;

аса күрделі суреттерді ойып салуға арналған құралды дайындау және тұрақтандыру;

электрмен ойып салатын автоматты жинау, бұзу, тазалау және бір-біріне тиетін беттеріне май жағу.

82. Білуге тиіс:

аса күрделі суретті, раппортты орналастыру және оны айшықтау ережелерін;  
молетке аса күрделі көпбояулы суреттерді аудару тәсілдерін, баспаның түріне және маталардың ассортиментіне байланысты оюдың тереңдігін, аса күрделі суреттерді молеттерге және біліктерге ойып салу тәсілдерін, молеттердегі және біліктердегі фигуралардың бояуы мен мөлшеріне байланысты әр бояуға штриф дайындау тәсілдерін;

молетті өңдеу және тегістеу тәсілдері.

Параграф 6. Нақышшы, 7-разряд

83. Жұмыс сипаттамасы:

электронды-нақыштау автоматта аса күрделі суреттерді ойып салу;

нақыштау білігін орнату және тексеру;

тістерді қайрау және бақылау;

тісті доңғалақтарды таңдау және жылдамдықтар қорабын қажетті күйге келтіру;

түпнұсқаны құрастыру және түзету;

нақыштау нүктесінің формасын және тереңдігін, фотоголовканы күйге келтіру;

растрдың төселуін тексеру;  
рапорттардың білікте орналастырылуын есептеу, есептеуішті суретті ойып  
салудың басталуына дайындау;  
жиектеу режимін, нәзік суретті ойып салу кезінде тон-корректорды, фондық  
растрлық құрылымды ойып салуға арналған растр импульсының коммутаторын күйіне  
келтіру;

электронды-нақыштау автоматын диагностикалау, ақауларын табу, электронды  
ойықтарын ауыстыру, параметрлерін дұрыстау.  
84. Білуге тиіс:

электронды-нақыштау автоматтың құрылысын, оны күтіп-ұстау мен пайдалану  
ережесін;

кез келген күрделіліктегі суретті және рапортты орналастыруды, гүлсіз  
түпнұсқаларды дайындау тәсілдерін;  
суретті ойып салуға арналған біліктерді дайындау тәсілдерін;  
суреттің сипатына және қолданылатын бояуларға, маталардың ассортиментіне  
байланысты нақыштардың тереңдігі мен растрдың түрін, мөлшерін таңдау тәсілдерін;  
пайдаланылатын жабдықты тексеру, жөндеу және күйіне келтіру тәсілдерін.

## 16. Декатирлеуші

### Параграф 1. Декатирлеуші, 2-разряд

85. Жұмыс сипаттамасы:  
маталарды (жүннен басқа), трикотаж және мата емес жаймаларды декатирлеу  
машиналарында технологиялық режимге сәйкес декатирлеу;  
декатирді жұмысқа дайындау;  
матаны декатирге салу;  
өңделген матаны немесе жайманы арбаға таңдап салу немесе роликке орау;  
технологиялық процесстің барысын, декатирлеудің сапасын және матаның  
шығардағы ылғалдылығын, бу жүйесі мен вакуум-насосстың жұмысын бақылау;  
ылғалды декатирде жұмыс кезінде ваннаға су толтыру және оны белгілі  
температураға дейін жылыту;  
матаны бумен, ыстық және суық сумен үздіксіз өңдеу;  
матаны декатирлеу машинасына және өңделген матаны белгіленген орынға  
тасымалдау;

декатирлеу машинасын тазалау және үйкелетін беттеріне май жағу.

86. Білуге тиіс:

декатирлердің құрылысын, оларды пайдалану ережесін;  
декатирді толтыру ережесін, көлік құралдарын пайдалана білуді;  
маталардың, трикотаж және беймата жаймалардың ассортиментін;  
декатирлеудің технологиялық режимін.

### Параграф 2. Декатирлеуші, 3-разряд

## 87. Жұмыс сипаттамасы:

тоқыма маталарды ылғалды және қорытынды декатирде, киіздерді баспақтағышта, бас киімдерді декатирлеу қазандарында технологиялық режимге сәйкес декатирлеу; қызмет көрсететін қондырғыны жұмысқа дайындау; өнімді салу, тиеу; киіздерді үздіксіз жайма қылып қосып тігу; декатирлеу процесін бақылау; бас киімді декатирлеудің сапасын бақылау, қалыптан түсіру, мөлшерін, фасонын және ортасын белгілеу; будың қысымын, вакуум-насосының жұмысын, конденсаттың берілуін, декатирлеудің сапасын және матаның шығардағы ылғалдылығын бақылау; өңделген өнімді түсіру, оларға паспорттар толтыру; өнімді тасымалдау, пайдаланылатын жабдықты күту және үйкелетін беттеріне май жағу.

## 88. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының және бақылау-өлшеу приборларының құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін; декатирленетін өнімнің ассортиментін, декатирлеудің технологиялық режимін; өңделген өнімнің паспорттарын толтыру ережесін; пайдаланылатын жабдықтарды толтыру және жұмыс органдарын реттеу ережесін; бас киімнің ортасын анықтау әдістерін.

Параграф 3. Декатирлеуші, 4-разряд

## 89. Жұмыс сипаттамасы:

бағдарламалық басқару пультімен жарақталған автоклавты декатирде тоқыма маталарды қысыммен декатирлеу; қажетті декатирлеу режимін жасау; қызмет көрсететін қондырғыны жұмысқа дайындау; матаны артикулдары мен өлшемі бойынша таңдау, үздіксіз жайма етіп қосып тігу, автоклав декатирін толтыру; автоматиканың көмегімен матаны және спутникті орау; қысу цилиндрінің көмегімен спутникті тығыз орауды қамтамасыз ету; орау құрылғысынан автоклавқа цилиндрді тасымалдауды және тиекті құрылғыны тұрақтандыруды бақылау; бақылау-өлшеу приборларының көрсеткіштерін, вакуум-насосының жұмысын, конденсаттың берілуін бақылау; декатирлеу сапасын бақылау; бос және матасы бар арбаларды белгіленген орынға тасымалдау; маталардың дұрыс жайылуын бақылау; автоклав декатирін тазалау және үйкелетін беттеріне май жағу.

## 90. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының және бақылау-өлшеу приборларының құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін; автоклав декатирін басқару пультін пайдалану ережесін; декатирленетін өнімнің ассортиментін, декатирлеудің технологиялық режимін; матаны автоклав декатиріне салу және оның жұмыс органдарын реттеу ережесін; декатирлеу сапасына қойылатын талаптарды, декатирлеудің кемшіліктерін, олардың пайда болу себептерін және жою тәсілдерін.

17. Карталарды және орау материалдарын дайындаушы

Параграф 1. Карталарды және орау материалдарын дайындаушы, 2-разряд

## 91. Жұмыс сипаттамасы:

карталарды нөмірлері бойынша дайындау және таңдау; матаның, картонның, тоқыма баудың, қағаздың кесінділерін байлауға арналған қосымша материалдарды дайындау, оларды белгіленген орынға тасымалдау; картаның тесігіне пистондарды оларды арнайы құралға бекіте отырып тығу; картаның шеттерін арнайы машинада немесе арнайы белбеуде байлау; тоқу станогына арналған картаны тексеру, жөндеу; карта бумасын түзеу; жарамсыз карталарды жаңаларға ауыстыру, түскен пистондарды тығу, біздерді ауыстыру;

тозығы жеткен бумаларды кесу және арнайы машинада бумаларға арналған нөмірлер бойынша карталарды таңдау, оны тазалау және май жағу.

## 92. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

карталарды, бау мен жіптердің орамаларын таңдау және нөмірлер тәртібін, пистондарды бекіту әдістерін, бауды қосып байлау және орау ережесін; карталарды қосу және жөндеу тәсілдерін; картаның сапасына қойылатын талаптарды, орау түрлерін.

18. Химиялық ерітінділер мен бояуларды дайындаушы

Параграф 1. Химиялық ерітінділер мен бояуларды дайындаушы, 2-разряд

## 93. Жұмыс сипаттамасы:

химиялық ерітінділер мен бояуларды дайындау; жоғары білікті химиялық ерітінділер және бояулар дайындаушының басшылығымен химиялық және бояу ерітінділерін осы ерітінділерге қойылатын талаптарға сәйкес сүзу; бояуларды және бос ыдыстарды тасымалдау; бояуларды және бос ыдыстарды өлшеу; бояулар мен материалдардың шығынын есепке алу;

қызмет көрсететін қондырғыны тазалау және ыдыстарды техникалық талаптарға сәйкес жуу.

94. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысы мен оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

бояулардың, химиялық материалдардың атауы мен қасиеттерін және олардың маркаларын, бояу және химиялық ерітінділердің сапасына қойылатын талаптарды, химиялық ерітінділер мен бояуларды алғаш есепке алуды жүргізу ережесін.

Параграф 2. Химиялық ерітінділер мен бояуларды дайындаушы, 3-разряд

95. Жұмыс сипаттамасы:

ыдыстарда маталар мен желілерді өңдеуге және бояуға арналып бекітілген режимдерге және рецепттерге сәйкес химиялық, басытқы, хлор ерітінділері мен бояуларды дайындау;

бояулар мен химиялық материалдардың сапасын тексеру, оларды өлшеу және ыдысқа кұю;

бояуы бар ыдыстарды белгілеу;

буды, қысымды беруді және дайындалатын ерітінділердің біркелкі массасын жасау жылдамдығын реттеуді, олардың белгіленген концентрациясын сақтау, олармен тұтынушыларды үздіксіз қамтамасыз ету (ыдысқа кұю немесе тұрба арқылы беру);

бояуларды сараптамаға алу;

химиялық ерітінділер мен бояуларды тасымалдау.

96. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, реттеуші құрылғылар мен бақылау-өлшеу приборларының мақсатты пайдаланылуы;

оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін, химиялық ерітінділер мен бояулардың рецептурасын және дайындаудың технологиялық режимін;

химиялық ерітінділер мен бояулардың атауларын, қасиеттерін; сапасын және мақсатты пайдаланылуын, олардың маркалары мен класстарын;

химиялық ерітінділер мен бояулардың дайын болғанының белгілерін;

дайындалатын химиялық ерітінділер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Химиялық ерітінділер мен бояуларды дайындаушы, 4-разряд

97. Жұмыс сипаттамасы:

ыдыстарда химиялық, бояу және хлор ерітінділерін, күйге қарсы сіңірмені және қойыртпақты дайындау;

тондарын таңдай отырып кестеге және тапсырысқа сәйкес рецепттер бойынша минералдық ерітінділерді, синтетикалық жуу құралдарын және сұр бояуларды, желімді мата емес жаймаларға арналған жұмыс ерітіндісін дайындау;

белгіленген рецепттер бойынша бояулардың барлық түрлерін дайындауға арналған



купюровканы есептеу (текшелік, басытқы, қара анилинді, диазобояуларды, мөлшерлі және тағы басқа) ;

химиялық материалдарды орау және ыдыстарды тасымалдау; ыдыстағы химиялық ерітінділерді белгілі тәртіппен тиеу және өлшеу; химиялық ерітінділердің белгіленген концентрациясын сақтау, ерітінділердің, қойыртқылардың және бояулардың дайын болғандығын анықтау; дайындалған бояулардың сапасын тексеру.

98. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының және бақылау-өлшеу приборларының құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін; дайындалған маталар мен өнімдердің ассортиментін, байланыстыратын ерітіндінің, қойыртпақтардың, сабынның, бояулардың, хлор, минералдық ерітінділердің және бояулардың дайындалуының технологиялық режимін және рецептурасын, олардың дайын болғандығының белгілерін; әртүрлі химикаттарды араластырған кездегі химиялық реакцияларды, бояулар сериясын дайындау және текшелік ерітінділерді қалпына келтіру тәсілдерін; дайындалған ерітінділердің, қойыртпақтардың және бояу серияларының сапасына қойылатын талаптарды.

19. Ине-платиналық бұйымдарды құюшы

Параграф 1. Ине-платиналық бұйымдарды құюшы, 3-разряд

99. Жұмыс сипаттамасы:

тоқу машиналарына ине-платина бұйымдармен плиткаларды дайындауға арналған қалыптарға ерітілген металды (платинаның баббитпен қоспасын) қолмен құю; металл қоспасына арналған компоненттерді дайындау; тигель пешін қосу және сөндіру;

құйылған ине-платина бұйымдарды орнатуға арналған ыдыстарды және құралды жұмысқа дайындау;

инелер мен платиналарды алу, оларды бензинде жуу; платиналар мен инелерді таңдау және баспақ-қалыпқа қолмен салу, оларды тегістеу және көлденеңі мен басылу тереңдігіне бойынша дұрыстау;

бөлшектері бар қалыпқа балқытылған металды қолмен құю қасығымен толтыру; литниктерді плитканың жанында кесетін станокта кесу;

суыған инелерімен плиткаларды үлгіге жинау және оларды белгіленген технологиялық талаптарды (ине қадамын және инелердің биіктігін) сақтай отырып

түзеу ;

құюдың сапасын тексеру ;

дайындалған ине-платина бұйымдарды белгіленген тәртіпте ыдысқа салу; «Кокетт» жүйесіндегі «Вертелка» түріндегі негізін тоқитын тез жүретін машиналарға ине-платина бұйымдарын дайындау кезінде – бөлшектерді қалайылау (

платиналарды, күршек инелерді), балқытылған канифольға, металл қоспасына түсіру, оларды бензинде сүрту және жуу; металдың қалдықтарын және пайдаланылған инелермен қайтарылған плиткаларды қайта балқыту;

қайта пайдалану үшін жарамды инелерді таңдап алу.  
100. Білуге тиіс:

тигель пешінің, кесу станогының, баспақ-қалыптың құрылысын, қоспаның құрамын және қоспадағы компоненттердің меншікті салмағын, құюдың технологиялық және температуралық режимін;

ине-платина бұйымдарының позицияларын және олар арнап дайындалатын машиналардың кластарын;

инелерге, платиналарға және дайындалатын ине-платина бұйымдарына қойылатын талаптарды.

## 20. Жібек шикізатын ылғалдаушы

Параграф 1. Жібек шикізатын ылғалдаушы, 2-разряд

101. Жұмыс сипаттамасы:

ваннада, вакуум-аппаратта белгіленген режимге сәйкес жібек шикізатын ылғалдаудың технологиялық процесін жүргізу;

жібекті ылғалдауға дайындау: салфеткаға айналдыру және ваннаға, вакуум-аппаратқа орналастыру, жібек шикізаты діңгегін кассетаға орналастыру және бакқа салу;

рецепттер бойынша ылғалдауға арналған эмульсияны дайындау; температураны, қысымды және эмульсия циркуляциясының бағытын бақылау; жібекті түсіру, жібек шикізатының діңгегін қою және арбаға орналастыру, тасымалдау;

мотовильдер мен діңгектерді жинау.

102. Білуге тиіс:

вакуум-аппараттың құрылысын және жұмыс істеу принципін; жібек шикізатын ылғалдаудың технологиялық режимін;

ылғалдау сапасына қойылатын талаптарды, ылғалдауға арналған эмульсияның рецептурасын және дайындау тәсілін;

ылғалдау тәртібін және жібек шикізатын салу.

## 21. Қондырғыны сабақтаушы

Параграф 1. Қондырғыны сабақтаушы, 2-разряд

103. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қондырғыны сабақтаушының басшылығымен бояу кезінде өтпелі аппаратқа таспа, бау, жайма салу, тор тоқитын машиналарға салу;

жартылай өнімді салуға және сабақтауға дайындау;

желіжіпті тоқитын машиналарда желіжіп жіптерін сабақтау және есу;

жайманың жолақтарын дайындау;  
тоқыма баулардың, таспалардың, жаймалардың шеттерін оларды тіктемеге салумен  
және тоқтату қалыптарын орнатумен қосып тігу;  
бірінші бояу ванналарына дейін өнімнің өтуін және роликтегі бұйымдарды жазуды  
б а қ ы л а у ;

желіжіптерді жазуды есепке алуды жүргізу;  
аркатты және рама бауларын дайындау, белгілі ұзындықтағы жіптерді  
жөргемдерден немесе шарғылардан төгу, оларды кесу және буып байлау;  
іلمекті матаны салуға сәйкес шешу, дайындалған аркатты он-ондап бөліп байлау;  
рама бауларын дайындау кезінде – жіптерді орау, карабаншаларды енгізу және  
о л а р д ы б е к і т у ;  
қайық шөлмегін ауыстыру және оларды тасымалдау.

1 0 4 . Б і л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін қондырғының принципін, оны күтіп-ұстау ережесін;  
пайдаланылатын жіптердің сызықтық тығыздығын, бұйымдардың, жаймалардың,  
аркат жіптерінің және рама бауларының сапасына қойылатын талаптарды, шөлмекке  
орауды, таспаларды, тоқыма бауларды және жаймаларды салу және қосып тігу тәртібін;  
бұйымдарды жаю дәрежесін, аркатты және рама бауларын дайындау ережелерін.

Параграф 2. Қондырғыны сабақтаушы, 3-разряд

1 0 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
жоғары білікті қондырғыны сабақтаушының басшылығымен жаккард машиналарын  
, акминстерлік кілем-тоқу станоктарын, тоқу, тоқу-бассондық және арқаужіпті-тоқу  
машиналарын, «Автомат» кестелеу машиналарын түкті желіжіппен, тегіс және суретті  
желіжіптер жіптерімен, жаймалармен сабақтау, тортоқу машиналарын қайық  
ш ө л м е к т е р і н а у ы с т ы р у м е н .

суретті желіжіп жіптерін, аркат бауларын технологиялық картаға сәйкес сабақтау,  
е с у .  
қондырғы мен желіжіпті сабақтауға және өткізуге дайындау, желіжіпті кесу және  
о р н а т у .

ұршықтарды, шөлмектерді және тарту құралдарын алдын-ала тексеру.  
баспаларды дайындау, оларды беттерге бекіту.  
түктің биіктігі бойынша жіптер шеттерін, сызықпен жинауды тегістеу.  
қ о с ы м ш а о р а у ( ж а ы м а н ы ұ с т а у ) .

желіжіп жіптерін түрлеріне және реңктеріне байланысты бөлу.  
жабдықтар механизмдері жұмыстарын реттеу.  
аркаттардың, өңдерінің рамалық бауларын олардың бүлінулеріне қарай ауыстыру.  
қызмет көрсететін машиналар мен қондырғыларды сабақтау сапасын тексеру.  
желіжіпті сабақтағаннан және ескеннен кейін жайма жолын әрі қарай жұмысқа  
п а ы д а л а н у .

бүлінген суретті жою.  
жіптер үзіктерін жалғау.

сабақтау тарағына ластик ілмегін және шұлық-ұйық, биялай және жоғары трикотажды бұйымдарын ілу.

қызмет көрсететін машиналар мен қондырғыларды тазалау, үйкелетін беттерге май жағу.

қалдықтарды жинау және тапсыру.

106. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың құрылысы мен класстарын және оларды күтіп-ұстау, пайдалану ережесін;

олардың жеке механизмдерінің бір-біріне әрекеттерін, деккерлік және жіпті жүргізетін патенттерді бөлу тәсілдерін;

әртүрлі тоқу түрлерінің тәсілдерін, машиналардың жүйелері мен класстары бойынша жаймаларды сабақтау ережесін;

жаймалардың, бұйымдардың артикулдарын, жайманы тарту дәрежесін, сабақтау картасын, ілмекті бұйымдарды сабақтау есептерін;

кестеленетін бұйымдардың түрлерін және құрылысын, қолданылатын шикізаттың қасиеттерін, иірімжіптің түрлері мен сызықтық тығыздығын, иірімжіптің, жіптердің, маталардың, жаймалардың, бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Қондырғыны сабақтаушы, 4-разряд

107. Жұмыс сипаттамасы:

сабақтау параметрлерін сақтай отырып тоқыма және таспа-тоқыма станоктарының желіжіптерін сабақтау;

өрілу және сурет түрлері бойынша сабақтау есебіне сәйкес жаккарды нақты – тоқыма, нақты – тоқыма, желіжіпті тоқыма және перде тоқыма машиналарын, «Веретелка» екі-, үш- және төрт тарақты желіжіпті тоқыма түріндегі машиналарды, шілтерлі және тектес машиналарды әртүрлі желілік тығыздықтағы жасанды және синтетикалық талшықтармен және мақта-қағаз жіптерімен сабақтау және қайта сабақтау;

жоғары білікті тоқыма қондырғысын сабақтаушының басшылығымен түту машинасының сабақ тарағына сабақтау жаккарды механизмдерді құрастыру;

желіжіптермен және барлық бөлшектермен арқау орағыш ұршықты, тарақты жұмыс жағдайына келтіру, жаккарды машиналар үшін инелер мен қармақтарды жинау, аркатты бауды ілу және оларды жинау есебіне сәйкес кассалық тақтаға байлау;

жайманың шеттерін жасау;

үзілген жіптерді жалғау.

108. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын, өзара әрекетін және негізгі механизмдерінің жұмыс принципін, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

негіздер мен жаккардты машиналарды құю негіздерін, жинақтау, өрілу және сурет түрлерін, тоқыма станогының ауыспалы тістегерішін жинақтау тәртібін; жіптердің түрлері мен желілік тығыздығын, өндірілетін өнімдердің артикулдарын, артикулдар бойынша құю параметрлерін, қондырғыларды құю сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 4. Қондырғыны сабақтаушы, 5-разряд

1 0 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

барлық жүйедегі және жаккардты машиналарды, негізгі тоқыма жаккардты, тұтас перде және шілтерлі машиналарды, негізгі тоқыма және шілтерлі машиналарын, негізгі тоқыма және тор машиналарын сабақтау жібінің суретіне, өрімдер мен суреттер түрлері бойынша сабақтау есебіне сәйкес, шикізаттың аралас түрлерінде суретті, айшықты өрімдер негізінде «Вертелка» түріндегі бір инешекті машиналарда екі-, үш- және төрт таракты негіздерді, әртүрлі желілілік тығыздықтағы жасанды және синтетикалық жіптерді және мақта-қағаз иірімжіптерін екі инешекті негізгі тоқыма машиналары мен шілтер машиналарының желіжіптеріне сабақтау, жинақтау және қайта сабақтау; кассалық тақтаға өткізу үшін шоғырға аркатты дайындау; өткізу есебіне сәйкес аркаттық бауларды кассалық тақтаға өткізу; қызмет көрсететін машиналарды сабақтау дұрыстығын тексеру, жіптің үзілуін және сабақтау ақауын болдырмау, машиналарды тазалау және үйкелетін бөлшектерді майлау

1 1 0 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың негізгі механизмдерінің құрылысын, өзара әрекетін, кинематикалық сызбасын және жұмыс принциптерін; оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін; жаккарды машиналарды жинау және сабақтау ережесін; сабақтау картасын және суреттер раппортын, жіптер ассортиментін және сабақтау е с е б і н ;

кассалық тақтаға өткізу есебін; инелер мен ілгектердің мөлшерлері мен қасиеттерін; аркатты бауға олифаны жағу тәртібін.

22. Парафинді сақиналарды дайындаушы

Параграф 1. Парафинді сақиналарды дайындаушы, 2-разряд

1 1 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

парафин иірімжіп үшін парафинді сақиналарды дайындау процесін жүргізу; парафинді еріту аппаратын толтыру; дайындалған формаларды қыздыру және парафин салу; дайын парафинді сақиналарды алу, олардың сапасын тексеру және бүлінген сақиналарды алып тастау; сақиналарды сұрыптау және тасымалдау.

1 1 2 . Б і л у г е т и і с :

балқыту аппараттарының және парафинді сақиналар дайындау үшін формалардың құрылысын, оларды пайдалану мен күтіп-ұстау ережесін; парафинді құрамның рецептурасын, парафинді сақиналардың сапасына қойылатын т а л а п т а р д ы ;

дайын сақиналарды сұрыптау ережесін.

23. Каландрлаушы

Параграф 1. Каландрлаушы, 3-разряд

1 1 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

матаны, трикотажды және мата емес жаймаларды, трикотажды, тоқыма-галантерея бұйымдарды ылғалды-жылу өңдеу және трикотажды негіздегі жасанды терілерді арнайы өңдеу процестерін берілген режимді сақтай отырып әртүрлі технологиялық түрдегі үтіктеу-ылғалдау машиналарда және каландрлерде жүргізу;

қызмет көрсететін қондырғыларды жұмысқа дайындау, маталарды, жаймаларды, бұйымдарды тасымалдау, мата кесінділерін тігу және оларды үтіктеу ылғалдау м а ш и н а л а р ы м е н с а б а қ т а у ;

талшықтың, маталар мен бұйымдардың түрлерінің қасиеттеріне тәуелді буды беруді , қыздыру мен ылғалдау жүйелерін реттеу;

белгіленген тәртіппен өндірілетін маталардың, жаймалар мен басқа да бұйымдардың сапасын жүйелі түрде тексеру, ақауларды анықтау; маталардың және бұйымдардың соңын таңбалау; ө н і м д і а л у ;

жылу камерасымен агрегатталған каландрға қызмет көрсеткенде жылу камерасының температурасын бақылау;

газды каландрға қызмет көрсеткен кезде газды камераға газ бен ауаның берілуін реттеу және газдың қалыпты жануын бақылау;

өлшемдік машинамен агрегатталған каландрға қызмет көрсеткенде – матаның ені мен штамын жүйелі түрде тексерумен, өлшенген матаны алумен және оны арбашыққа тиеумен өлшемдік машиналарға қызмет көрсету;

өрнектеу каландрына қызмет көрсеткенде – біркелкі өрнектеуді және бедерлі с у р е т т і б а қ ы л а у ;

өңделген маталарды, жаймалар мен бұйымдарды белгіленген жерге тасымалдау.

1 1 4 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың қондырғысын, пайдалану және күтіп-ұстау т ә р т і б і н ;

олардың жекелеген бөлшектерінің өзара әрекетін, сабақтау және қайта сабақтау т ә с і л д е р і н ;

өңделетін маталардың, жаймалар мен бұйымдардың ассортименті мен артикулдерін , өңдеудің технологиялық режимін;

қысып-басу ережесін, мемлекеттік стандарттарға сәйкес бұйымдардың сапасына қ о й ы л а т ы н т а л а п т а р д ы ;

жылу камерасымен агрегатталған каландрға қызмет көрсеткенде – жылу камерасымен жұмыс істеу ережесін;

өлшемдік машинамен агрегатталған каландрға қызмет көрсеткенде – машинаға матаны сабақтау тәсілдерін және өлшем барысында тартылу деңгейін, газды каландрға қызмет көрсеткенде – газбен жұмыс істеу тәртібін;

өрнектеу каландрына қызмет көрсеткенде – металл біліктің қызу деңгейін.

Біліктің үстін қолмен ажарлаған, реттеген және тегістеген кезде және каландрдың тораптары мен жүйелерін реттеу жөніндегі жұмыстарды орындаған кезде (қыздыру жүйелері, жаймаларды салу биіктігі механизмдері және тағы басқалар) – 4-разряд.

#### 24. Қышқылдатушы

Параграф 1. Қышқылдатушы, 3-разряд

1 1 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жуу машиналарында, аппараттары мен баркаларда мерсерлерген соң иірімжіпті қышқылдаудың, жуу мен нілдеудің технологиялық процесін жүргізу;

химиялық материалдарды алу және тасымалдау, қышқыл мен ніл қоспасын әзірлеу;

иірімжіп орамдарын тақтайшаға (сырыққа) ілу немесе иірімжіп орамдарын қапшаларға салу, баркаларды сумен толтыру, суды жылыту;

иірімжіп орамдарын жуу машиналарына немесе баркаларға салу; қышқылдау процесін, белгіленген режимге сәйкес иірімжіптерді толық бейтараптандырғанша және нілдегенше жууды жүргізу және реттеу);

өңдеу процесінде иірімжіпті бір баркадан басқаша ауыстыру, өңделген өнімдерді т ү с і р у ;

жуу машиналары мен баркаларды тазалау және жуу.

1 1 6 . Б і л у г е т и і с :

жуу машиналары мен баркалардың, қолданылатын бақылау-есептеу аспаптары мен автоматты аппараттардың құрылысы мен пайдалану ережесін;

сілтілер мен қышқылдардың қасиеттерін және қышқылдау мен жуу процесіндегі о л а р д ы ң и і р і м ж і п к е э с е р л е р і н ;

химикаттармен жұмыс істеу ережесін.

#### 25. Маталар мен трикотаж жаймасы үлгілері коллекциясын жинаушы

Параграф 1. Маталар мен трикотаж жаймасы үлгілері коллекциясын жинаушы, 2-разряд

1 1 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті маталар мен трикотаж жаймалары түрлері коллекциясын жинаушының басшылығымен жаңа суреттегі маталар мен трикотаж жаймалары үлгілерінің к о л л е к ц и я с ы н ж и н а у ;

кітаптарда маталардың нөмірлерін, түрлері мен суреттерін көрсетумен үлгілерін

және жазба қағаздарын желімдеу;  
іріктеп алынған үлгілерді сақтау немесе жөнелту үшін жинау.  
118. Білуге тиіс:  
маталар мен трикотаж жаймаларының ассортиментін;  
суреттер мен бояу түрлерінің нөмірін, маталар мен трикотаж жаймаларының  
үлгілерін кесу ережесін;  
олардың мөлшерлері мен сақтау тәртібін.

Параграф 2. Маталар мен трикотаж жаймасы үлгілері коллекциясын жинаушы, 3-разряд

119. Жұмыс сипаттамасы:  
түр-түсі және суреттері бойынша маталар мен тоқыма жаймалары үлгілерінің  
коллекциясын жасау;  
тиісті кезеңге тапсырыстарды жазу үшін альбомға маталардың үлгілерін желімдеу;  
көрмелер, көркемдік кеңестер, жәрмеңкелер, тапсырысушылар және экспорттық  
жеткізілімдер үшін маталар үлгілерін дайындау және сапасын бақылау;  
оларды орамаға немесе контейнерге жіберілетін сөрелі, байламалы карталарға  
немесе маталарға арналған арнайы парақтарды жабыстыру үшін үлгілер дайындау;  
сөре немесе байлам нөмірі, күні, сорты, артикулі мен түрі, кесек саны мен метрлер  
көрсетілген байлама картаны ресімдеу.

120. Білуге тиіс:  
маталар мен тоқыма жаймалардың ассортиментін;  
суреттердің, түр-түстердің нөмірлерін, маталардың үлгілерін кесу ережелерін және  
олардың өлшемдерін;  
маталар үлгілерінің кітабын жүргізу тәртібі;  
мата сапасына қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

26. Жинақтаушы

Параграф 1. Жинақтаушы, 1-разряд

121. Жұмыс сипаттамасы:  
иірімжіптер, жіптер орамдарын куфтаға жинақтау және қолмен орау, белгіленген  
ұзындық пен салмақ тізбегінде жөргемдерді, иірімжіп пен ластиктер куфтасын, ызба  
орамын байлау;  
орау ақауын түзетумен жөргемдер мен куфталардың байлануын тексеру;  
өнімдерді тасымалдау;  
жөргемдерді аспаға немесе қармаққа ілу және оларды жаю;  
сыртқы түрі бойынша сапасыз жөргемдерді, иірімжіптерді немесе ластиктерді алып  
тастау;  
белгіленген тәртіппен ақаулы өнімдерді тапсыру;  
белгіленген жөргемдердің санын есептеу, оларды түсіру және куфталарға орау;  
куфталарды ыдысқа салу.



1 2 2 . Б і л у г е т и і с :

иірімжіптер мен жіптердің түрлері мен желілік тығыздығын, иірімжіптердің, ластиктердің, ызбалардың сыртқы ақауларын; иірімжіптер мен жіптердің желілік тығыздығына тәуелді жөргемдер саны бойынша к у ф т а л а р д ы т а ң д а у т ә р т і б і н ; байлау мен беру ережелерін.

Параграф 2. Жинақтаушы, 2-разряд

1 2 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті жинақтаушының басшылығымен қолданыстағы ережелерге және қабылданған белгілерге сәйкес иірімжіптер, торлар, қатты маталар, жаймалар, фурнитуралар, қосарланған жүннен басылған аяқ киімдер, киіздер мен киіз дөңгелектері, жүннен басылған аяқ киімдер үшін қалыптар, мата емес материалдар, шұлық-ұйық және қолғап бұйымдарын қолмен жинақтау; т о р л а р д ы і л у ; өнімдерді тасымалдау, фурнитура іріктеу; эластикалық таспаларды фурнитураға кигізу; маталарды тігу үшін бет жағымен арбашаларға немесе кесіндісінің соңын қ а л д ы р у м е н ү с т е л д е р г е ж а ю ; иірімжіптер мен таспаларды айыру және сілку; мөлшерлері бойынша жүннен басылған аяқ киім үшін сыныптарды, олардың төзу д е ң г е й і н т е к с е р у ; жіптерді үзіліссіз бұрауға байлау; матаның, жайманың соңдарының екі соңының да бет жақтарына белгі салу, жинақталған өнімдердің есебін жүргізу; жіп пен жайманың соңдарын тігу; құжаттамаларды ресімдеу.

1 2 4 . Б і л у г е т и і с :

өңделетін маталардың, иірімжіптердің, торлардың, жаймалардың, фурнитураның а с с о р т и м е н т і н ; партияны іріктеу мен жинақтаудың ережесін; құжаттарды ресімдеу тәртібін; эластикалық таспаны фурнитураға кигізу ережесін.

Параграф 3. Жинақтаушы, 3-разряд

1 2 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

дайын маталарды, мата емес материалдарды, жаймаларды, таспаларды, иірімжіптерді, ызбаларды, бауларды, бас киімдерді, киіз бұйымдарын, пималарды және басқа да бұйымдарды тағайындалған белгілер және ыдысқа салу мен тұтынушыларға жөнелту үшін қолданылатын ережелер бойынша қолмен жинақтау және жұпқа іріктеу; иірімжіптердің сыртқы ақауларын анықтау, иіршіктің диаметрін бақылау, қайта

орауға қайтару және ақауларды түзету;  
иірімжіптер мен партиялардың нөмірлерін қатаң бақылау;  
ыдыстар мен жолдама жазба қағаздарды дайындау;  
иірімжіптерді салынатын ыдысқа салу;  
салынатын иіршіктерді есептеу;  
жолдама құжаттарды толтыру;  
дайын өнімдерді тасымалдау;  
іріктелген партияларды сөрелерге қою;  
жолдама құжаттарды салыстыру, қиындылар тізімімен есеп беруді жасау.  
1 2 6 . Бі л у г е т и і с :  
өңделетін маталар мен жаймалардың ассортиментін;  
суреттерін, әрлеу мен өңдеу түрлерін, бұйымдар;  
иірімжіптер ассортиментін, ыдысқа салу ережесін.

Параграф 4. Жинақтаушы, 4-разряд

1 2 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
жинақтау: тағайындалған белгілер және тұтынушыларға жөнелту үшін  
қолданыстағы ережелер бойынша қолмен иірімжіптерді, берілген ассортиментте  
кілемдер дайындау үшін иірімжіптерді.  
кілемдер мен түстік гамманың жалпы композициясын бүлдірместен бір түстегі және  
реңктегі иірімжіптерді басқасына дербес ауыстыру.  
иірімжіптердің сыртқы ақауларын анықтау, иіршіктің диаметрін бақылау,  
ақауларды қайта орауға және түзетуге қайтару.  
иірімжіптерді сұрыптау, салынатын ыдысқа салынған иіршіктерді есептеу,  
иірімжіптер мен партиялардың нөмірлерін бақылау.  
ыдыстар мен жолдама жазба қағаздарды дайындау.  
иірімжіптерді белгіленген тәртіппен ыдысқа салу.  
жолдама жазба қағаздарды дайындау.  
дайын өнімдерді ыдысқа салу және жөнелту үшін таңбалау.  
өнімдер мен ыдысқа салу сапасы бойынша шағымдар мен наразылықтарды қарауға  
қ а т ы с у .

1 2 8 . Бі л у г е т и і с :  
өңделетін маталардың, иірімжіптердің, кілемдердің және олардың техникалық  
суреттерінің а с с о р т и м е н т і н ;  
кілемдер суреттерінің жалпы композициясын, суреттердің бір түрін басқасына  
мүмкін а у ы с т ы р у д ы ң н ұ с қ а л а р ы н ;  
иірімжіптерді жинауды есептеудің тәртібін.

27. Өнімді өлшеуді бақылаушы

Параграф 1. Өнімді өлшеуді бақылаушы, 1-разряд

129. Жұмыс сипаттамасы:

таспаның, бұйымның, жіптердің, мата емес жайманың, матаның, ызбаның, трикотаж жаймасының, тікпенің, баудың ұзындығын өлшеуді бақылау, қолмен тігу; өлшенген өнімдерді кесектерге салу немесе орамдарға орау; жапсырма қағазға, бағыттық картаға немесе жазба қағазға артикулді, сұрыбын, метражын жазу және оларды кесекке немесе орамаға жапсыру; жаймаларды таңбалау.

130. Білуге тиіс:

бұйымдардың барлық түрлерінің ассортиментін, артикулдерін; ені мен суреттерін; бұйымдарды өлшеу;

орау және орналастыру тәртібін.

Параграф 2. Өнімді өлшеуді бақылаушы, 2-разряд

131. Жұмыс сипаттамасы:

жіптерді, кілем бұйымдарын, трикотаж жаймасын, мата емес жайманы, матаны, ызбаны, таспаны, бауды өлшеуді бақылау және қызмет көрсететін машиналарға немесе қол станоктарына салу;

суреттер бойынша іріктеумен артикулдарымен және суреттерімен жаймаларды кеспелерге салу;

төсемді жамаумен жинақтау, бүктемені немесе үлгіні төсемге іріктеу; өнімдерді тасымалдау, қызмет көрсететін машиналарды сабақтау; жайманың, матаның қалыпты тартылуын және жиектерін келтіріп бұту дұрыстығын қамтамасыз ету, ақауларды анықтау;

өлшеу нәтижелерін жазу, өлшенген өнімдерге жапсырма (жазба) қағаздарды жапсыру, жаймаларды таңбалау;

маталарды қосарлаудың, штамп ұзындығының дұрыстығын реттеу; жаймалардың түрлері, артикулдері және сұрыптары бойынша салу; қызмет көрсететін машиналарын тазалау және майлау.

132. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын, оларды пайдалану, күтіп-ұстау тәртібін;

тазалау және майлау режимін, өнімдердің ассортиментін, артикулдерін; ені мен суреттерін;

сөрелерге төсемдер мен алулар үшін жаймаларды іріктеу тәртібін; пішу жоспарын, жамауға шығын нормаларын.

Параграф 3. Өнімді өлшеуді бақылаушы, 3-разряд

133. Жұмыс сипаттамасы:

матаны, перде-шілтерлі, тюльдік, трикотаждық және мата емес жаймаларды өлшеу-салу-қосарлау машиналарында өлшеуді бақылау, жайманың соңын машинаға

с а б а қ т а у ;

жайманың біркелкі қозғалысын бақылау;  
жапсырма қағазды алу, таңбалау, ресімдеу және жаймаларды түрлері, артикулдер  
мен сұрыптар бойынша қатарлап салу;  
өнімдерді тасымалдау;  
қызмет көрсететін машиналарын тазалау және майлау.

134. Білуге тиіс:  
өлшеу-салу-қосарлау машиналарының құрылысын және жекелеген механизмдерінің  
өзара әрекетін;

оларды пайдалану мен күтіп-ұстау ережесін;  
жаймаларды өлшеу мен қатарлап салу ережесін;  
өлшенетін жаймалардың ассортиментін, артикулдері мен енін.

Параграф 4. Өнімді өлшеуді бақылаушы, 4-разряд

135. Жұмыс сипаттамасы:  
өлшеу-салу-қосарлау машиналарында бір мезгілде өлшемді кесіндінің сапасы мен  
сұрыптауын бақылаумен матаны, перде-тюльдік және шілтерлік жаймаларды өлшеуді  
бақылау;

өндірістік ақауларды және олардың қиындыларын анықтау;  
мемлекеттік стандартқа сәйкес жаймаларды орау сапасын, жаймалар орамы  
ұзындығы шамасының сақталуын бақылау, ұлтандық соңдарды таңбалау;  
техникалық жағдайларға сәйкес өлшемді кесіндіні сұрыптау, қиындыларды (қалдықтарды)  
жинау және тапсыру;  
жаймаларды қызмет көрсететін машиналарға және қалтағайға (білікке) сабақтау,  
өнімдерді алу;  
өлшеу-орау машиналарына жасанды теріні орамаға орау және өлшеу процесін  
жүргізу;

қызмет көрсететін машиналарға жаймаларды сабақтау, қыстыру қондырғысына  
шөлмекті орнату, пистолетпен тері орамасының соңын шөлмекке сапалы түрде ату,  
штампар қою, теріні өлшеу, есептегіш көрсеткішін алу, ақаулы жерлерді кесіп алу, бір  
ораманы екіншісінен бөлшектеу, машинадан ораманы түсіру және теріні ыдысқа салу,  
жапсырма қағазды тигу;

қызмет көрсететін машиналарды күтіп-ұстау.  
136. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және жекелеген механизмдердің  
өзара әрекетін;

шығарылатын өнімдердің ақауын табу жөніндегі нұсқаманы, олардың мемлекеттік  
стандарттары мен техникалық шарттарын;  
өнімдерді таңбалау, ақауларды кесіп алу ережесін;  
жолдама және есеп құжаттамаларын толтыру тәртібін;

өнімдерді орау тегістігі мен тығыздығын реттеу әдістерін;  
қолданылатын қондырғыларды пайдалану және оларды күтіп-ұстау ережесін.

## 28. Сапаны бақылаушы

### Параграф 1. Сапаны бақылаушы, 2-разряд

#### 137. Жұмыс сипаттамасы:

өлшеу аспаптары мен қимаүлгінің көмегімен мемлекеттік стандарттарға және техникалық шарттарға сәйкес технологиялық көшірмелер бойынша шикізаттар мен жартылай фабрикаттардың сапасын бақылау.

маталар, жаймалар кесінділеріне жапсырма қағаздарды таңбалау немесе тігу, жартылай фабрикаттарды дайындау процесінде олардың сыртқы ақауларын анықтау және оны түзету бойынша шаралар қабылдау үшін ол туралы шебердің көмекшісіне х а б а р л а у .

тиісті құжаттарды ресімдеумен сапаның техникалық шарттары мен талаптарына сәйкес келмейтін жартылай фабрикаттарды кері қайтару.

жібек орау өндірісінде – жібек шикізаты орамының ақауын іріктеу, орамаларды байлау және орау, түстері, ластануы, майлануы және басқа да белгілер бойынша алынған қалдықтардың дұрыстығын тексеру.

шикізаттың және жартылай фабрикаттың сапаларын бақылау жөніндегі құжаттамаларды жүргізу.

#### 138. Білуге тиіс:

бақыланатын шикізаттар мен жартылай фабрикаттардың ассортиментін; артикулдерін, түрлерін, шикізаттар мен жартылай фабрикаттардың сапаларына қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

техникалық шарттар мен талаптарды, қолданылатын өлшеу аспаптары мен құрал-жабдықтарының мазмұны мен пайдалану ережесін;

алғашқы құжаттамаларды жүргізу ережесі мен тиісті журналдарға, карталарға бақылау нәтижесін жазу тәртібін;

жібек шикізатын орау және ыдысқа салуды тексеру ережесін; одан әрі қайта өңдеуге жартылай фабрикаттың жарамсыздығы туралы құжаттамаларды ресімдеу тәртібін.

#### 139. Жұмыс үлгілері:

- 1) қысқа зығырлы және кендірлі талшықтар – сапасын бақылау;
- 2) автотөсем бөлшектері – сапасын бақылау;
- 3) піллә сыдырғышы – тегістеу тазалығы мен дұрыстығының сапасын бақылау;
- 4) таспалар, қыл-қыбыр, сызба, арқаужіп, жайғақ – сапасын бақылау;
- 5) жібек шикізатының орамасы – сапасын бақылау;
- 6) иірімжіптегі жіптер, таспалар, иірімжіптер, ызбалар, баулар-сапасын бақылау;
- 7) жайғақты қайнату және кептіру сапасын бақылау;
- 8) талшықты сұрыптау және дайындау дұрыстығын бақылау.

Параграф 2. Сапаны бақылаушы, 3-разряд

1 4 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

мемлекеттік стандарттарға, техникалық шарттар мен нұсқамаларға сәйкес шикізаттың, жартылай фабрикаттың және дайын бұйымдардың сапасын бақылау; маталардың тығыздығын, ені мен өлшемін, шұға мен жайманың массасын, кендірлі және байпақ-киіз өндірістерінде жартылай фабрикаттар мен бұйымдардың мөлшерін б а қ ы л а у ;

талшықтардың белгіленген қоспасының сақталуын, талшықтардың сұрыптылығы мен дайындалу дұрыстығын, түту сапасын бақылау;

байпақ-киіз өндірісіне жартылай фабрикаттардың жарамдылығын анықтау; бұйымдар мен жартылай фабрикаттарда кемістіктер мен ақауларды болдырмау жөніндегі шараларды қабылдау, қажет болған жағдайда – оларды қайтадан өңдеуге қ а й т а р у ж әне а қ а у л а р д ы ж о ю ;

и і р і м ж і п а қ а у л а р ы н ж ө н д е у ;

жаймалардың кесіндісіне тиісті реквизиттерді енгізу;

жұмысы аяқталған катушкаларды түсіру;

и і р і м ж і п т і т а з а л а у д ы б а қ ы л а у ;

белгіленген үлгі бойынша бақылау нәтижесі туралы алғашқы құжаттарды толтыру;

бақыланатын өнімдерді жұмыс орнына жеткізу;

қолданылатын қондырғыларды күтіп-ұстау.

1 4 1 . Б і л у г е т и і с :

бақыланатын шикізаттардың, жартылай фабрикаттар мен бұйымдардың ассортиментін, артикулдері мен түрлерін және олардың сапасына қойылатын талаптарды, қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды, шикізаттардың белгіленген араласуын, ақау тапқыш машиналардың жұмысы мен қ ұ р ы л ы с ы н ;

иірімжіптегі және жартылай фабрикаттағы ақауларды жою және алдын алу жөніндегі шараларды, бақылау-есептеудің алғашқы құжаттамаларын жүргізу тәртібін.

1 4 2 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

С а п а н ы б а қ ы л а у :

1) ұзын зығырлы және кендірлі талшықтар;

2) қолғап, ұйық-шұлық бұйымдары;

3) торлы тоқу және тоқыма-галантерея өндірісінің (перделік, тюлдік, және шілтерлік өндірістің дайын өнімдерінен басқа) бұйымдары;

4) ширатылған бұйымдар;

5) боялғаннан кейін иірімжіптің орамалары;

6) қайнатылған жібек шикізатының орамалары;

7) жіптерді орау және тарту;

8) мата емес жаймалар;

- 9) жүн және байпақ-киіз өндірісінің жартылай фабрикаттары;  
10) қатты трикотаждық және тігілген жаймалар, трикотаж негізіндегі жасанды тері;  
11) мақта-қағазды, зығырлы, жібекті жүнді, штапельді, жібек және штапель қалдықтарынан, жасанды және синтетикалық талшықтардан, шарпылғаннан кейінгі табиғи жібектен иірімжіптер;  
12) қатты тоқыма өндірісінің маталары;  
13) әрлеу өндірісінің аралығындағы маталар;  
14) түрлері, жіңішкелігі, ұзындығы, жағдайы және түрлері бойынша жуылған жүндер;  
15) жүн таспасы;
- 16) трикотаж иірімжіптер өндірісі үшін таспалар, созбалар.

Параграф 3. Сапаны бақылаушы, 4-разряд

143. Жұмыс сипаттамасы:  
мемлекеттік стандарттарға, техникалық шарттар мен нұсқамаларға сәйкес маталардың, трикотаж жаймаларының, кілемдер және кілемдік бұйымдардың сапасын бақылау, ақауларды анықтау және олардың сұрыптылығын бағалау; жолдама құжаттамалары мен есептеу деректерін жазумен матаның тығыздығын, ені мен өлшемін, жаймалар мен шұғаның массасын, трикотаждық және басқа да бұйымдарының мөлшерін бақылау; трикотаж өндірісі жартылай фабрикаттарының сапасын таңдамалы бақылау; түрлері, артикулдері және сұрыптары бойынша перде-тюлдік бұйымдарды іріктеу; таңдамалы тексерудің белгіленген көлемін сақтау; қайтадан өңдеу және ақауларды түзеу үшін бақыланатын маталар мен бұйымдарды кері қайтару; дайын өнімдерді таңбалау; сауда базалары мен тұтынушылардан өнімнің сапасы жөніндегі шағымдар мен бұйымдарға наразылықтарды қарауға қатысу; дайын бұйымдарға төлқұжаттар және сапасы төмендетілген өнімдерге акт ресімдеу; белгіленген үлгі бойынша бақылау нәтижесі туралы есептеу құжаттамаларын жүргізу;  
ақауды жою және өнім сапасын арттыру жөніндегі шараларды жасауға және жүзеге асыруға қатысу.

144. Білуге тиіс:  
бақыланатын дайын маталар мен бұйымдардың ассортиментін; суреттердің нөмірлері мен түрлерін, ақаулардың түрлерін және оларды балдармен немесе басқа да шартты бірліктермен бағалау жүйесін, ақаулардың туу себептерін, дайын маталар мен бұйымдардың сапасын бақылау жөніндегі техникалық шарттар мен нұсқамаларды, қолданылатын машиналардың, құрал-жабдықтар мен аспаптардың құрылысын, маталардағы ақауларды алып тастау (кесіп алу), өнімдерді таңбалау мен

белгілеу ережесін, өлшемдік және салмақтық қиындыларды қысқарту жөніндегі шараларды және маталар кесінділерін қалыптастыру тәртібін; маталардың, бұйымдардың сұрыптарын анықтау және тиісті құжаттарды; мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптарына сәйкес келмейтін өнімдерге сұрыптылығын төмендету актілерін ресімдеу тәртібін.

145. Жұмыс үлгілері:

Сапаны бақылау:

- 1) мақта-қағаздан, зығырдан, жүннен, жібек иірімжібінен және синтетикалық пен жасанды талшықтардан иірімжіптерден сыртқы трикотаж бұйымдары;
- 2) байпақ-киіз өндірісінің дайын бұйымдары;
- 3) трикотаж өндірісінің дайын бұйымдары (әйелдердің және ерлердің іш киімдері);
- 4) дайын мақта-қағаз, зығырлы, жүн, жібек, трикотаж маталары және тігілген жаймалар, трикотаж негізінде жасанды терілер;
- 5) дайын перделік, тюлдік және шілтерлік өндірісінің өнімдері, тігілген жаймалар, көкем өрнектеу бұйымдары;
- 6) тұтынушыларға жөнелту үшін таза жүннен иірімжіптер, күспелер;
- 7) трикотаж өндірісі үшін иірімжіптер.

Төмен разрядтағы бақылаушылар жіберген сұрыптылықты анықтаудағы қателіктерді түзету және ішінара бақылау:

- 1) ылғал жұтқыш, оташылық мақталар;
- 2) арқандық, канаттық, жіптік, қолғаптық, байпақ-ұйықтық бұйымдар;
- 3) тоқыма-галантерея өндірісінің (перделік, тюлдік және шілтерлік өндірістің дайын өнімдерінен басқа) бұйымдары;
- 4) бояудан кейінгі иірімжіптер орамалары;
- 5) беймата, қатты тоқыма және тігілген жаймалар;
- 6) байпақ-киіз өндірісінің жартылай фабрикаттары, ширатылған және боялған жібектер;
- 7) мақта-қағаз, зығыр, жүн, жібек иірімжіптері;
- 8) қатты мақта-қағаз, зығыр, жібек, жүн, кендір маталары.

Параграф 4. Сапаны бақылаушы, 5-разряд

146. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерге түсетін пішуді және жұмыс орындарында орындалатын операциялардың сапасын жиі тексеру, конвекциялық картаның талаптарына сәйкес дайын өнімді бақылау;

мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкес дайын маталардың барлық түрлерінің, дайын ішкі және сыртқы трикотаж бұйымдарының, киіз бұйымдарының, кілем бұйымдарының, дайын перделік, тюльдік және шілтерлі жаймалардың және бұйымдардың сұрыптылығын анықтау және сапасын таңдамалы бақылау;



қайта бақылау үшін белгіленген таңдап алу көлемін сақтау;  
маталар мен бұйымдарды қайта өңдеуге немесе ақауларды жоюға қайтару;  
төмен сапалы және жарамсыз өнімдерге актілер ресімдеу;  
қайта жарамды етуге бақылауға және сауда базаларынан, дүкендерден және  
тұтынушылардан түскен өнім сапасы бойынша шағымдарын және жарнамалауға, өнім  
сапасын арттыру бойынша шараларды өткізуге қатысу;  
дайын бұйымдарды ораудың және маркалаудың дұрыстығын тексеру;  
конвейерде жұмыс істейтін орындаушылардың операцияларды орындау сапасы  
к а р т а л а р ы н ж ү р г і з у .

1 4 7 . Б і л у г е т и і с :

дайын өнімнің ассортиментін, ақаулар түрлерін және оларды бал бойынша бағалау  
жүйесін, ақаулар болу себептерін, дайын өнім сапасын бақылау бойынша мемлекеттік  
с т а н д а р т т а р д ы ;

техникалық шарттарды және нұсқамаларды, мата кесінділерінің болу тәртібін және  
өлшемдік және салмақтық қиындылар шығуын азайту бойынша шараларды;  
трикотаж жайма тығыздығын анықтау әдістерін;  
өнім сапасын (сұрыптылығын) есепке алу және алғашқы құжаттамалар ресімдеу  
тәртібін, сапасыз өнімге актілер ресуімдеу;  
қайта өңдеу және ақауларды жою үшін қайтарылатын матаны есепке алу тәртібін.

148. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

1 4 9 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

Сапаны (сұрыптылықты) анықтаудың дұрыстылығын таңдамалы бақылау:

- 1) дайын іш киім және сыртқы трикотаж бұйымдары және оларды пішу, көркемдеп  
салу, шұлық-киіз (аяқ киім, бас киім, техникалық бұйымдар), кілем бұйымдары;
- 2) кілем және кілем бұйымдары;
- 3) дайын перделік, тюльдік, шілтерлі өндіріс өнімі, мата емес жаймалар;
- 4) дайын мақта-мата, зығыр, жібек, жүн, трикотаж маталар және кестеленген  
жаймалар.

29. Технологиялық процесті бақылаушы

Параграф 1. Технологиялық процесті бақылаушы, 3-разряд

1 5 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тиісті бақылау-өлшеу аспаптарының қолдануымен машиналарда, станоктар мен  
аппараттарда орындалатын технологиялық процестердің параметрлерінің сақталуын  
б а қ ы л а у .

технологиялық ауысымдар бойынша машиналардың, станоктардың жұмысшы  
органдарының жылдамдығын және айналыс жиілігін өлшеу.

машиналар мен станоктарда дайындалатын жартылай фабрикаттардың немесе  
дайын бұйымдардың үзілу деңгейін анықтау үшін байқау жүргізу.

динамометрде иірімжіп пен матаның беріктігін, өндірістік ғимараттарда

температура мен ылғалды өлшеу.

үлгіні пайдаланумен үзілуді, иірімжіпті орау тығыздығын, матаның, жартылай фабриаттар мен дайын өнімдердің тығыздығын, орама мөлшерін, химиялық ерітіндінің қ о ю л ы ғ ы н т е к с е р у .

кондициялық аппараттарда шикізат мақтаның, мақта талшығының, зығыр талшығының, тараманың ластануын, сұрыптары калибрі, талшықтың араласуы мен ылғалдығының сапасы бойынша жібек құртын сұрыптау дұрыстығын, жартылай фабрикаттар мен иірімжіптер орамасын бақылау.

орындалатын жұмыс тәсілдерінің ұзақтығын, олардың қайталануын (уақыт бірлігіне немесе өнім бірлігіне жағдайлар саны) байқау.

байқау және бақылау нәтижелерін белгіленген үлгідегі алғашқы құжаттамаларға ж а з у .

байқаудың нәтижелерін статистикалық өңдеу.

1 5 1 . Б і л у г е т и і с :

технологиялық процестің негіздерін;

қолданылатын қондырғының құрылысын және бақылау-өлшеу аспаптарын п а й д а л а н у е р е ж е с і н ;

өлшеулер мен байқаулар өткізу әдістерін;

алғашқы құжаттамалар түрлерін және оларды толтыру ережесін.

Параграф 2. Технологиялық процесті бақылаушы, 4-разряд

1 5 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тиісті бақылау-өлшеу аспаптарын қолданумен машиналарда, станоктарда, аппараттарда орындалатын технологиялық процестердің параметрлерінің сақталуын б а қ ы л а у ;

еңбекті ұйымдастырудың үнемді әдістерінің және көпстанокты қызмет көрсету әдістерінің сақталуын бақылау;

қондырғылармен жұмыс уақытын тиімді пайдалануды бақылау, жұмыс уақытын жұмсау нормативтерінің және қондырғы жұмысындағы үзілісті сақтауды бақылау;

күрделі хронометражды байқауды жүргізу, жұмыс уақыты мен қондырғының жұ м ы с ы н с у р е т к е т ү с і р у ;

байқаудың нәтижесі бойынша белгіленген үлгідегі алғашқы құжаттамаларды т о л т ы р у ;

байқау нәтижелерін статистикалық өңдеу, қолданыстағы нормативтермен с а л ы с т ы р у ;

бақылау мен байқау нәтижелері бойынша құжаттамаларды (бақылау журналдары, кітаптары, карточкалар) жүргізу.

1 5 3 . Б і л у г е т и і с :

қолданылатын қондырғылардың техникалық сипаттамаларын; технологиялық процестер мен еңбек нормаларының негіздерін;

еңбекті ұйымдастыру мен жұмыс тәсілдерінің әдістерін, қондырғылардың бас тұру с е б е п т е р і н ;

көпстанокты қызмет көрсету кезінде еңбекті ұйымдастыру мен нормалау тәртібін, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысын, бағыты мен жұмыс тәртібін; технологиялық процестер мен жұмысшылардың еңбегін ұйымдастыру барысына б а й қ а у жү р г і з у ә д і с т е р і н ; бақылау және хронометраждық байқау нәтижелерін есептеу үшін алғашқы құжаттамалар түрлерін, оларды толтыру тәртібін; жұмыс уақытын жұмсау және қолданыстағы қондырғылар жұмысында үзіліс нормативтерін.

### 30. Суреттер мен карталарды көшіруші

Параграф 1. Суреттер мен карталарды көшіруші, 2-разряд

1 5 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

көшіргі машиналарда түпнұсқадан калькаға немесе қабыршыққа үлкен фигурасы және ашық аясы бар күрделі емес суреттерді, баспасурет және баспа үшін көлеңкелі тегіс пикомен суреттерді, «Жаккарда» машинасы мен тігу автоматтары үшін карталарды көшіріп алу, үлгі – бұйым орындау үшін суретін есептеген техникалық суретті қағазға немесе картонға инемен түйреу және бейнелеу; раппортты тексеру және жинау; суретті көшіру кезінде бояулардың ағу шегін сақтау; баспа білігінің дөңгелегіне суретті лайықтау; калькаға көшірген кезде матрицаны қырнау үшін раппорттың мөлшерін дайындау; қабыршыққа көшірген кезде түсті бөлу, жарық өткізбейтін бояудың негативін өңдеу ;

картонды карталарға нөмірлеумен кесу; дайындалған карталардың жиынтығын көшіріп басу машинасына сабақтау; жетіспейтін тесіктерді қолмен тескілеу және артықтарын желімдеу; к а р т а л а р д ы т і г у ; дайын карталар жиынтығын жинау; техникалық суретті калькаға ауыстыру, суреттің сапасын бақылау, жұмыс кестесін баспа машинасында немесе стеклография басу; белгіленген тәртіпте жұмысты тапсыру; қызмет көрсететін машиналарды күтіп-ұстау.

1 5 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысы мен жұмыс істеу қағидасын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін; карталар мен күрделі емес суреттерді көшіріп алу жөніндегі жұмыстардың әдістерін ;

суреттің жоспарын құрау ережесін, раппорт және оны жинау ережесін;

суретті трафереттеуді, көшіріп алу үшін бояуларды құрау рецептурасын, дайындалатын карталар көшірмесіне және оларды тігу сапасына, оймалау әдісіне тәуелді суреттің көшірмесіне қойылатын талаптарды, түсті бөлу, өңдеу әдістерін; шілтерлі тоқу технологиясын, жинақтауды орындау және оларды басу технологиясының әдістерін; қолданылатын материалдардың қасиеттерін.

Параграф 2. Суреттер мен карталарды көшіруші, 3-разряд

156. Жұмыс сипаттамасы:

түпнұсқадан күрделі көлеңкелі растрлы суреттерді және айналма пішіндегі шығыс ою-өрнегімен суретті калькаға, қабыршыққа немесе миллиметрлік қағазға көшіріп алу; суреттерді көбейту; перделі-тюлді және шілтерлі өндірістерде тиісті есеп бойынша патронды қағазға суретті ауыстыру.

157. Білуге тиіс:

күрделі суреттерді көшіріп алу бойынша жұмыс әдістерін; күрделі суреттерді көшіріп алуға қойылатын талаптарды; көшіріп алу үшін бояуларды құрастыру рецептурасын.

Параграф 3. Суреттер мен карталарды көшіруші, 4-разряд

158. Жұмыс сипаттамасы:

түпнұсқадан иреңделген сынық сызықтары, торап және жұқа диагоналдары, көлеңкелі, тұтас сүңгілі, әртүрлі бүрмелі жартылай өңді суреттері бар ерекше күрделі көп білікті суреттерді баспасурет немесе үлкен емес фигуралармен басу үшін, бұйымдарды қолмен айшықтауға мәнер дайындау үшін суреттерді көшіріп алу; кейіннен лекала дайындау үшін көшіріп алынған суретті бөліктерге бөлу; суреттің құрамдас бөліктерін ағаш қалыптың үстіне ауыстыру және әр түсті – жекелеген ағаш тақташаға ауыстыру.

159. Білуге тиіс:

фотомеханикалық оймалау үшін ерекше күрделі көп білікті суреттерді көшіріп алу бойынша жұмыстардың әдістерін; түстерді бөлуді және суреттерді трафереттеу, мәнердің мазмұны мен дайындау технологиясын;

суретті қағаздан ағаш қалыпқа және тақтайшаға көшіру тәртібін; лекала дайындау үшін суретті құрамдас бөліктерге бөлу белгілерін.

Параграф 4. Суреттер мен карталарды көшіруші, 5-разряд

160. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі көп білікті суреттерді барлық үндестік аймақтарын көрсетумен көшіріп алу; түпнұсқа біліктің мөлшерін есепке ала отырып раппортты түзету; жапсырмасымен кроктың түстерін бөлу;

түпнұсқа білікте суретті өңдеу, ақауларды түзету және растрлық құрастыруда  
трафереттерді тексеру;

үндестік градациясын өзгерту үшін үндестік түпнұсқасындағы түпнұсқадағы  
қиылыстарды өңдеу;

түпнұсқа білікте монорапорттық кроктарды көшіріп алу.

161. Білуге тиіс:

фотомеханикалық нақыштау үшін ерекше күрделі көп білікті суреттерді көшіріп  
алу бойынша жұмыстардың әдістерін;

үндестік градациясын алу қағидаттары мен мүмкіндіктерін;

түсті бөлу және суретті трафереттеу.

### 31. Бояушы

#### Параграф 1. Бояушы, 2-разряд

162. Жұмыс сипаттамасы:

мақта-бояу аралық аппараттарында және центрифугальды түрдегі аппараттарда  
бояу процесін жүргізу;

бояу процесі алдында дайындық жұмыстарын орындау, қанықтырушыны жұмысқа  
әзірлеу және тағы басқа кәрзеңкеге талшықты толтыру және оның салмағын өлшеу;

боялған талшықты тасымалдау және түсіру;

жуу қорабына су мен ерітіндіні беруді реттеу;

қызмет көрсететін қондырғыларды тазалау және үйкелетін бөліктерін майлау.

163. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау ережесін;  
мақтаның сұрыптарын, центрифугальды аппараттың кәрзеңкесін толтыру салмағы

мен тығыздығы бойынша толтыру ережесін;

бояу, жуу және сығу режимін.

#### Параграф 2. Бояушы, 3-разряд

164. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі жоғары бояушының басшылығымен берілген технологиялық режимге  
сәйкес бояу машиналарында және әртүрлі жүйелердегі аппараттарда, қазандарда,

қосқыштарда, баркаларда, желілерде, агрегаттарда, центрифугаларда және басқа  
әртүрлі жүйелердегі және түрлердегі бояу, жуу және сығу қондырғыларында мақтаны,

иірімжіпті, жіпті, таралу таспасын, матаны, мата емес, перделі, тюлді, шілтерлі және  
трикотаж жаймаларды, бауларды, таспаларды, ызбаларды, торларды, байпақ-ұйық

бұйымдарын, табиғи және химиялық талшықтарды, орамадағы жібекті, жүннен  
басылған аяқ киімді, бас киімді, киізді қайнатумен бояу, сіңіру, жуу және сығу

процестерін жүргізу;

өнімді бояуға дайындау;

иірімжіпті кәрзеңкеге салу;

иірімжіпті сулау;

бұйымдар будасы партиясын шешу, қиындылар мен жаймаларды тігу және тарқату;

өнімді салу, қондырғыға бояу және химиялық ерітінділерді құю және олардың  
д е н г е й і н р е т т е у ;  
б о я у к е з і н д е с ы н а м а а л у ;  
технологиялық процестің барысын, бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін  
байқау және процесті автоматты түрде реттеу;  
өнімді химикаттармен жуу, сығу және өңдеу;  
бояу сапасын жүйелі тексеру;  
ө н і м д і т а ң б а л а у ;  
өнімді салу және тасымалдау;  
өнімді түсіру және тасымалдау;  
ерітіндіні ағызу немесе қайта құю;  
қызмет көрсететін қондырғыларды тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

1 6 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғыларының, реттейтін құрылғылардың және  
қолданылатын бақылау-есептеу аспаптарының құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау  
е р е ж е с і н ;

боялатын бұйымның түрлеріне байланысты бояу, жуу және сығудың технологиялық  
р е ж и м і н ;

бояу ерітіндісін дайындаудың рецептурасын, қолданылатын бояулар мен химиялық  
материалдардың негізгі топтары мен қасиеттерін, берілген үлгі бойынша бояу  
т ә с і л д е р і н ;

боялатын өнімдердің ассортиментін, иірімжіптің түрлері мен желілік тығыздығын,  
бояу сапасына қойылатын талаптарды, бояуларды, химиялық материалдарды, суды,  
буды жұмсау нормаларын, матаны сабақтау және тігу, талшықты, жартылай  
фабрикатты, таспаны, иірімжіпті салу ережесін;

өнімді сығудан кейінгі ылғалдық нормасын.

Параграф 3. Бояушы, 4-разряд

1 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

техникалық режимге сәйкес бояу аппараттарында, агрегатталған кептіру  
барабандары бар қысымдағы жабық аппараттарда (эжекторлық машиналарда),  
қазандарда, баркаларда, әртүрлі жүйелердегі машиналарда, сіңіру-бояу агрегаттары мен  
желілерде, қосқыштарда, бояу желілерінде және басқа да әртүрлі жүйелер мен  
түрлердегі бояу, жуу, сығу қондырғыларында мақтаны, иірімжіпті, матаны, таралу  
таспасын, синтетикалық және табиғи талшықтарды, перделік, тюлдік, шілтерлік және  
трикотаждық жаймаларды, мата емес жайманы, матаны, иірімжіпті, бояуларды, әртүрлі  
таспаны, ызбаны, табиғи немесе жасанды жібектен аврлы негіздерді «молния» ілгегі  
үшін таспаны, шұлық-ұйық бұйымдарын, жүннен басылған аяқ киімді, киізді,

орамадағы жібекті, табиғи және синтетикалық талшықтардан тігін жіптерін бояу, жуу, қайнату және кептіру процестерін жүргізу;

бу өткізу және су өткізу жүйелерін байқау және дұрыстығын тексеру; белгіленген ішімге бөлуге сәйкес бояу ерітіндісін дайындау, бояу және жуу ванналарын бояу ерітіндісімен, эмульсиямен, сумен толтыру;

кажетті температураға дейін бояу ерітіндісін қыздыру және ваннаның тиісті модульді орнату;

өнімді алу, партияның жолдама құжаттамаларына сәйкестігін тексеру; қызмет көрсететін қондырғыға өнімді салу;

тиісті журналға немесе режимдік тақтаға технологиялық процестің және бояу режимінің барысын жазу;

бояу сапасын бақылау үшін сынамаларды жүйелі түрде алу;

бояу аппараттарына будың қысымы мен берілуін реттеу;

қызмет көрсетілетін қондырғылардың және жабдықтардың, аспаптардың техникалық жағдайын тексеру және олардың жұмысын реттеу;

матаның тартылуын байқау, матаның тораптары мен үзілуін жою;

қызмет көрсетілетін қондырғыларды тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

167. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың автоматика аспаптарының және бақылау-есептеу аспаптарының құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау ережесін, мақтаның сұрыптарын, қайнатылатын және боялатын жартылай фабрикаттардың ассортиментін;

өнімді жуу кезінде қолданылатын, пайдаланылатын бояулар мен басқа да химиялық материалдардың негізгі топтары мен қасиеттерін, бояу, жуу, кептіру, сығу;

қайнату режимдерін, бояуларды және химиялық материалдарды дайындау әдістерін, қолдану ережесін;

бояу ерітіндісінің айналуын, қысымын реттеу тәсілдерін;

бояулар мен химиялық материалдардың шығыс нормаларын;

бояу процесіне температура мен басқа да факторлардың әсерін, әртүрлі түрдегі талшықтардың негізгі қасиеттерін және оларға пайдаланылатын химиялық материалдардың әсерін;

қайнату және бояу процесін жүргізу мен реттеу ережесін;

бу өткізу, су өткізу жүйелері мен аспаптарын пайдалану;

қысымдағы аппараттардың жұмыс ережесін.

Параграф 4. Бояушы, 5-разряд

168. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық режимге сәйкес бағдарламалық басқарылатын, қысыммен жұмыс істейтін жабық бояу аппараттарында перделік, тюлдік, шілтерлік, трикотаждық және мата емес жаймаларды, маталарды, синтетикалық және табиғи талшықтарды бояу,

ағарту, қайнату және жуу процестерін жүргізу;  
технологиялық процесті автоматты реттеумен желілер мен агрегаттарда матаны бояу, жылумен өңдеу, жуу, қайнату, кептіру процесін жүргізу;  
қызмет көрсетілетін қондырғыларға өнімдерді салу, қондырғыларға техникалық қызмет көрсету, қондырғыны дайындау және дұрыстығын тексеру;  
будың қысымы мен берілуін реттеу;  
матаны, жайманың тораптары мен үзілуін жою;  
технологиялық процестің орындалуын, матаның тартылуын, автоматты және электронды қондырғылардың жұмысын және аспаптардың көрсеткіштерін байқау;  
басқару пультінен технологиялық процесті дербес басқару;  
бір мезгілде бақылау-есептеу аспаптарының көрсеткіштерін және технологиялық процестер бағдарламасының жаңылуын бақылаумен операциялардың жүйелілігін және е с е л і л і г і н б а й қ а у ;

нұсқамаға сәйкес қызмет көрсетілетін қондырғыдан өнімдерді түсіру, үйкелетін бөлшектерді тазалау және майлау, ыдыстарды жуу.

1 6 9 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, жұмыс істеу принципін;  
оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
қысыммен жұмыс істейтін бояу аппараттарының жұмыс сапасына қойылатын ерекшеліктер мен талаптарды;

технологиялық режимді және орындалатын процестің рецептурасын реттеуді, өңделетін өнімдердің ассортиментін, әртүрлі түрдегі талшықтардың синтетикалық жіптердің негізгі қасиеттерін және оларға қолданылатын бояулар мен химиялық материалдардың әсерін;

олармен жұмыс істеу ережесін;

бу беру, су беру жүйелері мен аспаптарын пайдалану ережесін;  
қызмет көрсетілетін қондырғыларды тазалау, майлау және жуу жөніндегі нұсқаманы.

## 32. Иіруші

Параграф 1. Иіруші, 2-разряд

1 7 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тетіктерде (өзі иіруші, дөңгелек) иірімжіпті иіру;  
ширатпаға және шөлмекке жіпті сабақтау;  
иірімжіптің немесе жіптің үзілуін жою;  
иірілген иірімжіпті ширатпадан алу.

1 7 1 . Б і л у г е т и і с :

иірімжіптерді иіру үшін тетіктердің құрылысын, олармен жұмыс істеу тәсілдерін;  
иірімжіптің (жіптің) номиналды тығыздығын;  
қолданылатын тетікке жіпті сабақтау ережесін.



### 33. Ораушы

#### Параграф 1. Ораушы, 2-разряд

172. Жұмыс сипаттамасы:

тиісті тетіктердің көмегімен және қолмен орау станоктарында, машиналарда иірімжіптерді, таспаларды және басқа да бұйымдарды орау; оралуы тиіс иірімжіптерді, таспаларды және басқа да бұйымдарды жұмыс орнына ж е т к і з у ;

бір мезгілде үтіктеумен тиісті тікиіргішке иірімжіптерді, таспаларды және басқа да б ұ й ы м д а р д ы о р а у ;

дұрыс түрдегі ораманы және тікиіргіш мөлшерін бақылау;

ж і п т і ң ү з і л у і н ж о ю ;

өңделген өнімді алу және оны белгіленген тәртіппен қатарға қою;

өңделген өнімдер мен қалдықтарды тапсыру.

173. Білуге тиіс:

оралуға жататын иірімжіптердің, таспалар мен басқа да бұйымдардың түрлерін;

ораманың сапасына қойылатын талаптарды, өнімді қатарға қою ережесін;

қолданылатын тетіктер мен қондырғылардың құрылысын.

### 34. Суреттерді бедерлеуші

#### Параграф 1. Суреттерді бедерлеуші, 1-разряд

174. Жұмыс сипаттамасы:

металл қармақтың рамасына бекітілген бұйымдарды суреттеу үшін жаймаларды нақыштау, жаймалардың тартылуын реттеу.

175. Білуге тиіс:

рамадағы жайманы нақыштау әдістерін;

қолданылатын тетіктерді пайдалану ережесін;

маталардың түрлерін және олардың арқаужіпте және негізде тартылуын;

металл қармақтарды күтіп-ұстау ережесін;

жаймаларды нақыштау сапасына қойылатын талаптарды.

#### Параграф 2. Суреттерді бедерлеуші, 2-разряд

176. Жұмыс сипаттамасы:

сурет үлгісі арқылы даналық бұйымдардағы суреттер сұлбасын қолмен бояумен н а қ ы ш т а у ;

түсетін бұйымдар мен бояулардың сапасын бақылау;

бұйымдарды үстелден алу, кебуі үшін бұйымдарды ілу;

ү л г і н і т а з а л а у .

177. Білуге тиіс:

суреттерді нақыштау үшін үстел мен үлгінің құрылысын;

нақыштау үшін түскен бұйымдардың ассортиментін;

қолданылатын бояғыштардың қасиеттерін.

### Параграф 3. Суреттерді бедерлеуші, 4-разряд

178. Жұмыс сипаттамасы:

берілген кестеге сәйкес қолмен немесе жартылай механикаландырылған тәсілмен үстелде торлы үлгімен матаға, трикотажға, мата емес жаймаға, ауыспалы қағазға және бұйымға суретті нақыштау;

нақыштау үшін түскен маталардың, трикотаж және мата емес жаймалардың, ауыспалы қағаздың, бұйымдар мен бояулардың сапасын бақылау; үлгінің, рақяның тазалығын тексеру;

суреттің раппортына сәйкес торлы үлгіні, рақяны, сырғыманы орнату; матаға бояуды жүйелі енгізуді сақтаумен үлгі бойынша рақяның қозғалысы;

суретті трафереттеу; үстелден рақяны, үлгіні, матаны (бұйымды), трикотаж және мата емес жаймаларды түсіру;

кептіру үшін матаны (бұйымды), трикотаж және мата емес жаймаларды ілу және оларды түсіру;

үлгілерді тазалау және клеенканы жуу.

179. Білуге тиіс:

суреттерін нақыштау үшін түскен маталардың, трикотаж және мата емес жаймалар мен бұйымдардың ассортиментін;

торлы үлгілермен суреттерді нақыштау тәсілдерін;

матаны, жайманы, бұйымды сабақтау, бояуды енгізу жиілігінің ережесін.

### 35. Суреттерді тегістеуші

#### Параграф 1. Суреттерді тегістеуші, 3-разряд

180. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті суретті тегістеушінің басшылығымен әр сурет үшін өтілім сандарын сақтаумен білікте күрделі емес суреттерді тегістеу;

молеттердің сапасын, аталмыш сурет үшін олардың сәйкестігі мен жарамдығын, машиналардың дұрыстығын тексеру;

білікті іріктеу және оны қысымды преске қыстыру, білікті машинаға орнату;

білікті бұрау, қырнау, жылтырату және қайрау.

181. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін қондырғылардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

күрделі емес суреттерді салу, олардың раппортын, жасалынған күрделі емес суреттерді нақыштау және жылжыту тәсілдерін;

әр сурет үшін өтілімдер санын, жаман дөңгелетуден туындайтын кемістіктерді, олардың алдын алу және жою тәсілдерін;

түрпілі материалдардың түрлері мен жылтырату пастасын.

182. Жұмыс үлгілері:

бір білікті суреттер – бұрандаға домалату тәсілімен білікке енгізу.

Параграф 2. Суреттерді тегістеуші, 4-разряд

183. Жұмыс сипаттамасы:

әр сурет үшін өтілім санын сақтаумен білікке күрделі емес суреттерді тегістеу;

молетті білікке орнату;

раппортқа суретті келтіру;

жұмысталған біліктерге күрделі суреттерді тегістеу;

мастикамен жабу, біліктегі кемістіктерді түзету мен оларды өңдеу және әрлеу.

184. Білуге тиіс:

жұмысталған біліктерге күрделі емес суреттерді тегістеу және күрделі суреттерді

жылжыту тәсілдері мен әдістерін;

раппорттардың есебін, әр сурет үшін тісті доңғалақ пен бөлу дөңгелегін іріктеуді.

185. Жұмыс үлгілері:

бір білікті суреттерді білікке, екі біліктіні трафаретпен бұрандаға домалату тәсілімен жолаққа, торға, ауға енгізу.

Параграф 3. Суреттерді тегістеуші, 5-разряд

186. Жұмыс сипаттамасы:

әр сурет үшін өтілімдер санын сақтаумен күрделі суреттерді білікке тегістеу;

біліктегі фигуралар тігісін және раппорт жиынтығын тексеру;

суреттерді трафареттеу;

жұмысталған біліктерде ерекше күрделі суреттерді жылжыту.

187. Білуге тиіс:

суреттерді, олардың раппортын құрастыру және трафареттеу, күрделі суреттерді тегістеу әдістері мен тәсілдерін;

жұмысталған ерекше күрделі суреттерді жылжытуды, біліктерді өңдеу мен әрлеуді;

біліктерді өңдеу үшін қолданылатын химиялық материалдардың қасиеттерін және дайындау әдістерін.

188. Жұмыс үлгілері:

тығыз трафареттеумен көп білікті суреттер, безендірілген фигуралар – бұрандаға, дөңгелекке тегістеу әдісімен білікке енгізу.

Параграф 4. Суреттерді тегістеуші, 6-разряд

189. Жұмыс сипаттамасы:

әр сурет үшін өтілімдер санын сақтаумен ерекше күрделі суреттерді білікке тегістеу

190. Білуге тиіс:

ерекше күрделі суреттерді, олардың раппортын құрастыру және трафареттеу;

әр суреттің есебін, ерекше күрделі суреттерді тегістеу әдістері мен тәсілдерін.

191. Жұмыс үлгілері:

суреттерді көп білікті алғашқы бояу – бұрандаға, дөңгелекке, тартпаға домалату тәсілімен білікке енгізу.

Параграф 5. Суреттерді тегістеуші, 7-разряд

192. Жұмыс сипаттамасы:

әр сурет үшін өтілімдер санын сақтаумен ерекше күрделі суреттерді болат білікке тегістеу;

жіңішке контурмен, жартылай реңкпен, күрделі тормен суретті тегістеу мөлшері мен тереңдігін дәл сақтаумен білікке енгізу.

193. Білуге тиіс:

ерекше күрделі суреттерді, олардың рапортын құрастыру, трафереттеу, әр суретті есептеуді;

металдардың сипаттамасы және оларды өңдеудің тәсілдерін; ерекше күрделі суреттерді домалатудың тәсілдері мен әдістерін.

194. Жұмыс үлгілері:

суреттерді көп білікті алғашқы бояу, пикалық – бұрандаға, дөңгелекке, тартқышқа, бірден-бірге, застанға домалату тәсілімен білікке енгізу.

36. Матаны, жайманы, бұйымды ораушы

Параграф 1. Матаны, жайманы, бұйымды ораушы, 2-разряд

195. Жұмыс сипаттамасы:

орау және қосарлау-орау, ұқсату-өлшеу-орау машиналарында және толассыз желіге қосылған машиналарда матаны, трикотаж және мата емес жаймаларды орау немесе қатарлау;

тазалаумен ораған кезде – мамықты, түйінді, жіпті, ілмекті алып тастау; мата емес жайманы машинадан түсіру, таңбалау, қалдықтарды тасымалдау; дайын матаны тақтаға ораған кезде – жапсырма қағаз бойынша өлшемді тексеру, кесектің соңын қарау;

ұршықта, орауыш және бөлу-өлшеу машиналарында, автоматтар мен агрегаттарда өрме және басон бұйымдарының барлық түрлерін, шілтеріні, шілтері жаймасы, пердені, таспаны орамаға және келепке (ақауларын кеспей) орау;

есептегіштің көрсеткіші бойынша ұзындықты байқау; келептер мен орамаларды байланыстыру, бұйымды қатарлап салу; әр келеп пен орамадағы өнімнің өлшемі мен сұрыбын талонға жазу; агрегаттар мен автоматтарда таспаны ораған кезде – ұшар басына таспаны кигізу, тігін машинасында соңын жазу және тігу, катушкаға орау;

өнімді жұмыс орнына жеткізу; өнімді түсіру және оны белгіленген жерге тасымалдау;

қызмет көрсетілетін машиналардың, автоматты қондырғылар мен механизмдердің жұмысын бақылау;

қызмет көрсететін қондырғыларды тазалау және майлау.

196. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, оларды пайдалану ережесін; бұйымның түрлерін, ассортименті мен артикулін, бұйымдарды орау мен домалату ережесін;

ассортиментіне байланысты роликке (орамаға) немесе тақтаға оралатын матаның немесе жайманың белгіленген ұзындық шамасын немесе кесек санын.

Параграф 2. Матаны, жайманы, бұйымды ораушы, 3-разряд

197. Жұмыс сипаттамасы:

ұршықтарда, автоматтарда, орауыш, бөлшектеу-өлшеу машиналарында, ақаулағыш-орағыш және агрегатталған машиналарда оқшаулағыш таспалар үшін шілтерді, шілтерлі және перделі жайларды, таспаны, өрме және басон бұйымдарын, матаны (ақауды кесіп алумен) орау, өнімді жұмыс орнына жеткізу және машинаны сабақтау.

бұйымның тығыздығы мен еніне байланысты айырғышты орнату.

ораманың тығыздығы мен тегістігін реттеу.

есептегіштің көрсеткіші бойынша ораманың ұзындығын байқау.

ақауды кесіп алу, өнімнің сұрыптылығын анықтау.

әр келептегі және орамадағы өнімнің ұзындық өлшемі мен сұрыбын талонға жазу.

оралған өнімді түсіру.

келепті немесе ораманы байланыстыру және белгіленген жерге қатарлап қою.

бұйымдарды автоматтарда, агрегатталған және ақаулағыш-орағыш машиналарда ораған кезде – ұшар басына таспаны кигізу, байқау үстемеде жайманы сабақтау және тігін машинасында бұйымның соңын тігу.

тігін машинасын сабақтау, ине мен шарықты ауыстыру, үзілген жіпті жалғау.

қызмет көрсететін қондырғыларды тазалау, үйкелетін бөлшектерін майлау және ұсақ ақауларын түзету.

198. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысы мен пайдалану ережесін; бұйымдардың ассортименті мен артикулдерін, бұйымды орау мен домалату ережесін;

әртүрлі бұйымдар үшін белгіленген ұзындық өлшемін, бұйымның сапасына қойылатын талаптарды.

37. Белдік саптаушы

Параграф 1. Белдік саптаушы 2-разряд

199. Жұмыс сипаттамасы:

қысым престің немесе манипулятордың өзегіне белдекті саптау және оларды пресстеу;

иірімжіп оралуының тығыздығын (тегістігін) тексеру;

белгіленген талапқа сәйкес келмейтін белдектерді іріктеу;  
белдекті өзекке орнату;  
иірімжібі бар белдекті өзекпен арнаулы сұққымен жапсыру;  
процесс (баяу, ағарту) аяқталған соң өзектен белдекті алу;  
белдекті, өзекті белгіленген жерге жеткізу.  
2 0 0 . Бі л у г е т и і с :

кызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

белдекке, өзекке иірімжіпті ораудың қалыпты тығыздығын (тегістігін);  
сұрыбына және тоқымадағы иірімжіптің желілік тығыздығына тәуелді олардың мөлшері мен салмағын, белдектің, шарғының саптау және престоу ережесін.

### 38. Білікті кигізуші

#### Параграф 1. Білікті кигізуші 2-разряд

2 0 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
жоғары білікті білік саптаушының басшылығымен қысымды престің шабағына нақышталған білікті саптау;  
пирамидаға білікті орнату және алу, оларды қысымды преске қыстыру;  
біліктерді арбашыққа салу және оларды тасымалдау;  
қысымды престі тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

2 0 2 . Бі л у г е т и і с :  
қысымды престің құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
біліктерді қыстыру, оларды тасымалдау және сақтау ережесін.

#### Параграф 2. Білікті кигізуші, 3-разряд

2 0 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
қысымды престің шабағына нақышталған білікті саптау;  
суреттер кестесіне сәйкес біліктерді іріктеу;  
біліктердің жұмысқа жарамдылығын анықтау үшін оларды қарау;  
ақаулы біліктерді жөндеуге тапсыру;  
біліктерді қабылдау және оларды пирамидаға орналастыру;  
біліктерді есептеу.

2 0 4 . Бі л у г е т и і с :  
қысымды престің құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
нақышталған біліктердің сапасына және олардың баспа цехына жарамдылығына қойылатын талаптарды.

### 39. Картаға белгі салушы

#### Параграф 1. Картаға белгі салушы, 2-разряд

2 0 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
кареталық тоқыма станоктары үшін қолмен карталарға белгі салу;  
картонды белгіленген мөлшермен карталарға кесу;

карталарда суреттерге сәйкес орнатушы және көтеріңкі шаншуды өткізу;

тақтайшаға жиынтықты орнату;  
карталарды жиынтыққа біріктіру.  
206. Білуге тиіс:

шаншудың көтерілуін орнату суретін, карталарды дайындауды, оларды жиынтыққа біріктіру тәртібін;

қате дайындаудан және карталарды қосудан матаның ақауларын.

Параграф 2. Картаға белгі салушы, 3-разряд

207. Жұмыс сипаттамасы:

кареталық тоқыма станоктары үшін белгі салу машинасымен карталарға белгі салу;

картонды белгіленген мөлшермен карталарға кесу;

карталарда суреттерге сәйкес орнатушы және көтеріңкі шаншуды өткізу;

тақтайшаға қысқа қазық орнату;

карталарды жиынтыққа біріктіру.

208. Білуге тиіс:

белгі салу машинасының құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

шаншудың көтерілуін орнату суретін, карталарды дайындауды, оларды жиынтыққа біріктіру тәртібін;

қате дайындаудан және карталарды қосудан матаның ақауларын.

Параграф 3. Картаға белгі салушы, 4-разряд

209. Жұмыс сипаттамасы:

тоқыма станоктары, перде машиналары, жаккарды машиналары, кесте тігетін машиналар үшін белгі салу машиналарында суреттер бойынша карталарға белгі салу;

карталарда суреттерге сәйкес орнатушы және көтеріңкі шаншуды өткізу;

карталарды нөмірлеу;

карталарды жиынтыққа біріктіру;

белгі салу мен карталарды жинаудың дұрыстығын қамтамасыз ету;

кесте тігу автоматтары үшін карталарға белгі салған кезде суретті калькада миллиметрлік қағазға үлкейту және көшіру.

210. Білуге тиіс:

белгі салу машинасының құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін, шығарылатын маталардың суреттері мен бедерлерін;

суретке сәйкес карталарға белгі салу тәсілдерін;

сурет бойынша карталарды іріктеу және байланыстыру тәртібін;

белгі салу машиналары ақауының себептерін және оларды жөндеу тәсілдерін, карталарға қате белгі салудан маталардағы кемістіктерді, суреттер бойынша карталар қорының нормаларын.

40. Төсемші

Параграф 1. Төсемші, 2-разряд

2 1 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

бас киімдер өндірісінде негізгі құраушы немесе тарау-конустың машиналардың қоректендіруші торларына мамықты немесе жүнді төсеу; технологиялық режим нормативтеріне сәйкес мамық үлесін өлшеу және төсеу; меланж бас киімін жасаған кезде – түрлер бойынша құрамдастардың тепе-теңдігін с а қ т а у ;

тарау-конустық машинада қоректендіру және қопсыту режимін реттеу; өсімдік киізінің өндірісі үшін (дәкемен қатырмаланған қабықты талшық жаңғаның орамасы) жартылай фабрикаттар жасау; төсем жиегін теңестіру; дәкені дайындау, оны үстелге жаю; үлдіреген жерін болдырмаумен жәкеде жайғақты біркелкі бөлу, соңын кесу және төсемде шеттерін теңестіру;

төсемді орамаға домалату және оны инемен түйреу машинасына жеткізу; өсімдік киізін инемен түйреу машинасынан түсірген соң оны қолмен шайқау; өсімдік киізін тілімшіге салу; қоспаны жұмыс үстеліне жеткізу; қызмет көрсетілетін қондырғыны тазалау және майлау; жуылмаған жүні бар қаптың тігісін сөгу және жуылмаған жүнді сұрыптау конвейеріне төсеу .

2 1 2 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын, оларды күтіп-ұстау ережесін; қоспаның түрлерін, жуылмаған жүннің түрлері мен атауларын, дәкенің артикулдерін және өсімдік киізі үшін талшықтардың түрлерін; қоректендіру торларына мамықты немесе мақтаны төсеу нормативтерін, өсімдік киізінің сапасына қойылатын талаптарды, жайғақты дәкеге, жуылмаған жүнді сұрыптау конвейеріне төсеу ережесін және материалдардың шығыс нормаларын, өсімдік киізін домалату және оны тілімшемен орналастыру тәсілдерін.

41. Талшық пен матаны өңдеуші

Параграф 1. Талшық пен матаны өңдеуші, 1-разряд

2 1 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

талшықты қолмен түту-өңдеу.  
талшығы бар ыдысты ашу.  
бөгде қоспалардан тазарту.  
өңделген талшықты ыдысқа салу.  
талшығы бар ыдысты жұмыс орнына және өңделген соң белгіленген жерге жеткізу.

2 1 4 . Б і л у г е т и і с :

өңделетін талшықтың түрлері мен сұрыптарын;



өңделген талшықтың сапасына қойылатын талаптарды;  
жұмыстың әдістерін.

Параграф 2. Талшық пен матаны өңдеуші, 2-разряд

2 1 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
т а л ш ы қ п е н м а т а н ы ө н д е у ;  
белгіленген технологиялық режимге сәйкес жайғастыру машинасына матаны  
жайғастыру, м а т а н ы м а ш и н а ғ а с а б а қ т а у ;  
кептіру камерасындағы біліктер арасындағы ажыраманы, матаның қозғалыс  
жылдамдығын ж ә н е т е м п е р а т у р а н ы р е т т е у ;  
түту машинасында талшықты түту;  
теңдердің немесе қаптардың тігісін сөгу;  
белгіленген нормаға сәйкес қоректендіру торларына талшықты төсеу немесе оны  
қоректендіру т е т і к т е р і н е т и е у ;  
эмульсияны беруді реттеу;  
майлау және түту сапасын бақылау;  
матаны қатарлап қою, өңделгеннен кейін талшықты ыдысқа салу;  
талшық пен матаны қызмет көрсететін машинаға және өңделгеннен кейін  
белгіленген ж е р г е ж е т к і з у ;  
машинаны желпу және тазалау.

2 1 6 . Б і л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, жұмыс принципі мен күтіп-ұстау  
е р е ж е с і н ;

матаның ассортиментін, талшықтардың түрлері мен сұрыптарын, талшық пен  
матаны жайғастыру және кептірудің технологиялық режимін;

біліктер арасындағы айырма мөлшерін, қоректендіру торына талшықты төсеу  
н о р м а с ы н ;

өңделген мата мен талшықтың сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Талшық пен матаны өңдеуші, 3-разряд

2 1 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
түту-майлау машиналарына қоспаны дайындау, автоқоректендіргішке қоспа  
к о м п о н е н т і н ж і б е р у ;

қоректендіру торына салуды бақылау және дайындау рецептіне сәйкес қоспалар  
компонентін б і р к е л к і б е р у д і қ а м т а м а с ы з е т у ;

қызмет көрсететін қондырғыны жұмысқа дайындау;  
талшық салынған теңнің немесе қаптың тігісін ашу, қоспалар компонентін өлшеуге  
ә з і р л е у ;

лабезде қоспалар компонентінің болуын, талшықты майлау, түту сапасын,  
қоспаның ы л ғ а л д ы ғ ы н б а қ ы л а у .

2 1 8 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, жұмыс принципін және оларды күтіп-ұстау ережесін;

қоспа компоненттерінің қолданылуы мен қасиеттерін, қоректендіру торына талшықты төсеу нормасын;

өңделген мата мен тоқыманың сапасына қойылатын талаптарды.

#### 42. Түктеу жабдығының операторы

Параграф 1. Түктеу жабдығының операторы, 2-разряд

219. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті түк салатын қондырғы операторының басшылығымен белгіленген технологиялық режимге сәйкес тарау-булау машиналарында түкті маталарды (жүннен басқа), таспаларды түктеу процесін жүргізу; мата кесінділерін тігу;

тарау-булау машиналарын сабақтауға және тазалауға қатысу, түйілудің және майысқан жиектің болуының алдын алу; өнімді белгіленген жерге тасымалдау.

220. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын; жұмыс принципін, күтіп-ұстау ережесін; тазалау және майлау режимін;

бұйымның ассортиментін.

Параграф 2. Түктеу жабдығының операторы, 3-разряд

221. Жұмыс сипаттамасы:

тарау-булау және басқа да түк салатын машиналар мен агрегаттарда белгіленген технологиялық режимге сәйкес матаны (жүннен басқа), трикотаж және мата емес жайманы, бас киімді және әртүрлі түрдегі иірімжіптер мен талшықтарды түту процесін жүргізу;

матаны, жайма мен бұйымды сабақтау және алу; көтерілім, қырку, қырнау және түк салу жылдамдығы мен ұзақтығын реттеу және бақылау;

жайма кесектерін тігу;

түктеу процесін, түкті булау және жазу дұрыстығын, таспаға түкті енгізуді байқау; рецепт бойынша желімді дайындау және оны сүзу;

қызмет көрсетілетін машиналарды тазалау және үйкелетін бөліктерін майлау; өнімді белгіленген жерге тасымалдау.

222. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысы мен іс-әрекет принципін және оларды күтіп-ұстау ережесін;

матаның, жайма мен бұйымның ассортиментін, құрылымын, түрлері мен артикулін;

түктің сапасын анықтайтын белгілерді;  
жайманы тартуды реттеудің тәсілдерін.

Параграф 3. Түктеу жабдығының операторы, 4-разряд

2 2 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

белгіленген технологиялық режимге сәйкес әртүрлі маркадағы түк салатын машиналарда жүн матаны, бас киімді түту, жартылай жүнді күспені, аралас иірімжіпті және табиғи мен химиялық талшықты жіптерді екі жақты түктеу процесін жүргізу;

т і к и і р г і ш т і а у ы с т ы р у ;

ү з і л у д і ж а м а у ;

қалдықтарды жинау және тапсыру, өнімді тасымалдау;

мата, күспе кеспелерінің соңын тигу;

түк салатын машинаға өнімді сабақтау;

белгіленген тартылуды сақтаумен өнімнің біркелкі түсуін қамтамасыз ету, түктеу жиілігін реттеу, өнімдегі қажетті ылғал деңгейін сақтау;

рақляны, баспа білігін қайрау және орнату;

таспаны трафереттеу және суретті енгізу;

түк салу станогында фетрдің берілген қалыңдығын сақтаумен анықталған қалыңдықта және жарқылда фетрлі бас киімдерде түкті ұйпалау;

ұйпаланған материалды пішу, онымен түк салу машинасының ұйпалау органын с а б а қ т а у ;

түктеу сапасын бақылау, түк салу рамкасын тазалау және камераны қыл-қыбырдан т а з а л а у ;

к ү с п е н і к і т а п ш а ғ а ж и н а қ т а у ;

түк салу машинасын құрастыруға және бөлшектеуге және сурет пен ассортиментті ауыстыруға қатысу, машиналарды желпу, тазалау, үйкелетін бөлшектерді майлау.

2 2 4 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысы мен іс-әрекет принциптерін, пайдалану, сабақтау және күтіп-ұстау ережесін, түктеудің технологиялық режимін;

түк салу машиналары жұмысшы органдарын реттеу және бұйымды түктеу процесінің жиілігінің тәсілдерін;

жартылай фабрикаттарды ұйпалау сапасын анықтау белгілерін, сұрыптау, маркалау, ұйпалаған материалды пішу ережесін;

жұмыс ерітіндісін дайындаудың ережесін және шығыс нормаларын.

43. Үтіктеу-кептіру агрегатының операторы

Параграф 1. Үтіктеу-кептіру агрегатының операторы, 3-разряд

2 2 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әртүрлі жүйедегі үтіктеу-кептіру агрегаттарында таспаны үтіктеу процесін жүргізу;

ваннаны жуу ерітіндісімен толтыру;

ерітінді мен кептіру барабандарын қыздыру;

таспалар шүйкесін үтіктеу-кептіру агрегатына жеткізу, оны сабақтау, қоректендіру рамасындағы немесе жайылма үстелдегі таспаны ауыстыру, таспаның үзілгенін жалғау, агрегаттың жұмысшы органдарындағы оралуды алып тастау;

технологиялық процестің барысын және реттеуін бақылау, тазалағыш тетіктерді т а з а л а у және а у ы с т ы р у ;

жұмысталған таспаларды түсіру;

түскен және жұмсалатын таспалардың, сапасын тексеру, ақаулы жерді жамау; үтіктеу-кептіру агрегатының жағдайын, жота мен механизмдер жұмысын бақылау; қалдықтарды жинау және тапсыру, қызмет көрсететін қондырғыларды желпу және т а з а л а у .

2 2 6 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысы мен жұмыс принциптерін және о л а р д ы к ү т і п - ұ с т а у р е ж и м і н ;

таспаның түрлері, оның сапасына қойылатын талаптарды, таспаның ақауларын, олардың туындау себептерін, алдын алу және жою шараларын, келетін және шығатын таспаны өлшеуді, таспаны үтіктеу процесінің мақсатын, жуу ерітінділерін ауыстыру режимін, қалдықтардың нормалары мен түрлерін, оларды қысқартудың тәсілдерін.

«Савио», «Октир» фирмасының (Италия) А-960, ЛГС-40 III «И-втекстильмашдеталь» (таспаны белдекке шығаруға өзгертілген) маркалы және осы тектес жоғары өнімді үтіктеу-кептіру агрегаттарында жұмыс істегенде – 4-разряд.

44. Тарақпен тарау жабдығының операторы

Параграф 1. Тарақпен тарау жабдығының операторы, 4-разряд

2 2 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әртүрлі түрдегі тарақпен тарау қондырғыларында тарақты таспаны жасау процесін жүргізу, қ о н д ы р ғ ы н ы с а б а қ т а у ;

берілген тарау параметрлеріне сәйкес технологиялық процестің үздіксіздігін қ а м т а м а с ы з е т у ;

қоректеуші тікиіршікті ауыстыру;

кенептің көтерілуін және таспаның үзілуін болдырмау;

қызмет көрсетілетін қондырғыларда сапты жеделдету;

т а с п а н ы ң с а п а с ы н б а қ ы л а у ;

қоректенуде және шығарылымда тазды ауыстыру;

қызмет көрсетілетін қондырғылардың жұмыс органдарынан оралманы алып тастау; таспаның үзілуі мен тарамын болдырмау жөніндегі алдын алу жұмыстарын о р ы н д а у ;

қалдықтарды, таралу қыл-қыбырын пневматикалық шығаруды, кенепті, таспаны т а р а у п р о ц е с і н б а қ ы л а у ;

қалдықтарды түрлер бойынша бөлу, таралу қыл-қыбырын іріктеу, оларды ыдысқа с а л у ж а н е т а п с ы р у ;

таспаны кенеп пен тазды белгіленген жерге тасымалдау;  
қызмет көрсететін қондырғыны жөндеуге беруге және жөндеуден қабылдап алуға  
қ а т ы с у .

2 2 8 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын;  
оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін таспаның түрлерін;

таспаның сапасына қойылатын талаптарды, қалдықтар нормасын.

#### 45. Ширақжіп орау машинасының операторы

##### Параграф 1. Ширақжіп орау машинасының операторы, 3-разряд

2 2 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ширақжіп орау машинасының собығына мерсерленген ширақжіп жібін есумен орау  
ж ә н е о н ы ж о т а ғ а с а б а қ т а у ;

мерсерленген иірімжіптің ширақжібін мерсерлеу сапасы, желілік тығыздығы және  
р е ң к і б о й ы н ш а қ а б ы л д а у ;

орау процесінде ширақжіптегі жіптің үзілуін жалғау.

2 3 0 . Б і л у г е т и і с :

ширақжіп орау машинасының құрылысы мен пайдалану ережесін;  
иірімжіптің түрлері мен желілік тығыздығын.

##### Параграф 2. Ширақжіп орау машинасының операторы, 4-разряд

2 3 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ширақжіп орау машинасында мерсерленген иірімжіп ширақжібін орау;  
иірімжіпті мерсерлеу сапасы, желілік тығыздығы және реңкі бойынша қабылдау;

ширақжіп орау машинасының ұршығын сабақтау және байланған жіпті бастамалау;  
б а с т а м а к е з і н д е ж і п т і ң ү з і л у і н б о л д ы р м а у ;

ширақжіптің және оның жекелеген жіптерінің қатарласуын реттеу;  
иірімжіптің оралу процесін, ширақжіптің қозғалысын, ширақжіпті орау машинасы  
тетіктерінің және бақылау-тарту механизмдерінің жағдайын бақылау;

орау процесінде ширақжіпті тегістеу;  
собықта иірімжіптің белгіленген орау диаметрін сақтау;

патрон бойынша әлсіз собықтарды және иірімжіптің біркелкі емес орналасын  
б о л д ы р м а у ;

жұмыстан кейін собықтарды түсіру, жәшікке салу, салмағы бойынша түсірілгенді  
ж ә н е қ а л д ы қ т ы т а п с ы р у ;

ширақжіпті орау машинасындағы бос патрондарды сабақтау, машиналарды желпу,  
тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

2 3 2 . Б і л у г е т и і с :

ширақжіпті орау машинасының құрылысын және негізгі механизмдерінің өзара әрекетін :

ірімжіптің түрлері мен желілік тығыздығын.

#### 46. Инемен тесу қондырғысының операторы

Параграф 1. Инемен тесу қондырғысының операторы, 4-разряд

233. Жұмыс сипаттамасы :

инемен тесу қондырғыларының барлық түрлерінде мата емес жаймаларды дайындау процесін жүргізу;

қызмет көрсетілетін қондырғылардың жарамдығын тексеру;

тарау машинасының шанағын талшық қосындысымен толтыру;

тарау процесін, талшықты жайғақтың құрылуын, иненің өңіржиегінің жағдайын,

қысып-басу құрамының жұмысын бақылау;

жайғақты инемен тесу машинасына сабақтау;

талшықты жайғақты инемен тесу машинасына беру жылдамдығын және оның тесілу тереңдігін реттеу;

тарамның, талшықты жайғақтың үзілуін болдырмау;

жұмыс істеген орамды түсіру және сабақтау;

қосарлау кезінде – инемен тесу машинасының желіжібін сабақтау;

орамды өлшеу және маркалау;

қаңқа жаймасын ауыстыру;

қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау.

234. Білуге тиіс :

қондырғылардың құрылысын, негізгі механизмдерінің өзара әрекетін және пайдалану принциптерін;

мата емес жайманың жұмсалудың негізгі сабақтау деректерін, мата емес жайманың сапасына қойылатын талаптарды, мата емес жайма жасау үшін қолданылатын талшықтың қасиеттері мен түрлерін;

талшықты жайғақты инемен тесу машинасына сабақтау ережесін;

тарам мен талшықты жайғақтың үзілу себептерін;

жұмыс істеген орамды түсіру тәсілдерін;

қызмет көрсетілетін қондырғыларды күтіп-ұстау ережесін.

Параграф 2. Инемен тесу қондырғысының операторы, 5-разряд

235. Жұмыс сипаттамасы :

ағынды желі құрамына кіретін қондырғыларда қосарлаудың және талшықты жайғақты инемен тесудің технологиялық процесін басқару пультінен жүргізу;

қызмет көрсетілетін қондырғылардың жарамдылығын тексеру, жұмысқа қосуға дайындау ;

басқару пультінде орналасқан аспаптардың көрсеткіштері бойынша қосарлау, инемен тесу процесін бақылау ;

талшықты жайғақты инемен тесу машинасына беру жылдамдығын реттеу;  
талшықты жайғақтың қалыңдығын, шығарылатын өнімнің сапасын бақылау;  
инемен тесу қондырғысы тораптары мен механизмдерінің жұмыс үйлесімдігін  
қ а м т а м а с ы з е т у ;

бекітілген кестеге сәйкес инемен тесу қондырғысын тазалау және күтіп-ұстау.

2 3 6 . Б і л у г е т и і с :

инемен тесу қондырғысының құрылысын, негізгі механизмдерінің жұмыс  
п р и н ц и п т е р і н ;

қондырғыны пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
шығарылатын өнімнің сапасына қойылатын талаптарды, инемен тесу  
қондырғысына талшықты желіжіпті сабақтау тәсілдерін;  
қалдықтардың түрлері мен нормаларын, оларды қысқартудың шараларын;  
басқару пультінде орналасқан бақылау-өлшеу аспаптарының міндетін және  
құрылысын, инемен тесу қондырғысы жұмысының үйлесімдігін қамтамасыз ету  
тәртібін.

47. Ширату қондырғысының операторы

Параграф 1. Ширату қондырғысының операторы, 3-разряд

2 3 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өзінен біліктілігі жоғары ширату қондырғысы операторының басшылығымен  
ширату және арқанды-ширату машиналарында табиғи және химиялық талшықтардан  
арқан үшін иірілген жіптен иірімжіп пен жіп, байлау жіп, торша иіру процесін жүргізу,  
мөлшердің дұрыс айырымын сақтаумен қоректендіру тікиіргішін ауыстыру және  
м а ш и н а н ы с а б а қ т а у .

желілік тығыздығы, қосылу саны, оралу сапасы және сыртқы түрі бойынша иіру  
үшін түскен иірімжіптер мен жіптерді тексеру және қабылдап алу.

тікиіршіктегі орама бойынша ақауларды іріктеу.

қызмет көрсететін машиналардың жұмыс органдарын орамадан тазарту.

иірімжіптің үзілуін жалғау.

а қ а у л а р д ы ж ө н д е у .

суы бар науаны тазалау және судың деңгейін реттеу.

сақиналарды майлау және сүрту.

қалдықтарды жинау және тапсыру.

с о б ы қ т а р д ы м а р к а л а у .

түсімдерді алу және сабақтау.

алынған собықтар мен шарғыларды ыдысқа және көлік құрылғысына қатарлап салу,

е с е п т а л о н ы н с а л у .

қызмет көрсететін машиналарды күтіп-баптау.

2 3 8 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысы мен пайдалану тәртібін және оларды

к ү т і п - ұ с т а у

р е ж и м і н ;

өңделетін жіптер мен иірімжіптердің желілік тығыздығын және қосылу санын; жасалатын ширатылған бұйымдар өлшемін, ширатылым мөлшері мен бағытын; өңделетін иірімжіптің қасиеттері мен сапасын, ширатылған және ширатылмаған жіптер мен иірімжіптердің сапасына, ораманың сапасына қойылатын талаптарды, қалдықтардың түрлері мен нормаларын, түсімнің жұмыс істеу уақытының ұзақтығын, түсімді алу тәртібін.

Параграф 2. Ширату қондырғысының операторы, 4-разряд

2 3 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ширату және жіп есу-ширату машиналарында табиғи және химиялық талшықтардан иірімжіп пен жіпті ширату процесін жүргізу; иірімжіптің жағдайын тексеру; жіпті тартуды реттеу;

қондырғы екінін сақтаумен қоректендіру орамасын түсіру мен ауыстырудан кейін қызмет көрсететін машиналарды сабақтау және іске қосу, иірімжіптер мен жіптердің үзілуін ж а м а у ;

ширату сапасына талаптарды сақтау; а қ а у л а р д ы ж ө н д е у ;

қызмет көрсететін машиналардың барлық механизмдерінің жағдайы мен жұмысын, ширатылған жіптің оралуын қарау және анықталған ақауларды жөндеуге шаралар қ а б ы л д а у ;

с о б ы қ т ы м а р к а л а у ;  
түсімдерді алуға және сабақтауға қатысу;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;

белгіленген кестеге сәйкес қызмет көрсететін машиналарды күтіп-ұстау, жөндеуден машиналарды қабылдап алуға қатысу.

2 4 0 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын; пайдалану және күтіп-ұстау ережесін, өңделетін жіптер мен иірімжіптердің желілік тығыздығын және қосылу санын;

жасалынатын ширатылған бұйымдардың өлшемін, ширатудың мөлшері мен б а ғ ы т ы н ;

ширатылған және ширатылмаған жіптер мен иірімжіптердің сапасына қойылатын негізгі талаптарды, жасалынатын ширатылған бұйымдарға сәйкес жүгіргіштердің нөмірлерін, үзілудің алдын алу мен азайту шараларын;

түсімдер ордасы айырмасының ережесін;  
жұмыс істейтін түсімдер уақытының ұзақтығын;  
түсімдерді алу және есеп талондарын толтыру тәртібін;

қалдықтардың түрлері мен нормаларын, оларды қысқарту жөніндегі шараларды.



### Параграф 3. Ширату қондырғысының операторы, 5-разряд

2 4 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық режимге сәйкес қосарланған ширату машиналарында иірімжіпті ширату процесін жүргізу;  
белдекті иірімжіппен сабақтау, орданы сыналау, жіптің тартылуын реттеу, үзілуді жамау, қоректендіру орамасын салу және ауыстыру;  
бос цилиндрлерді жинау және белгіленген жерге тасымалдау;  
трикотажды иірімжіппен жұмыс істегенде парафинді сақиналарды ауыстыру;  
иірімжіпті ширату сапасына қойылатын талаптарды сақтау;  
ширатудың технологиялық процесінің барысын, қызмет көрсетілетін машиналардың барлық негізгі механизмдері мен жұмысшы органдарының жағдайы мен жұмысын, ширатылған иірімжіптің, жіптің, дұрыс оралуын қарау;  
тозған жүгіргіштерді ауыстыру, сақиналарды майлау және сүрту;  
кемістіктер мен ақауларды жөндеу;  
с о б ы қ т а р д ы м а р к а л а у ;  
қызмет көрсететін машиналарды жөндеуден қабылдап алуға қатысу.

2 4 2 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау е р е ж е с і н ;  
ширатылатын иірімжіптің сапасына қойылатын талаптарды, оның ішінде: өңделетін жіптер мен иірімжіптердің желілік тығыздығын және қосылу санын, ширатудың мөлшері мен бағытын, өңделетін иірімжіптің қасиеті мен сапасын;  
жасалатын ширатылған бұйымға сәйкес жүгіргіштің нөмірлерін үзілудің алдын алудың шараларын, түсімдер ордасын сыналау ережесін;  
есептеу талондарын толтыру тәртібін;  
қалдықтардың түрлері мен нормаларын, оларды қысқарту жөніндегі шараларды.

### 48. Таспа қондырғысының операторы

#### Параграф 1. Таспа қондырғысының операторы, 3-разряд

2 4 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әртүрлі жүйедегі таспалық машиналарда (жоғары өнімдіден басқасы) таспаны өңдеу процесін жүргізу, машинаны сабақтау;  
таспалық машинаның қорегіндегі және шығарылымындағы тазды, белдекті немесе кұфті ауыстыру, таспаның үзілуін жалғау, жайғақтың көтерілуін болдырмау және оратылып қалған талшықты машинаның жұмысшы органынан алып тастау;  
таспада, кенепте және ширақжіпте өткізулерді және басқа да ақауларды болдырмау ж ә н е а л ы п т а с т а у ;  
штапельдейтін машинаның қоректену аймағында ширақжіпті жазу, машинаның жұмысшы органына айырма мен жүктеме орнату;  
таспаның сапасын, таспалық машинаның механизмдерінің жағдайын және

ж ұ м ы с ы н

қ а р а у ;

ақаулы қысым біліктерін, тазалау тетіктерін ауыстыру;  
т ү с і м д і а л у ғ а қ а т ы с у ;

жапсырма қағазды салу, әкелінген және шыққан таспаның сапасын тексеру;  
таспалы тазды белгіленген жерге тасымалдау;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
таспалық машинаны жөндеуден қабылдап алуға қатысу;  
қызмет көрсететін қондырғыларды тазалау және майлау.

2 4 4 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және пайдалану ережесін;  
олардың механизмдерінің жұмысын және өзара әрекетін, күтіп-ұстау режимін;  
талшықтар қоспасының құрамын, орданы іріктеу және қызмет көрсететін  
машинаны сабақтау тәртібін, таспа мен куфт түрлерін;  
олардың сапасына қойылатын талаптарды, үзілу себептерін және оларды қысқарту  
т ә с і л д е р і н ;

таспа мен куфттың сапасын бақылау тәсілдерін;  
әкелінетін және шығатын таспаларды өлшеуді, қалдықтардың түрлері мен  
нормаларын.

Параграф 2. Таспа қондырғысының операторы, 4-разряд

2 4 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары өнімді таспалық машиналарда таспа өндірісі процесін жүргізу, машинаға  
таспаны сабақтау, машинаның қорегінде және шығуында тазды, шүйкені ауыстыру;  
қ о н д ы р ғ ы н ы і р і к т е у ;

таспаның үзілуін жалғау және таспалық машинаның жұмысшы органдарына оралып  
қалған талшықтарды алып тастау;

таспадағы өткізудің және басқа да ақаулардың алдын алу және жөндеу;

т а с п а н ы ң с а п а с ы н б а қ ы л а у ;

таспалық машинаның механизмдері мен аспаптарының жағдайын және жұмысын  
қ а р а у ;

т ү с і м д е р д і а л у ғ а қ а т ы с у ;

жұмсалған орамаларды тасымалдау;

қалдықтарды жинау және тапсыру;

қызмет көрсететін қондырғыларды тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау;

таспалық машиналарды жөндеуден қабылдап алуға қатысу.

2 4 6 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың, реттеуші аспаптардың құрылысын және  
п а й д а л а н у е р е ж е с і н ;

олардың механизмдерінің өзара әрекетін, күтіп-ұстау режимін;  
орданы іріктеу және қызмет көрсететін машиналарды сабақтау тәртібін;

қалдықтардың түрлері мен нормаларын және оларды қысқартудың тәсілдерін;  
таспаның желілік қалыңдығын, таспаның сапасын бақылау тәсілдерін;  
әкелінетін және шығатын таспаны өлшеуді.

#### 49. Орау қондырғысының операторы

##### Параграф 1. Орау қондырғысының операторы, 2-разряд

247. Жұмыс сипаттамасы:  
вицаны арбашаға орау процесін жүргізу, оны барабанға жеткізу;  
вицаны барабанға байлау;  
оралған шарғыны түсіру және босын орнату;  
иірімжіпті жіп жүргіштің көзіне және шарғыға сабақтауға қатысу;  
қызмет көрсететін қондырғыны тазалау.

248. Білуге тиіс:  
вицаны орау, байлау және сабақтау әдістерін;  
иірімжіпті шарғыға орау сапасына қойылатын талаптарды.

##### Параграф 2. Орау қондырғысының операторы, 3-разряд

249. Жұмыс сипаттамасы:  
шүйкелік, кресті орағыш машиналарда баужіпті, кабельдік, арқандық және  
канаттық (жіп) иірімжіпті орау процесін жүргізу, орағыш машинаның шарғысындағы  
қойнауға иіруге қарсы және бұзылуға қарсы сіңірілген вицаларды орау;  
әртүрлі жүйелердегі жартылай автоматтарда боялған тігін жібегін орау;  
қызмет көрсететін машиналардағы мулинаға орамаларды орау және салу;  
сыртқы түрі бойынша сапасын тексерумен желілік тығыздығы мен түсіне орай  
жібекті, жіпті қабылдау;

қызмет көрсететін қондырғы, вицаны барабанға сабақтау;  
баужіптің, иірімжіптің, жіптің үзілуін жалғау;  
шиелескен ораманы ажырату;  
орамаларды дұрыс қатарға салуды қарау;  
патронға дұрыс оралуды бақылау;  
орау процесінде вицаны тарту;  
иірімжіп пен баужіптің тартылуын реттеу;  
иірімжіптің дұрыс оралуын және оралатын жібектің біркелкілігін, қоректеуші және  
ораушы ораманың (орама сынасы) біртекті қосылуын қамтамасыз ету;  
оралатын бұйымдардың ақауларын түзету;  
боялған тігін жібегімен жасалған ораманы түсіру;  
жинау машинасының шарғысына жазба қағаз бумасын сабақтау және ыдысты сумен  
т о л т ы р у ;

бос патрондарды жинау;  
дайындалған ыдысқа орамаларды салу, оларды байлау және маркалау;  
қағазды жұмыс орнына жеткізу;

қызмет көрсететін қондырғыларды және олардың жекелеген механизмдерінің жарамдылығын қарау, қондырғыны жөндеуден қабылдап алуға қатысу, қондырғыны тазалау және майлау;

қалдықтарды жинау және тапсыру.

250. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын; пайдалану және күтіп-ұстау ережесін; олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекетін; тігін жібегінің, оралатын иірімжіптің, жіптің негізгі қасиеттерін, сұрыптарын және желілік тығыздығын, баужіптің мөлшерін, талшықтың түрлерін, сабақтау ережесін; оралатын бұйымдардың сапасына, жіпті шүйке мен белдекке; иірімжіпті шарғыға орау сапасына қойылатын талаптарды, жіптің үзілу себептерін, оның алдын алу әдістерін; жіпті буып-түю тәсілдерін.

Параграф 3. Орау қондырғысының операторы, 4-разряд

251. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі түрдегі орағыш қондырғыларда әртүрлі орамада иірімжіпті, әртүрлі түрдегі және тығыздықтағы табиғи және химиялық талшықтардан жіптерді, эластомерлі, металл жіптерді және шикізат жібекті орау процесін жүргізу;

орағыш автоматтарда және жартылай автоматтарда, шүйке автоматтарында жіптерді орау;

желілік тығыздығы, салмағы, өңдеу және түсінің түрлері бойынша жіптерді қабылдау;

орауға түскен иірімжіпті желілік тығыздығы, түсі, әкелінген және оралған ораманың сапасы бойынша бақылау;

техникалық шартқа сәйкес ақаулы орамаларды алып тастау;

дүкен – автоматты собықпен, шөлмекпен сабақтау, әкелінетін және оралатын ораманы ауыстыру;

бақылау аспабын реттеу;

дүкен - автомат жұмыс істемегенде - жіптерді бақылау-тарту құрылғысына сабақтау ;

жіптердің үзілуін жалғау, орамаларды байлау, дұрыс жасалмаған собықтарды жинау , оларды сұрыптау, дүкен – автоматты қайта жасау ақаулы орынды қайта орау;

шырмалуды түзету және орау процесінің үздіксіздігі мен сапасын және шикізатты үнемдеуді қамтамасыз ететін басқа да жұмыс тәсілдерін орындау;

оралатын және оралған орамаларды (қондырғының сынасы) біркелкі түсіруді, түсірмені алуды, жіптің соңын орамаға бекітуді қамтамасыз ету;

ораудың дұрыс формасын және орамалардың, шүйкелердің мөлшерін, тарту және бақылау – тазалау тетіктерінің, жіпбағыттығыш пен түйін түюшінің жағдайын бақылау;

түтікті жазба қағазбен толтыру;  
шпиндельге бос қағаз патрондарын салу;  
қалдықтарды жинау және сұрыптау;  
орама ақауының алдын алу, резервтік ораманы бақылау;  
орау сапасын бақылау;  
дайын өнімді жинап алу;  
белдекті, шүйкені дайындалған ыдысқа салу, оларды тасымалдау және маркалау;  
қағазды, жапсырма қағазды, жәшіктерді, байлауларды жұмыс орнына жеткізу;  
қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау.

#### 252. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысы, пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекетін, өңделетін шикізаттың ассортиментін;

өңделетін иірімжіп пен жіптің түрлерін, қасиеттерін;  
қосылу санын, желілік қалыңдығын, жіпті, шикізат жібектің түстері мен түрлерін, ораманы орау өлшемі мен тығыздығын, иірімжіпті, жіпті тарту мөлшерін, оны реттеу тәсілдерін;

қалдықтардың түрлері мен нормаларын, өндірілетін орамалардың сапасына қойылатын талаптарды;

буып-түю бұйымдарының ассортименті мен маркаларын, жіпті буып-түюдің тәсілдерін.

«Савио», «Шафхорст» түріндегі жоғары жылдамдықты автоматтарда (650 метр/мин. және одан жоғары) иірімжіптерді орау процесін жүргізгенде – 5-разряд.

#### 50. Айналдыру қондырғысының операторы

Параграф 1. Айналдыру қондырғысының операторы, 3-разряд

#### 253. Жұмыс сипаттамасы:

трусалды немесе айналдыру машиналарында әртүрлі түрдегі жіптерді бір қабатты шырмау процесін жүргізу.

жіпті алу.

қызмет көрсететін машиналарды сабақтау.

алынатын және жұмысталған шарғыларды ауыстыру, жіптің үзілуін жамау. шырмау процесін, қызмет көрсететін машиналардың және тарту аппаратының жұмысын қарау.

дайын өнімді түсіру және тапсыру.

қызмет көрсететін машиналарды тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау. трусалды машинамен жұмыс істеген кезде – ұршық арқылы ілгекпен желіжіпті өткізу, ұршыққа жібі бар шарғыны орнату, мүйізшенің көзшесі арқылы жіпті өткізу.

## 2 5 4 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын;  
пайдалану және негізгі механизмдерінің өзара әрекет ережесін;  
қолданылатын жіптердің түрлері мен нақты желілік қалыңдығын, сабақтау  
д е р е к т е р і н ;

дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптарды, шырмау ақауларын, олардың туу  
с е б е п т е р і н ;

алдын алу және жою тәсілдерін.

Параграф 2. Айналыру қондырғысының операторы, 4-разряд

## 2 5 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

айналыру машиналарында әртүрлі түрдегі латекстік және полиуретандық  
эластомерлі жіптерді екі қабатты шырмау процесін жүргізу;  
ж і п т і а л у ;

ұршық арқылы ілгекпен желіжіпті өткізу;  
айналыудың бір бағытымен ұршықты бірінші шарғыға орнату, мүйізшенің көзшесі  
а р қ ы л ы ж і п т і ө т к і з у ;

біріншісіне қарама-қарсы бағытта айналатын ұршыққа екінші шарғыны орнату,  
мүйізшенің көзшесі арқылы жіпті өткізу;

патрондарда нөміршелер салу;

шырмау процесін, қызмет көрсететін машиналардың жұмысын қарау;

ж і п т і ң ү з і л у і н ж а л ғ а у ;

өкелінетін шарғыларды ауыстыруға дайындау, қолданылған шарғыларды ауыстыру;

оралған жіптің ақаулы жерлерін түзету;

ораманың соңындағы жіптің соңын барынша аз қалдықпен тауып алу;

оралған жіптің соңын түйін түйгішімен байлау;

түсірім кезінде жіптің еркін соңын ілмекпен алынатын орамадағы жіптің біреуіне  
б е к і т у ;

жұмысталған шарғыны түсіру және оларды қорапшаға салу;

өндірілген өнімдерге төлқұжаттар толтыру;

қалдықтарды жинау және тапсыру.

## 2 5 6 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын;

пайдалану және негізгі механизмдерінің өзара әрекет ережесін;

қолданылатын шикізаттың түрлері мен желілік тығыздығын;

дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптарды;

ақаулау жөніндегі нұсқаманы.

51. Отпен шарпу қондырғысының операторы

Параграф 1. Отпен шарпу қондырғысының операторы, 2-разряд

## 257. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті отпен шарпу қондырғысы операторының басшылығымен отпен шарпу машинасында маталар (жүн және табиғи жібектен басқа) мен бұйымдарды отпен шарпу, иірімжіпті отпен шарпу процесін жүргізу;

отпен шарпу машинасын жұмысқа дайындауға қатысу;  
матаны, иірімжіпті және бұйымды отпен шарпу машинасына сабақтау;  
отпен шарпу сапасын, матаның арбашаға түсуін немесе шығыршыққа оралуын қарау;

қайта оралудың, бүгілудің және шет жиегінің бүктелуінің алдын алу;  
өңделген маталарды, иірімжіптер мен бұйымдарды белгіленген жерге тасымалдау;

отпен шарпу машинасын күтіп-ұстау, оттықты тазалау.

## 258. Білуге тиіс:

отпен шарпу машинасының мақсаты мен құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

өңделетін маталардың ассортиментін;

маталарды отпен шарпу машинасына тігіндеу және сабақтау ережесін;  
оттықты қолдану ережесін.

Параграф 2. Отпен шарпу қондырғысының операторы, 3-разряд

## 259. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті отпен шарпу қондырғысы операторының басшылығымен әртүрлі жүйедегі отпен шарпу машинасында жүнді матаны, табиғи жібектен матаны және бұйымды отпен шарпу процесін жүргізу.

маталар мен бұйымдарды отпен шарпу машиналарына сабақтау, отпен шарпу сапасын қарау, бүгілудің шет жиегінің бүктелуінің, қайта оралудың алдын алу, машинадан матаның шығуын байқау.

ауа өткізгіштің, желдеткіштің, реттеу құрылғыларының дұрыс жұмыс істеуін тексеру.

бірқалыпты тарту мен берілген температураны қамтамасыз ету.

оттықтың жұмысын, мата мен бұйым қозғалысының жылдамдығын, отпен шарпу сапасын, желдеткіш пен газ беру жұмысын бақылау.

## 260. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

отпен шарпылатын маталар мен бұйымдардың ассортиментін;

маталарды отпен шарпу машиналарына тігіндеу мен сабақтау ережесін;

отпен шарпудың технологиялық режимін және ережесін;

әртүрлі талшықтардың қасиеттерін және оларға температураның әсерін;

газды оттықпен жұмыс істеу ережесін.

Параграф 3. Отпен шарпу қондырғысының операторы, 4-разряд

## 261. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі жүйедегі отпен шарпу машиналарында жүнді және табиғи жібек маталарын отпен шарпу процесін жүргізу, белгіленген технологиялық режимге сәйкес газды отпен шарпу агрегатында мақта қосылған синтетикалық матаны, оттықта қолмен – жартылай фабрикада тері матасы жағынан аң терісінің шығып тұрған шашты отпен шарпу;

қондырғының автоматика жүйесінің жұмысқа жарамдығын тексеру;  
оттықты жағу, матаның еніне, газ бен газ-ауа қоспасының берілуіне, мата қозғалысының жылдамдығына сәйкес температураны, жалынның енін реттеу;  
аспаптардың көрсеткіштерін, басқару пультің, қызмет көрсететін құрылғылар мен механизмдердің, агрегаттардың механикалық төсегіштердің немесе төсене құрылғысының жұмысын бақылау;  
матаны отпен шарпу сапасын бақылау.

## 262. Білуі тиіс:

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын;  
пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
газ және газ-ауа қоспасын реттеуді және беруді, газ және газ-ауа қоспасы жүйесінің құрылысын;

матаны отпен шарпу ассортиментін, отпен шарпудың технологиялық режимі мен ережесін;

талшықтардың қасиеттерін және оларға жоғары температураның әсерін;  
газ қондырғысын дұрыс қолдану ережесін.

## 52. Баспа қондырғысының операторы

### Параграф 1. Баспа қондырғысының операторы, 5-разряд

## 263. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті баспа қондырғысы операторының басшылығымен әртүрлі жүйедегі баспа машиналарында берілген торлы қимаулігі кестесіне сәйкес суретті матаға, трикотаж және мата емес жаймаға, бұйым мен көшірме қағазға басу процесін жүргізу;

басу үшін түскен матаның, жайманың, бұйымның, бояудың, көшірме қағаздың сапасын бақылау;

берілген суретке сәйкес қимаулігі, болат сызғышты және бояуды іріктеу;  
матасы бар шығыршықты немесе байланыс арбашасын орнату;  
қызмет көрсететін машинаға матаны, желім мен бояғышты салу;  
суреттің рапортына сәйкес торлы қимаулігі, болат сызғышты және еңбектемені орнату;

суретті трафереттеу және сынақ үлгісін бояу;  
суретті басу процесін қарау және реңктер мен раппорт тазалығын қамтамасыз ету;  
болат сызғышты, қимаулігі алу, тазалау және жуу;  
бояуларды қызмет көрсететін машиналарға жеткізу және оларды орындарына қою.

## 264. Білуге тиіс:



қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және жұмыс істеу принципін;  
оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
суретті толтыру үшін түскен матаның, жайманың, көшірме қағаздың және  
бұйымның ассортиментін, қызмет көрсететін машинаға матаны сабақтау ережесін;  
суреттердің және оларды салудың түрлерін, матаға, жаймаға, бұйымға бояуды  
енгізудің кезектілігін, трафереттеу әдістерін;  
қызмет көрсететін машиналарда қимаульгілердің орналасу реттілігін, қимаульгіге,  
болат сызғышқа және матаға сурет толтыру сапасына қойылатын талаптарды.

#### 2 6 5 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

- 1) баспа агрегатында сурет салу, жылумен өңдеу, жуу, тұрақтандыру, кеңейту,  
кілем жаймасын кеңейту процесін жүргізу;
- 2) қосқышта, толғағышта, жуу ванналары мен кептіру-кеңейту машиналарында  
жұмыс ерітіндісін беруді, температураны және жайманың өту жылдамдығын реттеу.

Параграф 2. Баспа қондырғысының операторы, 6-разряд

#### 2 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

берілген кестеге сәйкес электронды басқарылатын әртүрлі жүйедегі баспа  
машиналарында алты түске дейінгі торлы қимаульгімен матаға, трикотаж жаймасына,  
көшірме қағазға суреттерді басу процесін жүргізу.

Бояудың сапасын, қимаульгінің, болат сызғыштың тазалығын және олардың суретке  
с ә й к е с т і г і н т е к с е р у .

болат сызғыш пен қимаульгіні қызмет көрсететін машинаға орнату.  
суретті трафереттеу және сынақ үлгісін басу.

жалпақ басу машиналарында болат сызғышты қайрау, оларды қырнау.  
бүріккі корпусының металл бөлігін қырнау.  
электромагнитті жалғастырғышты ретке келтіру.

өнім мен қағаздың тартылуын және өту жылдамдығын реттеу, суретті дұрыс  
толтыруды, реңк пен раппорт тазалығын бақылау. Қызмет көрсететін машиналардың  
жұмысын және электронды аспаптардың тартылуын және керзі барысын түзеуді қарау.

сурет раппортының орнын ауыстыру.

суреттің қанықтығына байланысты болат сызғыштың өту санын реттеу.

қызмет көрсететін машиналардың жұмысындағы ақауларды түзеу, кареткалардың  
жұмысын реттеу, кареткалардағы түйреуішті ауыстыру.

#### 2 6 7 . Б і л у г е т и і с :

баспа машиналарының құрылысын, қондырғыларды пайдалану және негізгі  
механизмдерінің өзара әрекетін, баспа машиналарының қолданылатын бақылау-реттеу  
аспаптарының реттеуші құрылғыларының мақсатын, жұмыс принциптерін және  
оларды күтіп-ұстау ережесін;

қолданылатын бояулардың сапалық белгілерін, трафереттеу тәсілдерін және матаға  
суретті басу ережесін;

бояуды енгізу кезектілігін және баспа машиналарында қимаулігердің орналасу ретін, суретті салғаннан кейін матаны кептіру режимін; матаның ассортиментін, толтырмалы матаның сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Баспа қондырғысының операторы, 7-разряд

268. Жұмыс сипаттамасы:

тапсырмаға сәйкес, торлы, тегіс, дөңгелек (ротациялық) қимаулігердегі, фотофильм баспалы, технологиялық процесті автоматты реттейтін машиналарда матаға және әртүрлі талшықты жаймаға алты және одан көп түсті суреттерді басу процесін жүргізу; кептіру камерасының жұмысын, суретті дұрыс толтыруды, реңктер мен оның рапортының тазалығын бақылау;

станоктағы болат сызғышты ауыстыру және қайрау; сынақ үлгісін басу және оның эталонға сәйкестігін тексеру; болат сызғыштың қысылуын, ротациялық баспа машиналарындағы қимаулігердегі баспа бояуының деңгейін және насостың қысымын реттеу, қызмет көрсететін машиналардың жұмысындағы ақауларды түзеу.

269. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және механизмдерінің өзара әрекетін, қызмет көрсететін машиналар мен қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының реттеуші құрылғыларының мақсаты мен жұмыс принциптерін және оларды пайдалану мен күтіп-ұстаудың ережесін;

суреттер мен оларды салудың түрлерін, қолданылатын бояулардың сапалық белгілерін, қимаулігердің сапасына қойылатын талаптарды және олармен матаға сурет басу ережесін;

кептірудің технологиялық режимін, бояуды енгізу реттілігін және қимаулігерді орналастыру ретін.

53. Жуып-шаю қондырғысының операторы

Параграф 1. Жуып-шаю қондырғысының операторы, 2-разряд

270. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технологиялық режимге сәйкес әртүрлі жүйедегі жуып-шаю машиналарында, аппараттарда, агрегаттарда, ағынды желіде матаны, жайманы және бұйымды жуып-шаю процесін жүргізу;

жуып-шаю баркасында, әртүрлі жүйедегі машиналарда иірімжіпті, бас киімді, теріні жуып-шаю;

жуып-шаю және жуу машиналарында матаның ластанған жерін жуу; белгіленген рецептура бойынша жуу ерітіндісін әзірлеу; жуудан кейін матаны машинамен немесе қолмен үздіксіз жаймаға тігу, тігістерді сөгу;

терілерді қажетті қалдық ылғалдығы деңгейіне дейін кептіру; түйірленген және қатты шелденген терілерді жазу;

өңделетін өнімдерді жұмыс орнына жеткізу;  
қызмет көрсететін машиналарды, қорапшаларды, барабандарды суық сумен және  
жуу ерітіндісімен толтыру және оны белгіленген температураға дейін қыздыру;  
ерітіндінің деңгейін қарау;  
қызмет көрсететін механизмдердің жұмысын, температурасын және жуу  
ерітіндісінің қоюлануын реттеу;  
жуудан кейін теріні жазу және кесу;  
матаны жуу сапасын тексеру, жуудан кейін тиеу, сығу және белгіленген жерге  
т а с ы м а л д а у ;

суды және жуу ерітіндісін ауыстыру;  
жұмыс ерітіндісінің қоюлануын тексеру үшін оның сынамасын алу;  
жуып-шаю қондырғысын күтіп-ұстау.

2 7 1 . Бі л у г е т и і с :  
жуып-шаю қондырғысының құрылысын, жұмыс принципін, пайдалану және  
к ү т і п - ұ с т а у е р е ж е с і н ;

жуылатын иірімжіптің, бас киімнің, матаның, жайманың, бұйымның ассортиментін,  
терінің түрлерін, мата мен жайманы тігу, теріні жазу мен кесу ережесін;

жуу сапасына қойылатын талаптарды, жуу ерітіндісінің қасиеттерін, химиялық  
материалдардың шығыс нормативтерін және ерітіндіні дайындау әдістерін, жуу және  
сығудың технологиялық режим нормативтерін.

Параграф 2. Жуып-шаю қондырғысының операторы, 3-разряд

2 7 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
белгіленген технологиялық режимге сәйкес кептіру қондырғысымен агрегатталған  
әртүрлі жүйедегі машиналарда, аппараттарда, агрегаттарда, жуып-шаю желілерінде  
матаны, жайма мен бұйымды жуып-шаю және арнаулы өңдеу процесін жүргізу;  
өңделетін өнімдерді жұмыс орнына жеткізу;  
аспаптар мен механизмдердің көмегімен технологиялық режимді, жуып-шаю және  
к е п т і р у с а п а с ы н б а қ ы л а у .

2 7 3 . Бі л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын және пайдалану мен күтіп-ұстау  
е р е ж е с і н ;

өңделетін өнімдердің ассортиментін, өнімді жуып-шаюдың, арнаулы өңдеудің және  
к е п т і р у д і ң т е х н о л о г и я л ы қ р е ж и м і н ;

жуу ерітіндісін әзірлеу рецептурасын, жуып-шаю кезінде қолданылатын химиялық  
м а т е р и а л д а р д ы ң қ а с и е т т е р і н ;

бу сымдарымен жұмыс істеу ережесін.

Параграф 3. Жуып-шаю қондырғысының операторы, 4-разряд

2 7 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
белгіленген технологиялық режимге сәйкес әртүрлі жүйедегі машиналарда,

агрегаттарда, аппараттарда шұғалық, көрпелік маталарды, жамылғының жайманы жуып-шаю және арнаулы өңдеу, киізді жуып-шаю процесін жүргізу; киізді қызмет көрсететін машинаға салу; рецептураға сәйкес жуу ерітіндісін әзірлеу; жуу ерітіндісін құю және оның деңгейін, температурасы мен қоюлануын сақтау; қызмет көрсететін қондырғының, реттейтін құрылғының, сығу білігінің, бақылау-өлшеу аспабының жұмысын бақылау, жуып-шаю режимін сақтау, жуып-шаю сапасын бақылау;

жуылған киіздің қышқылдығын анықтау;  
киізді сығу.

275. Білуге тиіс:

әртүрлі жүйедегі жуып-шаю қондырғысының құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

жуылатын киіздің, шұғаның, көрпелік матаның, жамылғы жайманың ассортиментін, оларды жуып-шаюдың технологиялық режимін; жуып-шаю процесін жүргізу және реттеу ережесін; жуылатын материалға қойылатын талаптарды, жуу заттарының түрлері мен қасиеттерін және ерітінді әзірлеу ережесін; жуылған киіздің қышқылдығын анықтау тәсілін.

#### 54. Қопсыту-түту машинасының операторы

Параграф 1. Қопсыту-түту машинасының операторы, 2-разряд

276. Жұмыс сипаттамасы:

кенепті бір процесті түткіш, тозаң тазалағыш, шаң қаққыш, ікенек алғыш және басқа да машиналарда мақтаны, жүнді, қалдықты қопсыту және түту процесін жүргізу; шикізатты қызмет көрсететін машиналарға салу үшін дайындау; шикізатты тасымалдау, оны қоректендіру торына жайғастыру; қоспа компонентін алмастырумен қоректендіру тетігіне шикізатты салу; қызмет көрсететін машинаның, қоректендіру тетіктерінің жұмысын қарау; талшықтың сапасына сәйкес төсем өлшемін реттеу; қопсыту және түту сапасын бақылау; ауыстыруды, қоқысты және қалыпты жүнді, бөгде заттарды, арқанды сұрыптау; теңдердің, ыдыстардың жібін сөгу; өңделген шикізатты белгіленген жерге тасымалдау және қатарлап қою; қалдықтарды, ыдысты және буып-түю материалдарын жинау және тапсыру; қолданылатын қондырғыларды күтіп-ұстау, қызмет көрсетілетін машиналарды тазалау және үйкелетін бөліктерін майлау.

277. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және пайдалану ережесін; қызмет көрсететін машиналардың жұмыс принциптерін және жекелеген

механизмдерінің өзара әрекетін, оларды күтіп-ұстау ережесін; өңделетін шикізаттың түрлері мен сұрыптарын, қоректендіру торына төсемнің немесе қоректендіру тетігіне салудың нормаларын, шикізатты қопсытудың технологиялық процесін; өңделетін талшыққа қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Қопсыту-түту машинасының операторы, 3-разряд

278. Жұмыс сипаттамасы:

қопсыту-түту машиналарының тік, көлденең және соратын қопсытқыштарында мақтаны түту процесін жүргізу; тік қопсытқышқа шикізатты біркелкі салу; көлденең және соратын қопсытқыштарға шикізаттың біркелкі түсуін және қопсыту-түту машинасының барлық механизмдерінің жұмысын қарау; көлденең немесе соратын қопсытқыштардан жұмсалған кенепті алу және оларды өлшеу;

тік қопсытқышта жасалған талшықты ыдысқа салу; қопсыту-түту машиналарының астындағы қалдықтарды алып кету; қалдықтарды жинау және тапсыру; бекітілген кестеге сәйкес қызмет көрсететін машиналарды күтіп-ұстау.

279. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін; өңдеуге түскен шикізаттың атауларын; норма бойынша кенептің салмағын және одан мүмкін ауытқуларды, кенептің салмағын реттеу ережесін; қалдықтардың түрлері мен сұрыптарын.

Параграф 3. Қопсыту-түту машинасының операторы, 4-разряд

280. Жұмыс сипаттамасы:

түту машиналарында мақтаны түту және кенепті өндіру, қопсыту-түту машиналарында алғашқы қопсыту, жүннің және қоспаның басқа компоненттерін араластыру және түту процесін жүргізу; қоректендіру торына қоспаны төсеу; талшықты біркелкі араластыруды қамтамасыз ету; технологиялық процестің барысын қарау;

кенептің анықталған қалыңдығына сәйкес тепкіштік реттегішті жөнге келтіру және кенептің салмағын реттеу; жасалынған кенепті алу, автотүсірушіні қарау және кенепті сабақтау; кенепті өлшеу; жолдама талонды салу; конвейерге немесе тасымалдағышқа кенепті салуды қарау, тасымалдау

пневможүйенің көмегімен немесе қолмен қызмет көрсететін машинаның астынан қалдықтарды жүйелі түрде алып тастау;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
қолданылатын қондырғыларды күтіп-ұстау.

2 8 1 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау е р е ж е с і н ;

өңдеуге түскен қоспалардың атаулары мен құрамын, норма бойынша кенептің салмағын және олардың мүмкін ауытқуларын;  
кенептің салмағын реттеу ережесін және тепкіштік реттеуді жөнге келтіру әдістерін;  
түрлер мен сұрыптар бойынша шығыс нормаларын.

55. Иірілімжіп бөлу операторы

Параграф 1. Иірілімжіп бөлу операторы, 3-разряд

2 8 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

иірімжіптің желілік тығыздығына сәйкес, шикізаттың түрлері мен орама өлшемдері бойынша орау, есу машиналарының бункерлері, аспалы конвейер бесігі бойынша иірімжіпті бөлу процесін басқару пультінен жүргізу;

матаны, жайманың артикулдері және олардың қашуы бойынша тоқыма станоктарына желіжіпті, тоқу машиналарына иірімжіпті бөлу;

иірімжіптің желіжібін сақтау үшін механикаландырылған сөрелерді басқару п у л ь т і н е м а г н е т о о р н а т у ;

шахта арқылы бесіктің өтуі кезінде сынудың алдын алу;  
мақсатында аспалы конвейердің бесігін иірімжіппен дұрыс толтырылуын бақылау;

аспалы конвейерді іске қосу және айыру, конвейердің, жүк тиеу-түсіру қ ұ р ы л ғ ы с ы н ы ң ж ұ м ы с ы н қ а р а у ;

түсімнің толық жұмысталуын, сөреден желіжіпті дұрыс алуды, белгіленген жерге сөреден желіжіптерді іріктеуді, қоршаудың, конвейердің тарту және тосқауыл құрылғыларының техникалық жағдайын бақылау;

апат жағдайында аспалы конвейерді тоқтату, конвейердің сынуы, басқару пультіндегі, механикаландырылған сөредегі жұмыстың ақауы туралы кезекшіге х а б а р л а у ;

басқару пультінің, механикаландырылған сөрелердің жұмысын бақылау.

2 8 3 . Бі л у г е т и і с :

басқару пультінің, механикаландырылған сөренің, аспалы конвейердің құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

магнетоны іске қосу және бункерлер бойынша иірімжіпті сабақтау ережесін;  
иірімжіптің желілік қалыңдығын, өңделетін маталардың, жаймалардың артикулдерін, тоқыма тізбе орауышындағы желіжіптің ұзындығын, партиядағы тізіп ораушы біліктердің санын, желілік тығыздығы бойынша иірімжіпті қайта сабақтау

е р е ж е с і н ;

ораманың өлшемдерін, жөнелтілетін жартылай фабрикаттарды есептеу ережесін; аспалы конвейердің, механикаландырылған сөренің сынуы немесе апаты туралы кезекшіге хабарлау тәртібін.

56. Химиялық материалдарды бөлу операторы

Параграф 1. Химиялық материалдарды бөлу операторы, 4-разряд

2 8 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

басқару пультінің, селекторлық байланыстың және бөлу қалқанындағы телевизиялық камералардың көмегімен бояғыштар мен химиялық материалдарды жұмыс орнына жеткізу процесін жүргізу; химикаттарды қатаң мөлшерлеуді сақтау, пульттегі пневможелінің саңлаусыздығын, ауа деңгейін, басқару пультінің жұмысын тексеру; технологиялық процестің барысын және қызмет көрсететін қондырғының жұмысын, пневматикалық сызба бойынша және телевизиялық камераның, дыбыс және жарық дабылдағыштарының көмегімен қызмет көрсететін машиналардың есептегішін және бақыланатын нысандардың жұмысын қарау.

2 8 5 . Б і л у г е т и і с :

басқару пультінің іс-әрекет принципін, пульттегі пневможелінің саңлаусыздығын тексеру, химстанцияның мүмкін ақауын жөндеу ережесін; материалдарды бояудың технологиялық процесін, химикаттар мен бояғыштар ерітіндісін әзірлеудің рецептурасы мен технологиялық режимін, олардың қасиеттерін; сапасы мен мақсатын, автоматты режимдегі учаскелерді басқару механизмдерінің құрылысын, іс-әрекет принципі ережесін; бақылау-өлшеу аспаптары реттеу құрылғыларының мақсатын, оларды пайдалану ережесін.

57. Қалпына келтіру-орау агрегатының операторы

Параграф 1. Қалпына келтіру-орау агрегатының операторы, 4-разряд

2 8 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

булау камерасынан және орау машинасынан тұратын агрегатта иірімжіпті қалпына келтіру мен жаңадан ораудың технологиялық процесін жүргізу; конус салушыға белдекті орнату, булау камерасының соратын шүмегіне жіпті сабақтау, белгіленген деңгейге дейін камераға иірімжіпті толтыру; шыны түтіктен қалпына келтірілген иірімжіпті алу және тазалаушы құрылғысы бар орау машинасының тарту және парафиндеу механизміне бағыттаушы шыбық арқылы о н ы с а б а қ т а у ; енгізілген және оралған ораманы алу, жіптің үзілуін жалғау және қалпына келтіру мен жаңадан ораудың үздіксіз процесін қамтамасыз ететін басқа да жұмыс тәсілдерін о р ы н д а у ;

оралатын және оралған орамалардың (орамалар сынасы) біркелкі алынуын

қ а м т а м а с ы з

е т у ;

орау машинасындағы технологиялық процестің барысын, температура режимін, будың қысымын, түтіктің иірімжіптің толу деңгейін, иірімжіптің тартылуын, қалпына келтіру және парафиндеу сапасын, иірімжіптің ылғалдығын және шығатын ораманың м ө л ш е р і н қ а р а у ;

түскен иірімжіпті, конусты тексеру, резервтік ораманы, шүмек пен қалпына келтіру камерасының жағдайын бақылау ;

қалдықтарды жинау және тапсыру ;  
белдектерді қосалқы рамаға қою ;

қолданылатын қондырғыны жөндеуден қабылдап алуға қатысу, оны тазалау.

2 8 7 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және негізгі механизмдерінің өзара әрекетін, қолданылатын қондырғылардың режимі мен күтіп-ұстау ережесін;

өңделетін иірімжіптің түрлерін, қасиеттері мен желілік тығыздығын және оны қалпына келтіру мен жаңадан ораудың сапасына қойылатын талаптарды, жіптерді тарту мөлшерін реттеу тәсілдерін;

қалдықтардың түрлері мен нормаларын.

58. Созба қондырғысының операторы

Параграф 1. Созба қондырғысының операторы, 3-разряд

2 8 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өзінен біліктілігі жоғары созба қондырғысы операторының басшылығымен созба машиналарында созбаны өндіру процесін жүргізу ;

тоспа машинасының соңғы өткелінен таспаны қабылдау ;

созба машинасына таспамен тазды орнату және оған таспаны сабақтау, таспаның машинаға дұрыс және үздіксіз түсуін, өңделетін созбаның сапасын қамтамасыз ету ;

с о з б а ө т у і н қ а р а у ;

созба мен таспаның үзілуін жалғау ;

созба машинасын түсімді алуға дайындау, түсімді алу және сабақтау ;

қалдықтарды жинау мен тапсыру ;

қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау.

2 8 9 . Б і л у г е т и і с :

созба машинасының құрылысын және пайдалану ережесін ;

т а с п а н ы с а б а қ т а у е р е ж е с і н ;

созбаның желілік тығыздығын, түсімді алу және сабақтау тәсілдерін ;

қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау режимін.

Параграф 2. Созба қондырғысының операторы, 4-разряд

2 9 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

созба машиналарында созбаны өндіру процесін жүргізу ;

с о з б а н ы ш а р ғ ы ғ а с а б а қ т а у ;



таспаны, бар тазды, созбасы бар шарғыны ауыстыру, орданы сыналау, созба мен таспаның үзілуін жалғау, қалындаған және жіңішкерген өтілімдерді алып тастау; таралу алаңының қалыпты жағдайын, созба машинасының тарағында таспаның дұрыс өтуін, созбаның шарғыға оралуын, тарту аппаратының жағдайы мен жұмысын қ а р а у ;

түсімдерді алу және орнату;  
тозған бөлшектер мен тетіктерді ауыстыру;  
созбасы бар шарғыны орнату;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
созба машинасын жөндеуден кейін қабылдап алуға қатысу, белгіленген кесте бойынша машинаны күтіп-ұстау.

2 9 1 . Б і л у г е т и і с :  
созба машинасының құрылысы мен пайдалану ережесін;  
олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекеті мен қондырғыларды күтіп-ұстау к е с т е с і н ;

созбаның түрлері мен желілік қалыңдығын, таспаның, созбаның сапасына және ораманың сапасына қойылатын негізгі талаптарды, тарақтың, шарғының, ұштастыру өзегінің, мүйізшенің және қысым біліктерінің сапасына қойылатын талаптарды; орданы сыналау тәсілдерін.

#### 59. Тізіп-орау қондырғысының операторы

Параграф 1. Тізіп-орау қондырғысының операторы, 2-разряд

2 9 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
өзінен біліктілігі жоғары тізіп орау қондырғысы операторының басшылығымен желіжіп үшін пішу жібін шарғыға тізіп орау, бауларды созылмалы тоқыма бауды, өру, вицаға иірімжіпті жаңадан орау процесін жүргізу, толтырғышы бар бауларды өру үшін әртүрлі талшықтарды тізіп орау;  
иірімі бар шарғы мен белдекті тізіп орау рамасына орнату;  
жіпті бердаға, тараққа, қатаршаға тізіп ораудың берілген есебіне сәйкес енгізу, б а ғ а н ы с а л у ;  
иірімжіптің, тізіп ораудың қызмет көрсететін машинаны сабақтау мен қайта сабақтау сапасын тексеру;  
желіжіп жібінің үзілуін жалғау;  
алынатын белдекті, шарғыны ауыстыру, жұмысталған шарғыны алу, жиекшенің с о ң ы н б е к і т у ;  
жіптің соңын байланыстыру және оларды бақылау-тарту аспаптарына сабақтау;  
дайын желіжіпті кендір машинасына әзірлеген оны кесуге дайындау;  
шарғыны, белдекті және вицаны тасымалдау және тапсыру;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
тізіп орау қондырғысын күтіп-ұстау.

2 9 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың жұмыс принциптерін және механизмдерінің өзара әрекетін, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін; тізіп орауды сабақтау есебін, иірімжіптің ассортиментін, иірімжіпті, желіжіпті; шетжиекті тізіп орау сапасына қойылатын талаптарды, иірімжіптің қасиеттерін, оның желілік тығыздығын, есепке сәйкес жіптерді айыру тәртібін; қызмет көрсететін машиналарды сабақтау және түйінді байлау ережесін; сабақтауға сәйкес вицадағы жіптер санын; қызмет көрсететін машиналарды сабақтауға сәйкес шарғыны, белдекті орнату тәртібін.

Параграф 2. Тізіп-орау қондырғысының операторы, 3-разряд

2 9 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

трикотаж өндірісінде кендір, мата емес жайма өндіру үшін тізіп орау машиналарында иірімжіпті, метрлік техникалық шұға үшін тегіс сабақтау желіжібін, кілем өндірісінде түпкілікті және төсеме желіжіпті тізіп орау, берілген есепке сәйкес шағын тізбеорауышта тізіп орау және партиялық тізіп орау, кендір өндірісінде вицаға иірімжіпті жаңадан орау процесін жүргізу; шарғыны, белдекті орнату және ауыстыру, сабақтау есебіне сәйкес тараққа жіпті өткізу, бағалық бауларды, таяқшаларды аралық төсеу; иірімжіпті байлау және оны барабанға бекіту; білікше мен тізбе ораушыны, желіжіптің соңын тізіп ораушы білікшеге сабақтау, есептегішті берілген ұзындыққа орнату; жіптің, иірімжіптің үзілгенін жалғау, дұрыс технологиялық режимді және шикізатты үнемдеуді қамтамасыз ететін басқа да жұмыс тәсілдерін орындау; желіжіп ұзындығын есептегішті, дұрыс орауды қарау; тарту тетіктерінің, өзінен тоқтатқыштың және басқа да тетіктердің жағдайын қарау; суппорттың қозғалысы, желіжіпті ажырату және орау, тізіп орау машинасының тізіп орау білікшесін орнату, желіжіп жібінің соңын бекіту және жұмысталған білікшені, вицаны алу; сурет бойынша жіптер санын, тарту біркелкілігін және білікшедегі жіптің бөлінуін, тізіп ораудың берілген ұзындығы мен ордадағы жіптер санын бақылау; жұмысталған желіжіптерді кесу және тізбеораушыны алу; қалдықтарды жинау, тапсыру және тасымалдау; тізіп орау машиналарын жөндеуден қабылдап алуға қатысу; қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау.

2 9 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау е р е ж е с і н ;  
тізіп орау есебін, жіпті тартуды реттеу тәсілдерін;

тізіп орауды сабақтау есебін, иірімжіптің қалыңдығын және оның сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Тізіп-орау қондырғысының операторы, 4-разряд

296. Жұмыс сипаттамасы:

өндіру үшін әртүрлі жүйедегі тізіп орау машиналарында иірімжіпті (жіпті) тізіп орау процесін жүргізу: кілем өндірісінде мәнерді сабақтау, түкті және бедерлі желіжіпті, техникалық маталар мен шұғаларды, аксминтерлі кілемдерді, түрлі-түсті немесе басылған, тегіс, суретті, қаптық, ыдыстық және буып-түю маталары, төсемелі, өрнекті және кендірлі, шыны жібін пайдаланумен техникалық таспаларды, сүйретпелі кендір иірімжіптерін және жоғары желілік тығыздықтағы капрон жіптерін, либитті-ұлттық жібек маталары үшін, эластомерлі жіптер мен өрілген эластомерлі жіптерді;

беймата жапсырмалы және матасырмалы жаймаларды өндіру үшін әртүрлі жүйедегі тізіп орау машиналарында әртүрлі түрлі-түсті иірімжіпті тізіп орау процесін жүргізу;

таспалық сабақтау;

сабақтау картасына және бұйым суретінің рапортына сәйкес орданы жинау және тараққа жіпті өткізу;

сабақтау суретіне сәйкес иіршік орнатпасына белдекті қою, тізіп орау машинасына жіпті сабақтау;

жіптің үзілуін жалғау, жұмысталған тізіп орау білікшесін алу; желіжіпке либитті жинақтау, жіптің тартылуын және бағытын реттеу және тізіп орау білікшесінің ені бойынша салу;

түрлі-түсті желіжіппен және қосымша желіжіппен жұмыс істеген кезде тізіп орау рапортын сақтау;

электронды және бағдарламалық иіршік орнатпасымен жұмыс істегенде – машинаның жұмыс органдарынан салмалы белдектерімен секцияларды енгізу және шығару;

тізбе ораушаны маркалау;

тізіп орау рапортында сурет бойынша жіптер мен түстердің сапасы мен санын, барабандағы білікше мен таспада жіптің біркелкі бөлінуін бақылау;

таспаның дұрыс орналасуын қарау;

желіжіпті қайта айдау және есу, тізіп орау білікшесін орнату, желіжіпті есу сапасын бақылау;

иірімжіпті салмағы бойынша тапсыру;

жұмысталған желіжіпті кесу;

бағалы бауларды уақытылы аралық төсеу;

қалдықтарды жинау және тапсыру;

қызмет көрсететін қондырғыларды жөндеуден қабылдап алуға қатысу және оларды күтіп-ұстау, үйкелетін бөлшектерін майлау.

2 9 7 . Б і л у г е т и і с :

әртүрлі жүйедегі тізіп орау машиналарының құрылысын, оларды пайдалану және күтіп - ұстау ережесін ;

жекелеген механизмдерінің өзара әрекетін, өңделетін талшықтардың түрлерін, қасиеттерін ;

желілік тығыздығын және олардың сапасына қойылатын талаптарды; тізіп орау раппортын, таспаларды салуға және бағалы бауларды аралық төсеуге қойылатын талаптарды, тізіп ораудың технологиялық есебін және сурет мәнерін, жіпті тартуды реттеу тәсілдерін, өзінен тоқтату аспабына және берданың тісіне жіпті енгізу тәртібін ;

сабақтау картасын пайдалану ережесін;

қалдықтардың түрлері мен нормаларын, ұлттық маталардың желіжіптерін либиттеу сапасына қойылатын талаптарды.

60. Қырку қондырғысының операторы

Параграф 1. Қырку қондырғысының операторы, 2-разряд

2 9 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әртүрлі жүйедегі қырку қондырғыларында технологиялық режимге сәйкес матаны, мата емес жайманы, маталы түкті таспаларды қырку, тазалау процесін жүргізу;

өзінен біліктілігі жоғары қырку қондырғысы операторының басшылығымен жүнді матаны, кілем және кілем бұйымдарын қырку процесін жүргізу;

өңделетін өнімдердің соңын тігу және қырку машинасына (агрегат) сабақтау; қырку аспаптарының, желдеткіш сорғыштарының жұмысын, тігісті өткізу үшін автоматтың жұмысын, қайшылардың уақытылы көтерілуі мен түсуін, өңделетін өнімді

қысып - басуды қарау ;

пышақтар мен зімпара біліктерінің орналасуын реттеу; жазылған күйде өңделетін өнімдердің қажетті тартылуы мен қозғалысын

қамтамасыз ету ;

өңдеуге түскен матаның, жайманың, кілемдер мен бұйымдардың сапасын және өнімді қырку мен тазалау сапасын бақылау;

арбашалардағы немесе рамадағы шығыршықтағы қосып-басу ауысқан кезде партияларды бөлу үшін маталардың, кілемдердің кесегінің тігісін сөгу;

өңделген өнімдерді тасымалдау;

қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау, үйкелетін бөлшектерін майлау.

2 9 9 . Б і л у г е т и і с :

қырку машинасының және агрегаттардың құрылысын, пайдалану және оларды күтіп - ұстау ережесін ;

өңделетін өнімдердің ассортиментін, матаны, жайманы және бұйымды қырку

е р е ж е с і н ;

қырқу сапасына қойылатын талаптарды;  
өңделетін өнімдерді тігу және сабақтау ережесін.

Параграф 2. Қырқу қондырғысының операторы, 3-разряд

3 0 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әмбебап қырқу машиналары мен агрегаттарында матаны, кілемді, кілем бұйымдарын, жібек пүлішті және барқытты, жасанды терінің түгін, трикотаж жайманы, мата емес жайманы, киізді қырқу, тазалау процесін жүргізу;  
өңделетін өнімдердің қырқу жылдамдығын, сапасын, матаның қажетті тартылуын қ а м т а м а с ы з е т у ;

қырқу машинасының жұмысын, түктің белгіленген биіктігін, қырқылған талшықты сорып алуды, қырқу аспаптарының, тігісті өткізу үшін автоматтардың жағдайы мен жұмысын, пышақтардың уақытылы көтерілуі мен түсуін, жіптің тартылуын қарау;

пышақ цилиндрін орнату, түктің биіктігіне сәйкес қырқу жылдамдығын, тасымалдаушы таспаны, зімпара шығыршығының орналасуын, жүйелі түрде реттеу, пышақ цилиндрін қайрауға қатысу;

шиыршықты және тұрақты пышақтардың қанаттарын арнаулы пастамен түзеу;

жайманы тігу және сабақтау;

өнімді белгіленген жерге тасымалдау;

цилиндрлерде тосқауылдағыштың, қоршаудың дұрыс жұмыс істеуін, жайманы қы р н а у с а п а с ы н т е к с е р у ;

қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау.

3 0 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылар мен қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

қырқудың технологиялық ережесін;

өңделетін өнімдердің ассортиментін, пышақ жұмысының жылдамдық режимін;

тасымалдаушы таспа мен тұрақты пышақтың жылдамдығын реттеу тәсілдерін;

пышақ цилиндрлері мен қырқу пышағының нүктесін салуды реттеу ережесін.

Параграф 3. Қырқу қондырғысының операторы, 4-разряд

3 0 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары жылдамдықты қырқу, жылтырату - қырқу және басқа да машиналарда жүнді және жартылай жүнді түгі бар маталарды, пүліш өрімді трикотаж жаймаларын ( барқыт түріндегі), песикті немесе мамықты қырқу процесін жүргізу;

қырқу машинасын жұмысқа дайындау және оны реттеу;

өңделетін теріні ашып алу және қырқу машинасына салу;

пышаққа қатысты терінің қозғалуын, түкті жабылымның және тері шелінің қалыңдығының сипатына байланысты қызмет көрсететін машинаның жұмысшы органдары арасындағы айырманы, пневматикалық сорғыштың жұмысын реттеу;

қажетті қырку санын қамтамасыз ету;  
қызмет көрсететін машинаның жұмысын, түктің биіктігін, қырқылған  
талшықтардың сорылып алынуын және тағы басқа қарау;  
ж а й м а н ы т і г у ж әне с а б а қ т а у ;  
өңделген өнімдерді белгіленген жерге тасымалдау, салмағы бойынша мамық пен  
қ а л д ы қ т ы т а п с ы р у ;

қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау, үйкелетін бөлшектерін майлау;  
пышақ цилиндрлерін қайрауға қатысу.

3 0 3 . Б і л у г е т и і с :

әртүрлі жүйедегі қырку машиналарының құрылысын;  
жұмыс принципін, оларды күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін өнімдердің ассортиментін және қырку сапасына қойылатын талаптарды,  
өңделетін терілердің түрлерін және олардың түсті жабылғысының топографиясын;  
түкті жабылғыға немесе өңделетін өнімдердің ассортиментіне байланысты қырку  
машинасын реттеу тәсілдерін.

61. Жіп есу қондырғысының операторы

Параграф 1. Жіп есу қондырғысының операторы, 4-разряд

3 0 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жіп есу машиналарында табиғи және химиялық талшықтардан иірімжіп және жіп  
е с у п р о ц е с і н жү р г і з у ;  
ораманы ауыстыру, жіптің үзілуін жалғау және технологиялық процестің  
үздіксіздігін, шикізатты үнемдеуді және түту сапасын қамтамасыз ететін басқа да  
ә д і с т е р і н о р ы н д а у ;

түту машинасының жағдайын және механизмдерінің өзара әрекетін қарау;

түту процесін бақылау, бақылау талонын толтыру;

келіп түскен иірімжіптің, патрондар мен белдектердің сапасын тексеру;

белдекке жіпті орау тығыздығын реттеу;

қалдықтарды жинау және тапсыру;

қызмет көрсететін қондырғыларды жөндеуден қабылдап алуға қатысу, оны тазалау.

3 0 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, оларды пайдалану және  
күтіп-ұстау, механизмдерінің өзара әрекет ережесін;

өңделетін иірімжіптер мен жіптердің түрлері мен қасиеттерін;

қалдықтардың түрлері мен нормаларын.

Резеңке техникалық қалдықтардан арқан түткен кезде – 2-разряд.

62. Түйіндегіш машинасының операторы

Параграф 1. Түйіндегіш машинасының операторы, 3-разряд

3 0 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті түйіндегіш машинасы операторының басшылығымен түйіндегіш

машинада желіжіптің жібін, тігіс жібін байлау процесін жүргізу;  
желіжіпті байлауға дайындаудың дұрыс орындалуын тексеру;  
түйіндегіш машинаны орнату және іске қосу;  
түйіндегіш каретка механизмдерінің жұмысын, кезекті жіпті дұрыс алуды және  
түйінді байлауды қарау;  
байлау ақауларын жөндеу;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
түйіндегіш машинаны күтіп-ұстау.  
307. Білуге тиіс:

түйіндегіш машинаның, тоқыма станоктарының, мата емес өндіріс машиналары мен агрегаттарының құрылысын;  
өңделетін өнімдердің ассортиментін;  
өткізу мен өрімдердің түрлерін.  
308. Жұмыстың мысалдары:

- 1) түйіндегіш машиналарда байлауға желіжіп жіптерін дайындау;
- 2) жылжымалы түйіндегіш машинаның кареткасын тоқыма станогына орнату;
- 3) ілгек ілу машинасының жұмысы кезінде: желіжіптің жібіне ілгекті кигізу, желіжіп жібінің үзілуін жалғау, бағалар бойынша желіжіп жібін іріктеу.

Параграф 2. Түйіндегіш машинасының операторы, 4-разряд

309. Жұмыс сипаттамасы:  
түйіндегіш машинасында (агрегат) иірімжіп жібін, тігу жібін байлау процесін жүргізу;  
желіжіпті тоқыма станогына және мата емес өндірісінің қондырғысына сабақтау, матаның жолақтарын атқару;  
жұмыс істеп тұрған тоқыма станогын, түйіндегіш машинаны (агрегат) тапсыру;  
түйіндерді байлауды бақылау.  
310. Білуге тиіс:

түйіндегіш машинаның, тоқыма станоктарының, мата емес өндіріс қондырғыларының құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

өндірілетін матаның;  
мата емес жайманың сабақтау есебін;  
иірімжіптің желіжіп сапасына қойылатын талаптарды;  
иірімжіптің желілік тығыздығына байланысты инелерді нөмірлеуді.

63. Тарау қондырғысының операторы

Параграф 1. Тарау қондырғысының операторы, 2-разряд

311. Жұмыс сипаттамасы:  
өзінен біліктілігі жоғары тарау қондырғысы операторының басшылығымен технологиялық режимге сәйкес әртүрлі түрдегі тарау қондырғыларында талшықтардың әртүрлі түрлерін, түтілген мақтаны, қыл-қыбырдан таралған талшықтың төменгі

нөмірлерінен өңделгенді, өндірістің қайтарылған қалдықтарын тарау процесін жүргізу;  
тарау қондырғысына талшық қосындысын жеткізу, қондырғының бункеріне  
талшықтың қоспасын салу;

қолмен салған кезде қоспадағы талшықтарды түстері бойынша іріктеумен әр қоспа  
үшін белгіленген биіктікке дейін талшықты сілку;

қоректендіру торына, жаймаға талшық боп жүнді төсеу және биіктігін реттеу;

талшықтарды араластыру;

бункерді толтырудың белгіленген деңгейін сақтау;

нөмірлері бойынша қыл-қыбырды сұрыптау, оларды жекелеп ыдысқа салу, өлшеу,  
ыдысқа қыл-қыбырдың түрін, нөмірін салмағын көрсетумен биркалар мен жапсырма  
қағаздар салу;

тарау процесін қарау;

таспаның, мақтаның, талшықтың сапасын бақылау;

пневможүйенің көмегімен немесе қолмен тарау қондырғысы барабанының  
астындағы қалдықтарды жүйелі түрде алып тастау;

таспаны эмульсиялау;

жұмысталған мақта мен талшықты алу, ыдысқа салу және белгіленген жерге  
тасымалдау;

тарау қондырғысын жөндеуден қабылдап алуға қатысу, оны тазалау;  
бумалы механизммен жұмыс істегенде – буманы түсіру және жапсырма қағазды  
салу.

312. Білуге тиіс:

тарау қондырғысының құрылысын, оның жұмыс және жекелеген механизмдерінің  
өзара әсер принциптерін;

пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

талшықтың түрлері мен нөмірлерін, қалдықтың түрлерін, қоректендіру торына,  
жаймаға төсем тәртібі мен нормаларын;

қоспаның құрамын, тарау қондырғысын сабақтаудың технологиялық параметрін,  
бункерді толтыру нормасын, мақтаны, талшық пен таспаны тарау сапасына қойылатын  
талаптарды, қыл-қыбыр сапасын бақылау әдістерін.

Параграф 2. Тарау қондырғысының операторы, 3-разряд

313. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық режимге сәйкес әртүрлі түрдегі тарау қондырғысында (жоғары  
өнімділіктен басқасы) әртүрлі түрдегі талшықтарды, таспа өндіру үшін қыл-қыбыр мен  
талшық қоспасын, таралған мақтаны, киіз бұйымдарының желіжіптерін тарау, шыны  
талшығын тарау және желімдеу процесін жүргізу;

қанықтыру үшін шыны талшығын, лакты жеткізу, бакты толтыру, шығарылатын  
жапқыштың маркасына сәйкес суырылып тасталған шыны талшықтарын өлшеу;

тарау қондырғысын сабақтау;



шикізатты үнемді пайдаланумен тиісті сапада таспаны, таралған мақтаны, киіз бұйымдарының желіжібін шығаруды қамтамасыз ету;  
тарақтарда үзілуді, өткізуді, оралуды, үйілуді болдырмау және олардың алдын алу жөніндегі профилактикалық жұмыстарды орындау;  
жұмысталған таспасы бар тазды, мақта тақтайшасын, барабандағы мақта сүзгішті ауыстыру, жұмысталған куйфаны, белдекті алу және оларды тасымалдау;  
тарау, эмульсия жағу, барабанға мақта орау процесін, температураны, механизмдердің жағдайы мен жұмысын қарау;  
талшықты біркелкі қанықтыру немесе тарау машинасы арқылы құлақ талшықты ө т к і з у ;

тарау машинасының барабанына қаныққан немесе құрғақ шыны мақтаны орау, белгіленген ұзындықтағы кесекке бөлу, барабаннан түсіру;  
қанықтырылған шыны талшығын қысқаштың қысқышына орнату немесе таспалы кептіру машинасының торына оны салу;  
талшық бумасын аршу барысында шөкім құрастыру және кендір тарау машинасының қысым қалыбына салу;  
таралған кендір талшығын қорапқа байлау;  
таралған талшықтың шөкімін қысу қалыбынан түсіріп алу;  
көлденең тарау машинасының қоректендіру жаймасына төсем кезінде шөкімді жабудың белгіленген ережесін сақтау, шөкімнің сапасын бақылау;  
ақаулы қысымды білікшені, тазды ауыстыру;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
тарау қондырғысын қайта сабақтау және кестеге сәйкес оны күтіп-ұстау;  
шыны талшығынан жабылғыны жасаған кезде қызмет көрсететін машинаны және шығыс бағын тазалау, оны өлшеу, алаңын, көлемдік салмағын және маркасын анықтау;  
бумаға орау, байлау, маркалау және ыдысқа салу;  
тарау қондырғысын жөндеуден қабылдап алуға қатысу.

3 1 4 . Б і л у г е т и і с :

тарау қондырғысының құрылысын, оны пайдалану және күтіп-ұстау ережесін; жайғақтың және таралған таспаның желілік қалыңдығын, өңделетін талшықтың түрлерін, нөмірлерін, талшықтың, таспаның, таралған мақтаның, киіз бұйымдарының желіжібіне және шығарылатын кенептің сапасына қойылатын талаптарды;  
тарау қондырғысын сабақтаудың технологиялық параметрлерін және әртүрлі талшықтарды өңдеудің режимдерін, эмульсиялау режимін;  
лақтың қасиеттерін, шығарылатын кептің маркаларын, қалпына келтірілген жүннің, түсі бойынша оның топтарының шартты белгілерін, өндірілетін бұйымдардың желілік өлшемі мен салмағын, талшықты араластыру ережесін, қоспаның құрамын, қалдықтардың түрлері мен нормаларын, кенептің сапасын бақылауға арналған аспаптар мен құрал-жабдықтардың мақсатын, тарау қондырғысын күтіп-ұстау ережесін.

Параграф 3. Тарау қондырғысының операторы, 4-разряд

315. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық режимге сәйкес жоғары өнімді және ағынды желілерді қоса есептегенде әртүрлі түрдегі тарау қондырғыларында созбаны, таспаны, киізді өндіру үшін әртүрлі түрдегі талшықты, қыл-қыбыр мен талшық қоспасын тарау процесін жүргізу;

кардотарау аппараттарында және мамықбау машиналарында асбест, мақта мен қыл-қыбыр қоспасынан тауарлы өнім немесе жартылай фабрикат (созба, тарау таспасының мамықбауы) дайындау;

бас киімдердің желіжібін орау;

тарау қондырғысын талшықпен үздіксіз қоректендіруді қамтамасыз ету; бас киімнің желіжібін дайындау кезінде қажетті мөлшердегі патронды орнату;

ораудың аяқталу сәтін анықтау;

патроннан бас киімнің желіжібін түсіру;

созбаның, таспаның, тарамның, мамықбау мен таспашаның үзілуін жалғау, төсемнің көтерілуін болдырмау;

пневмосымға немесе шарғыға жіптің шетін, белдекті сабақтау;

жапсырма қағазды салу;

созбаның, тарамның, бас киім желіжібінің және киіздің сапасын бақылау; ширататын тармақтың, бөлетін белдікшенің, эластикалық білікшенің, сору аспабы реттегішінің, алынбалы барабандардың және басқа да механизмдердің жұмысы мен жағдайын, бункердегі өзі өлшегіштегі қоспа деңгейін немесе қоспа аппаратын автоматты қоректендіретін аспаптардың жұмысын қарау;

жұмысталған таспасы бар тазды ауыстыру, жұмысталған белдекті түсіру және оларды тасымалдау;

өндірілген созбаны түсіру, қалыптау және жәшіктерге салу, мамықтар мен таспаны

қойнауға қолмен орау;

қойманы қайта байлау және салу;

талшықты эмульсиялауды бақылау;

таздағы таспаның берілген ұзындығы мен салмағын сақтау;

қалдықтарды түрлері бойынша іріктеу және оларды тапсыру;

тарау қондырғысын жөндеуден қабылдап алуға қатысу, оны күтіп-ұстау.

316. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және оның негізгі механизмдерінің өзара әрекетін;

пайдалану ережесін және оны күтіп-ұстау кестесін;

технологиялық процестің үздіксіздігін қамтамасыз ету үшін машинаның жұмысын автоматты және қолмен реттеу принциптерін, өңделетін талшықтың атауларын және сұрыптауын, әртүрлі рецептурада қоспаны өңдеу ерекшеліктерін, мақтаның желілік

өлшемі мен массасын, өңделетін өнімдердің ассортиментін, қоспаның түрлерін; созбаның желілік тығыздығын, созбаны, төсемнің, таралған таспаның, бас киім желіжібінің, киіздің сапасына қойылатын талаптарды, сынама алу ережесін, қалдықтардың түрлерін, нормалары мен сұрыптарын, оларды өндірісте пайдалану е р е ж е с і н ;

созбаның үзілу себептерін, олардың алдын алу тәсілдерін, өңделетін талшықтың түрлері мен нөмірлерін, қоректендіру жаймасына талшықты төсеу немесе тербелмелі механизмге буманы орналастыру ережесін; қоспаның құрамын, тарамның сапасын анықтау әдістерін. 3 1 7 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

ВУЧ қосымшасы бар қондырғыда таспаны шығару.

64. Кеңейту қондырғысының операторы

Параграф 1. Кеңейту қондырғысының операторы, 2-разряд

3 1 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өзінен біліктілігі жоғары кеңейту қондырғысы операторының басшылығымен кеңейту немесе дәлдеу-тегістеу машиналарында арқау жіп бойынша матаны кеңейту және қисықтығын түзеу процесін жүргізу;

матаның қызмет көрсететін машинаның қысқышынан кеңейту алаңына өтуін қарау;

матаның енін және оның арқау жібінің дұрыс жағдайын бақылау;

м а т а н ы и н е д е қ ы з д ы р у ;

кеңейту кезінде ақаулардың болуының алдын алу;

қызмет көрсететін машинаны тазалау және оның үйкелетін бөлшектерін майлау;

матаның соңдарын тігу және тігісті жазу;

матаны қызмет көрсететін машинаға жеткізу.

3 1 9 . Б і л у г е т и і с :

кеңейту қондырғысының құрылысын, оны пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

өңделетін матаның ассортиментін және мемлекеттік стандарт бойынша оның енін.

Параграф 2. Кеңейту қондырғысының операторы, 3-разряд

3 2 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

кеңейту және дәлдеу-тегістеу машиналарында матаны кеңейту және қисықтығын түзеу процесін жүргізу;

матаның белгіленген енін сақтаумен матаны қызмет көрсететін машинаға сабақтау;

матаны дұрыс сулау, булауды, кеңейтуді қарау;

матаның қисықтығын болдырмау;

матаны кеңейтудің технологиялық режимінің, бұзылуынан ақаулардың алдын алу;

м а т а н ы с о ң ы н т а ң б а л а у ;

матаны белгіленген жерге тасымалдау.

3 2 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын;

оны пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін матаның ассортиментін және мемлекеттік стандарт бойынша оның енін.

## 65. Шлихталау қондырғысының операторы

### Параграф 1. Шлихталау қондырғысының операторы, 3-разряд

3 2 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық режимге сәйкес жібек орамасын шлихталау процесін жүргізу;  
берілген рецепт бойынша шлихта әзірлеу;  
ораманы шлихтасы бар ваннаға салу;  
шлихталау және кептіру процесін қарау;  
ваннадан жібек орамасын алу, сығу және аспалы кептіргішке оларды ілу, жібекті  
к е п т і р г і ш т е н т а с ы м а л д а у .

3 2 3 . Б і л у г е т и і с :

шлихтаның рецептурасын, шлихталаумен кептіру режимін;  
шлихталауға жататын жібектің сапасына және шлихталанған жібек орамасының  
сапасына қойылатын талаптарды.

### Параграф 2. Шлихталау қондырғысының операторы, 4-разряд

3 2 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өзінен біліктілігі жоғары шлихталау қондырғысы операторының басшылығымен  
шлихталау, тізіп орау-шлихталау машиналарында желіжіп жібін шлихталау және  
э м у л ь с и я л а у п р о ц е с і н жү р г і з у ;  
кесектің белгіленген ұзындығына есептегішті және маркалау аспабын орнату;  
бақылау және реттеу аспаптарының жұмысын байқау;  
тізбе ораушының ені бойынша тарақ айырмасын, кептіру барабандарындағы  
температура мен будың қысымын реттеу;  
тоқыма тізбе ораушысының арқаушыбық білікшелерін орнату және сабақтау;  
т е ж е г і ш жү к т е р і н о р н а т у ;  
баушалар мен бағалы таяқшалар салу;  
алдыңғы қатар тісіне және жілікше тісіне жіптерді салу, желіжіпті ажырату;  
белдектен желіжіп жібінің дұрыс түсуін байқау және белдекті ауыстыру;  
жіптің үзілуін болдырмау;  
ж и е к ш е б е л д е г і н а у ы с т ы р у ;  
желіжіптің шиеленіскен, байланысқан және желімделген жіптерін тарқату;  
ауыртпалық пен қиғаштық болудың алдын алу;  
эмульсия деңгейін желіжіптің тартылуы мен орау сапасын қарау;  
жұмысталған тоқыма орамасын түсіру және жаңасын орнату;  
қалдықтарды жинау және тасымалдау;  
қызмет көрсететін машинаны тазалау, сығу биігінің шұғасын жуу.

3 2 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машинаның құрылысын, шлихталау процесін автоматты реттеу

аспаптарын қолдану, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін, желіжіп белдегін  
партияға іріктеу ережесін;

белдектің сапасына қойылатын талаптарды, иірімжіптің түрлері мен желілік  
тығыздығын, матаның өндірілетін артикулдері үшін жіптер санын есептеуді;  
шлихтаның рецептурасы мен қасиеттерін, шлихталатын, эмульсияланатын желіжіп  
жіптерінің сапасына, шлихталанған желіжіптің сапасына қойылатын негізгі талаптарды  
;

желіжіп жібінің жаңа партиясын сабақтау ережесін;  
қалдықтардың түрлері мен нормаларын.

Параграф 3. Шлихталау қондырғысының операторы, 5-разряд

3 2 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

белгіленген технологиялық режимге сәйкес шлихталау, тізіп орау-шлихталау және  
ажырату-эмульсиялау машиналарында желіжіп жібін шлихталау және эмульсиялау  
процесін жүргізу;

желім үшін ыдыста шлихта мен эмульсияның қажетті температурасын және  
қалыпты деңгейін сақтау;

желіжіп жібінің ылғалдылық деңгейіне байланысты шлихталау немесе эмульсиялау  
жылдамдығын реттеу;

желіжіпті сығу деңгейін белгілеу;

сығу атқарушы механизмдерінің пневможүйесіне, пневмокамерасына берілетін  
ауаның қажетті қысымын сақтау;

желіжіп жібін шлихталау және эмульсиялау сапасын және оларды тоқыма  
орамасына дұрыс орауды бақылау;

шлихталау қондырғысын жөндеуден кейін қабылдап алуға қатысу;  
шлихталау қондырғысын күтіп-ұстау.

3 2 7 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машинаның құрылысын, шлихталау қондырғысын пайдалану  
және оларды күтіп-ұстау ережесін;

қолданылатын аспаптарды пайдалану ережесін;

иірімжіптің сапасына қойылатын негізгі талаптарды;

желіжіп жібін шлихталаудың және эмульсиялаудың технологиялық режимін,  
желіжіп жібінің ылғалдылығын, орау мен сығу тығыздығын реттеу тәсілдерін;

орау біліктерін және тоқыма тізбе ораушысын партияға іріктеу ережесін.

66. Ағартушы

Параграф 1. Ағартушы, 3-разряд

3 2 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өзінен біліктілігі жоғары ағартушының басшылығымен белгіленген технологиялық  
режимге сәйкес үздіксіз ағарту агрегаттарында, аппараттарында, баркаларда, кеспекте,  
қайнату қазанында матаны, иірімжіпті, созбаны, көрпені қайта шлихталау, ағарту,

қайнату процестерін жүргізу, жуу-материалдық машиналарда, баркаларда, аппараттарда, қайнату қазанында иірімжіпті, матаны, трикотажды, беймата тігілген жайманы, шұлық-ұйық және басқа да бұйымдарды ағарту, қайнату, қанықтыру  
п р о ц е с і н ж ү р г і з у ;

қызмет көрсететін қондырғыларды жұмысқа дайындау;  
қызмет көрсететін машинаға матаны сабақтау, аппараттың шығыршығына  
орамадағы иірімжіпті біркелкі ілу;  
жұмыс ерітіндісін әзірлеу;  
көрпені қазанға салу, оған қайнату ерітіндісін құю;  
жұмыс ыдысындағы ерітінді мен судың қажетті деңгейін қамтамасыз ету;  
ерітіндінің қоюлануын тексеру үшін сынама алу;  
ағартылған иірімжіпті шығыршықтан түсіру, иірімжіп орамасын куфтаға орау;  
ерітіндіні ағызу;  
ағартудан кейін өнімді шаю және оны кеспектен, ваннадан алу;  
жуу – материалдық машинаға сабақтау үшін ағартылған көрпенің соңын салу;  
ағартылған өнімнің сапасын тексеру;  
өнімді тасымалдау;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.  
3 2 9 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және жұмыс принциптерін, оны  
пайдалану мен күтіп-ұстау ережесін;  
ағартатын ерітінділер мен химикаттардың қасиеттерін;  
қолданылатын ерітінділердің рецептурасы мен қоюлануын, өңдеудің  
технологиялық режимін;  
көрпені шлихталау, қайнату және ағарту режимін;  
өңделетін өнімнің ассортиментін.

Параграф 2. Ағартушы, 4-разряд

3 3 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
мынандай процестерді жүргізу: белгіленген технологиялық режимге сәйкес  
баркаларда, кеспектерде, қайнату қазанында, әртүрлі жүйедегі аппараттарда мақтаны,  
иірімжіпті, созбаны, көрпені, трикотаж және мата емес жаймаларды, сондай-ақ қайнату  
қазанында, агрегатталған жуу – материалдық машинасында перделі – тюлдік, шілтері  
және перделі – тоқымалы жаймаларды қайта шлихталау, ағарту және қайнату, үздіксіз  
ағарту агрегаттарында матаны ағарту, аппараттарда иірімжіпті, ағарту және бояу,  
үздіксіз ағарту агрегаттарында жазылған матаны ағарту мен бояу;  
қазанның, вентильдің, насостың, кранның жұмысқа жарамдылығын тексеру;  
жұмыс ерітіндісінің қажетті дозасы мен қоюлануын қамтамасыз ету;  
жұмыс ерітіндісін әзірлеу және құю;  
өнімді салу және алу;

технологиялық процесті және өңделетін өнімнің сапасын, жұмыс ерітіндісін жасаудың белгіленген ережесінің сақталуын бақылау;  
бақылау-өлшеу аспаптары бойынша технологиялық процесті реттеу;  
белгіленген режимге сәйкес ақталған өнімді шаю;  
ағарту және қайнату режимін жазу;  
арнаулы құрамды әзірлеу және металдың мүжілуінің алдын алу мақсатында қазанның ішкі бөлігін өңдеу.

### 3 3 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының, реттеуші құрылғының, қолданылатын бақылау-есептеу аспаптарының және әртүрлі жүйедегі қорғаныс тетіктерінің құрылысы мен пайдалану ережесін;

оларды күтіп-ұстау ережесін, химиялық материалдардың түрлерін және олардың талшықтың әртүрлі түрлерімен өзара әрекетін, өңделетін өнімнің ассортиментін, қайтадан шлихталаудың;

ағарту және қайнатудың технологиялық режимін;  
өнімнің сапасына қойылатын талаптарды;

сынама алу тәртібін.

## 67. Қайнатушы

### Параграф 1. Қайнатушы, 3-разряд

### 3 3 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық режимге сәйкес қайнату аппараттарында, қазандарда, баркаларда, кеспектерде, машиналар мен құрылғыларда трикотаж өндірісіндегі иірімжіпті, трикотаж жаймасын, шұлық-ұйық бұйымдарын қайнату процесін жүргізу;  
технологиялық режимге сәйкес өзінен біліктілігі жоғары қайнатушының басшылығымен өтпелі қайнату аппараттарында, қазандарда, баркаларда, оның ішінде механикалық ширақжіп баркаларында, әртүрлі жүйедегі қайнату агрегаттарында мақтаны, иірімжіпті, матаны, жібек орамасын қайнату процесін жүргізу;  
қызмет көрсететін қондырғыны өнімді қайнатуға дайындауға қатысу;  
өнімдер мен химиялық материалдарды белгіленген жерге тасымалдау;  
қайнату үшін ерітінді әзірлеу, өнімді салу;  
қызмет көрсететін машинаға матаны салу, қайнатудың технологиялық режимі талап ететін деңгейге дейін ерітіндіні жеткізу және оны қайнату процесі барысында реттеу;  
матаның тартылуын қарау және қайнату процесін бақылау;  
мата ілгегінің немесе иірімжіп орамасының шатасуын болдырмау;  
иірімжіп пен матаны шаю;  
жұмыс ерітіндісінің қоюлануын тексеру үшін сынама алу;  
қайнатудан кейін өнімді алу;  
қызмет көрсететін қондырғының жұмысқа жарамдылығын тексеру, оны тазалау мен майлау.

### 3 3 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың және реттейтін құрылғылардың;  
қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысын;  
оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін өнімнің ассортиментін, өнімнің әрбір түрін өндеудің технологиялық режимін, қайнатылатын өнімді сабақтау, салу, орналастыру және алу нормалары мен е р е ж е с і н ;

қолданылатын ерітіндінің рецептурасы мен қоюлануын, химиялық материалдардың шығыс нормаларын, қайнатылған матаның, иірімжіптің, матаның, жібек орамасының са п а с ы н а қ о й ы л а т ы н т а л а п т а р д ы ;

ерітіндінің қоюлануын анықтау әдістерін, көтеру механизмдерін басқару ережесін.  
Параграф 2. Қайнатушы, 4-разряд

### 3 3 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қайнатудың технологиялық режиміне сәйкес қайнату аппараттарында, қазандарда, баркаларда, кеспектерде, механикалық ширақжіп баркаларында, қайнату агрегаттарында, өтпелі қайнату аппараттарында және бояу-шығырлы машиналарда иірімжіпті, матаны, жібек орамасын, мақтаны қайнату процесін жүргізу;  
м а т а н ы т і г у ;

берілген рецептураға сәйкес қайнату ерітіндісін әзірлеу;  
қайнату ваннасында температураны, ерітіндінің қоюлануы мен деңгейін қ а м т а м а с ы з е т у ;

технология талаптарына сәйкес аппаратқа, қазанға қайнатылатын материалды салу, с а б а қ т а у ;

қазанға (барқаға) қайнатылатын материалдың дұрыс салынуын қамтамасыз ету;  
қ а ы н а у п р о ц е с і н б а ы қ а у ;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіші бойынша технологиялық процесті және т а л д а у н ә т и ж е с і н р е т т е у ;

ерітінді айналымының бағытын жүйелі түрде ауыстырып отыруды қамтамасыз ету;  
тиісті журналға қайнату процесінің жүргізілуін жазу;

айналым бағытын қайта қосу немесе жұмысталған ерітіндіні ағызу;  
к ө т е р у м е х а н и з м д е р і н б а с қ а р у ;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының реттейтін құрылғылардың және ағызу т е с і г і н і н ж ұ м ы с қ а ж а р а м д ы л ы ғ ы н т е к с е р у ;

иірімжіпті, матаны, бұйымды шаю;  
баркадан өнімді қолмен түсіру және оларды қатарлап салу, жолдама құжаттарын т е к с е р у ;

қызмет көрсететін қондырғысын күтіп-ұстау.

### 3 3 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының, қолданылатын реттеу құрылғыларының,



бақылау-өлшеу аспаптарының және көтеру механизмдерінің құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
қазанға, барқаға иірімжіпті салу және оларды алу ережесін;  
қайнатылатын матаның ассортиментін, иірімжіптің, жібектің желілік тығыздығын, химиялық материалдардың түрлері мен қасиеттерін, өнімді қайнатудың технологиялық режимін;  
жұмыс ерітіндісінің рецептурасын, химиялық материалдардың шығыс нормаларын, қайнату процесін жазуды жүргізу тәртібін.

## 68. Матаны өңдеуші

### Параграф 1. Матаны өңдеуші, 3-разряд

336. Жұмыс сипаттамасы:  
жоғары білікті өңдеушінің басшылығымен өңдеу агрегаттарында матаны өңдеу, кеңейту, қатпарлау, өлшеу, матаны апшымай өңдеу үшін өңдеу таптаушында, агрегаттарда матаны өңдеу, қозыелтірі суретін жасау үшін түкті матаны қолмен бедер салу процесін жүргізу;  
қызмет көрсететін қондырғыны жұмысқа дайындауға қатысу;  
матаны тасымалдау;  
матаны тігу және оны сабақтау;  
матаны өңдеудің технологиялық режиміне сәйкес суды, будың қысымын, сығылған ауаны беруді, температура мен ылғалдылықты реттеу;  
матаны бумаға орау механизмін, ақаулардың, жиектің оралуын, ұзындығы бойынша матаның шығып кетуін немесе үзілуін болдырмауын байқау;  
жұмыс процесінде матаның соңын таңбалау;  
технологиялық апшымайды бақылау үшін өңделетін матаға бақылау белгісін салу;  
қалыптың ұзындығын, матаның енін, ылғалдылығын, сыртқы түрін және апшымайын тексеру;  
матаны түсіру және белгіленген жерге қатарлап қою; қызмет көрсететін қондырғыны тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

337. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін қондырғының және қолданылатын бақылау-есептеу аспаптарының құрылысын;  
оларды пайдалану, реттеу және күтіп-ұстау ережесін;  
матаның ассортиментін, өңдеу түрлерін, матаны сабақтау және оны білік пен құрысты жазушы арқылы өткізу тәртібін;  
мемлекеттік стандартқа сәйкес матаның енін, матаның апшымайына әсер ететін факторларды;  
матаны өңдеудің технологиялық режимін;  
матаны өңдеу сапасына қойылатын талаптарды;  
қызмет көрсететін қондырғыны тазалау мен майлауды өткізудің жиілігін.

## Параграф 2. Матаны өңдеуші, 4-разряд

338. Жұмыс сипаттамасы:

апшымай өңдеу үшін өңдеу машиналарында, агрегаттарда матаны өңдеу, қозыелтірі суретін жасау үшін технологиялық режимге сәйкес булау және престеу жолдарымен түкті матаны өңдеу процесін жүргізу;  
қызмет көрсететін қондырғыны жұмысқа дайындау;  
ұзындығы мен артикулі бойынша матаны іріктеу;  
матаны сабақтау;

гидравликалық насостың көмегімен қыспалы тегістегішті көтеру және білік арасынан матаны өткізу;

коммуникациядағы судың қысымын және ылғалдау камерасының секцияларында температураны реттеу, матаны тарту;

қызмет көрсететін машиналарда, агрегаттарда матаның өтуін, автоматиканың, гидравликалық насостың жұмысын байқау;

қызмет көрсететін машиналардың, агрегаттардың жұмысының жылдамдық режимін бақылау;

кеңейту машиналарында және басқа да автоматты реттеуші құрылғыларда матаның жиегін автоматты ұстауды реттеу;

технологиялық апшымайдың берілген пайызын алуға апшымай машинасын икемдеу;

апшымай машинасын белгіленген температураға дейін қыздыру және берілген қысымды қамтамасыз ету;

матаны тепшу мен өңдеу сапасын, өздігінен салушының жұмысын бақылау;  
дайын өнімдерді тіркеу және есептеу.

339. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

автоматты реттеу мен техникалық бақылау аспаптарын икемдеу тәсілдерін;  
басқару агрегатының сызбасын, өңделетін матаның ассортиментін, апшымай деңгейіне әсер ететін факторларды, қызмет көрсететін машинаның біліктеріне қысымды реттеу;

гидравликалық насосты басқару ережесін;  
матаны өңдеудің технологиялық режимін;  
апшымай машиналары мен кептіру барабандарындағы ылғалдылық, будың қысым нормаларын;

матаның өту жылдамдығын, матаның сапасына қойылатын талаптарды;  
қызмет көрсететін қондырғыны тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау жиілігін.

69. Сығушы

## Параграф 1. Сығушы, 2-разряд

3 4 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

центрифугада, әртүрлі жүйедегі машиналарда шикізатты, иірімжіпті, матаны, мата емес және трикотаж жаймаларды, бұйымдарды сығу.

қызмет көрсететін машиналарға, центрифугаға өңделетін өнімдерді салу, сығу немесе сорып алу процесі мен сапасын байқау, механизмдердің жұмысын бақылау.

белгіленген режимге сәйкес сығудың қажетті деңгейін (уақытын) және матаның өту жылдамдығын қамтамасыз ету.

қызмет көрсететін машиналардан, центрифугадан өнімді түсіріп алу. өңделетін өнімнің түсін ауыстырған кезде қызмет көрсететін қондырғыны жуып-шаю, белгіленген жерге тасымалдау.

қызмет көрсететін қондырғыны тазалау және майлау.

3 4 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны пайдалану және күтіп-ұстау е р е ж е с і н ;

шикізаттың, иірімжіптің, матаның, мата емес және трикотаж жаймаларының, бұйымдардың ассортименті мен түрлерін;

қызмет көрсететін центрифуганың, машиналардың мүмкін тиелуін, сығудың технологиялық режимін;

сығудың сапасына қойылатын талаптарды.

## 70. Барабандарды тараушы

### Параграф 1. Барабандарды тараушы, 3-разряд

3 4 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

белгіленген режимге сәйкес білікшемен қолмен немесе пневматикалық құрылғыны пайдаланумен тарау машиналарының басты және ауыспалы барабандарын тарау;

тарау машинасын тарауға дайындау, қалпақ қыл-қыбырын алу, тазалау білікшесін о р н а т у ;

тарау машинасын тараудан кейін жұмысқа дайындау; қыл-қыбырды түрлері мен сұрыптары бойынша бөлумен жинау, оларды тасымалдау ж ә н е т а п с ы р у .

3 4 3 . Б і л у і т и і с :

қызмет көрсететін машина мен пневматикалық тарау жүйесінің құрылысын; оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

тараудың технологиялық режимін;

қыл-қыбырдың түрлерін, сұрыбы мен шығу нормаларын.

## 71. Пантографшы

### Параграф 1. Пантографшы, 3-разряд

3 4 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

пантографтың көмегімен 4-5 мырышты парақпен орамалды күрделі емес төрт

білікті суреттердің сұлбасы мен штрифін білікке нақыштау.  
біліктерді іріктеу, оларды пантограф машиналарына орнату.  
біліктерді қыздыру және оларды мастикамен жабу.  
пантограф машинасының үстелінде мырышты парақты бекіту.  
раппортты құрау кезінде біліктің кемеріне және тірек дөңесіне алмаздарды орнату.  
бөлгіш дөңгелекшемен раппортқа белгі салу.  
пантограф машинасындағы біліктің дұрыс орналасуын бақылау.  
мырышты парақшаны ауыстыру.  
пантограф машинасынан нақышталған білікті түсіріп алу, оны жинау және  
б о л ш е к т е у .

3 4 5 . Б і л у г е т и і с :  
пантограф машинасының құрылысын, машинаны күтіп-ұстау, жинау және  
б о л ш е к т е у е р е ж е с і н ;  
нақыштау, сурет пен раппорт салу әдістерін;  
раппортты белгілеу ережесін;  
білікті нақыштау сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Пантографшы, 4-разряд

3 4 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
пантографтың көмегімен 6-9 мырышты парақпен күрделі емес жартылай реңкті  
және жапсырмалы 1/2 раппортты кемері бар күрделі емес бір білікті суреттерді,  
орамалды төрт білікті суреттердің сұлбасы мен штрифін білікке нақыштау;  
б і л і к т е р д і і р і к т е у ;  
пантограф машинасына біліктерді орнату, оларды қыздыру және мастикамен жабу;  
раппортты салу кезінде біліктің толық кемеріне және тілек дөңесіне алмаздарды  
о р н а т у .

3 4 7 . Б і л у г е т и і с :  
пантограф машинасының қондырғысын, оны күтіп-ұстау ережесін;  
нақыштау әдістерін, сурет пен раппорт салу ережесін;  
раппортты белгі салуға және біліктің орналасуына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Пантографшы, 5-разряд

3 4 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
пантографтың көмегімен портреттік және суреттік сипаттағы әртүрлі жартылай  
реңктегі және жапсырмадағы суреттерді, түріктік түрдегі күрделі орамалды, жиектеме  
суреттерінің сұлбасы мен штрифін білікке нақыштау.  
біліктерді іріктеу, оларды пантограф машинасына орнату.  
біліктерді қыздыру, оларды мастикамен жабу.  
нақыштау сапасын бақылау, нақыштау технологиясын сақтау.

3 4 9 . Б і л у г е т и і с :  
пантограф машинасының құрылысын, оны күтіп-ұстау ережесін;

нақыштау әдістері мен тәсілдерін;  
суреттер мен раппорттар салу ережесін;  
раппортқа белгі салу әдістерін.

## 72. Суреттердің патроншысы

### Параграф 1. Суреттердің патроншысы, 4-разряд

350. Жұмыс сипаттамасы:

бір негізді және бір арқаужіпті жаккардты маталар және базалық өрімдерімен бұйымдар (жаймалық, саржалық, сәтендік, атластық) үшін сурет бойынша патрон орындау;

селдірмата қағазын, сабақтау есебі бойынша патрон мен суретті есептеу;  
бедер сұлбасын суреттен патронға көшіру;  
әртүрлі өрімдерді бейнелеумен селдірмата қағазында өрнек аясын бояу;  
дайындалған патронды тексеру және жіберілген қателіктерді түзету.

351. Білуге тиіс:

базалық өрімдердің түрлерін;  
өңделетін жаккардты маталар мен бұйымдардың ассортиментін, суретті патрондаудың ерекшеліктерін;  
патрондау қателігінен маталар мен бұйымдардың ақауларын.

### Параграф 2. Суреттердің патроншысы, 5-разряд

352. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі ірі раппортты өрімдері бар көп қабатты және көп арқаужіпті жаккардты маталар мен бұйымдар үшін патрон орындау;  
сабақтау есебіне сәйкес селдірмата қағазын, патронды, суретті есептеу;  
суреттен патронға өрнек сұлбасын көшіру;  
селдірмата қағазында өрнектің аясын бояу жолымен әртүрлі өрімдерді бейнелеу;  
патронды әзірлеу кезінде жіберілген қателіктерді түзету.

353. Білуге тиіс:

әртүрлі өрімдердің түрлерін, жайманың, матаның және бұйымның әр түрі үшін суретті патрондардың ерекшеліктерін, патронды есептеуді және кез келген күрделілік деңгейіндегі суретті патрондау реттілігін, өрімді қате таңдаудан және патрондау кезіндегі маталар мен бұйымдардың ақауларын.

## 73. Ұршықты тексеруші

### Параграф 1. Ұршықты тексеруші, 3-разряд

354. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары ұршықты тексерушінің басшылығымен иіру және ширату машиналарының ұршығын тексеру;  
ұршықты, ойықты және төлкені алу мен тазалау;  
жұмысталған майды сорып алу және ойыққа жаңа майды құю;  
сақиналық өңіржиекті, бағанды, сақинаны, бөлгішті тазалау мен сүрту және оларды

қызмет көрсететін машинаға орнату;  
өзі майланатын сақиналарға жаңа білтені салу және пайдаланылғандарын суырып  
алу;  
ызбаны тарту шығыршықты тазалау және тексеру;  
үлгінің және тіктеуіш көмегімен жіп өткізушіні орнату;  
қызмет көрсететін машинаны сабақтауға, оны іске қосуға қатысу;  
қалдықтарды жинау және тасымалдау.

355. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналар мен ұршықтардың құрылысын және құрылымын;  
қызмет көрсететін қондырғыларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
ұршыққа май құю, ызбаның шығыршығын, ұршықты тартуды тексеру және жіп  
өткізгішті орнату жөніндегі жұмыстарды орындау тәсілдерін;  
ұршыққа құюға қолданылатын майдың түрлерін;  
майдың сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Ұршықты тексеруші, 4-разряд

356. Жұмыс сипаттамасы:

иіру және ширату машиналарындағы ұршықты тексеру;  
қызмет көрсететін машиналарды жұмысқа жинау;  
үлгі мен тіктеуіш көмегімен ұршықты тексеру және жіп өткізгішті орнату;  
май құю және ұршықты тексеру жөніндегі жұмыс аяқталған соң қызмет көрсететін  
машинаны тапсыру.

357. Білуге тиіс:

ұршықты тексерудің және май құюдың технологиялық режимін және кестесін,  
ұршыққа май құю, ызба жіп өткізгішті орнату жөніндегі жұмыстарды орындау  
ережесін.

74. Айырманы тексеруші

Параграф 1. Айырманы тексеруші, 3-разряд

358. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті ажыратуды тексерушінің басшылығымен тарау, тарақпен тарау,  
таспалы, созбалы машиналардың жұмыс органдарын ажыратуды тексеруге дайындау;  
қызмет көрсететін машиналардың жұмыс органдары арасындағы айырманы орнату;  
тарау, тарақпен тарау, таспалы және созбалы машиналарды жинауға және реттеуге  
қатысу.

359. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың технологиялық және құрылымдық  
ерекшеліктерін, айырманың параметрлерін, қалдықтардың түрлері мен нормаларын.

Параграф 2. Айырманы тексеруші, 5-разряд

360. Жұмыс сипаттамасы:

тарау, тарақпен тарау, таспалы және созбалы машиналардың жұмыс органдары

а й ы р м а с ы н

т е к с е р у ;

иіру-ширату және пневмомеханикалық машиналарын айырманы тексеруге дайындау және жұмыс органдарын жүктеу;

қондырғының регламенттелген технологиялық режиміне сәйкес белгіленген кесте бойынша үлгінің көмегімен қызмет көрсететін машинаның жұмыс органдары арасына а й ы р м а м е н жү к т е м е н і о р н а т у ;

тексеруден кейін тарау, тарақты тарау, таспалы, созбалы, иіру-ширату және пневмомеханикалық иіру машиналарын жинау және реттеу.

3 6 1 . Б і л у г е т и і с :

тарау, тарақпен тарау, таспалы, созбалы, иіру-ширату және пневмомеханикалық иіру машиналарының құрылысы мен құрылымын;

жөндеуден кейін қызмет көрсететін машиналарды тексеру тәртібін; айырманың параметрлерін, қайралған инелердің сапасын тексеру тәсілдерін; тарам сапасы мен қалдықтар мөлшерінің қайрау және айырма сапасына әсерін, қалдықтардың нормасын.

75. Орданы іріктеуші

Параграф 1. Орданы іріктеуші, 2-разряд

3 6 2 . Ж ұ м ы с т ы ң с и п а т т а м а с ы :

қосылу санына және орданың белгіленген салмағына сәйкес таспалы машина үшін о р д а н ы ( п а р т и я н ы ) і р і к т е у ;

т а с п а о р а м а с ы н ө л ш е у ;

м а с с а с ы б о й ы н ш а о р а м а н ы ң а қ а у ы н т а б у ;

іріктелген ордалардың және ақауы бар орамалардың есебін жүргізу; орданы (партияны) уақытылы іріктеуді және таспалы машинаның үздіксіз жұмысын қ а м т а м а с ы з е т у .

3 6 3 . Б і л у г е т и і с :

Ораманы өлшеу және орданы іріктеу ережесін;

ораманың белгіленген массасын және оның мүмкін ауытқуын, таспаның түрлері бойынша ораманы іріктеу үшін қосуды, таспаның, созбаның, иірімжіптің сапасына орданы (партияны) дұрыс емес іріктеудің әсерін; таразының құрылысын және оны пайдалану ережесін.

76. Жылтыратушы

Параграф 1. Жылтыратушы, 2-разряд

3 6 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өзінен біліктілігі жоғары жылтыратушының басшылығымен жылтырату машинасында жіпті (жарқыратусыз), баужіпті және басқа да ширатылған бұйымдарды ж ы л т ы р а т у ;

в а н н а н ы ш л и х т а м е н ж әне с у м е н т о л т ы р у ;

и і р ш і к о р н а т п а с ы н д а ғ ы ш а р ғ ы н ы , б е л д е к т і а у ы с т ы р у ;

жылтырату машинасының білікшесіне ауыстыру;  
жылтырату машинасының білікшесіне жіп орамасын кигізу, машинаның жұмысын қау, жіптің, баужіптің және басқа да ширатылған бұйымдардың үзілуін жалғау;  
жұмысталған түсімдерді алу.

3 6 5 . Бі л у г е т и і с :

жылтырату машинасының құрылысын, оны пайдалану мен күтіп-ұстау ережесін;  
жылтыратылған жіптің, баужіптің және басқа да ширатылған бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды;  
жіпті, баужіпті және басқа да ширатылған бұйымдарды жылтыратудың технологиялық режимін;

олардың мөлшері мен сұрыбын.

Параграф 2. Жылтыратушы, 3-разряд

3 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жылтырату машинасында иірімжіпті, жарқыратумен зығыр жібін, баужіпті және басқа да ширатылған бұйымдарды жалтырату;  
балауыз бар ерітіндіні және басқа да балауыз түріндегі заттарды әзірлеу, жіп орамасын сулау;

жалтырату машинасының білікшесіне ораманы орау, машинаның жұмысын және жалтырату процесін қарау;

үзілуді жалғау, енгізілетін ерітіндінің мөлшері мен сапасын бақылау;  
жалтырату машинасы арқылы баужіпті және басқа да ширатылған бұйымдарды өткізу;

иіршік орнатпасында шарғы мен белдектің айырмасын сақтау;  
түсірменің дұрыс тартылуы мен оралуын қарау;

буды беруді реттеу және бақылау - өлшеу аспаптарының көмегімен шлихтаның сығылу деңгейін бақылау;

түсірмені алу және сабақтау;

баужіпті және басқа да ширатылған бұйымдарды сұрыбы мен мөлшері бойынша қабылдау;

қалдықтарды тапсыру;

жалтырату машинасын жөндеуден кейін қабылдап алуға қатысу, машинаны күтіп-ұстау.

3 6 7 . Бі л у г е т и і с :

жалтыратушы машинаның және қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптардың құрылысын, оларды пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;

жалтырату машинасын тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау жиілігін, иірімжіптің түрлерін, түстері мен желілік тығыздығын, баужіптің және басқа да ширатылған бұйымдардың мөлшері мен сұрыптарын;  
бұйымды өндеудің технологиялық режимін және олардың сапасына қойылатын



талаптарды, шлихтаның, енгізілетін ерітіндінің рецептурасын, шлихтаның және оның құрауыштарының сапасын анықтау тәсілдерін; қалдықтардың нормасын, оларды қысқарту жөніндегі шараларды.

Параграф 3. Жылтыратушы, 4-разряд

368. Жұмыс сипаттамасы:  
жалтырату машинасында иірімжіпті жалтырату;  
желіжіпті немесе белдекті сабақтау;  
үзілімдерді жалғау;  
жіптің дұрыс оралуын, тартылуын қамтамасыз ету;  
ыдысты шлихтамен және парафинмен толтыру;  
бағыттаушы және бұдырланған бөлікшелерде жіпті біркелкі бөлу және оларды қабылдау жиектемесінің бос флянцті шарғыға сабақтау;  
шлихтаның қажетті мөлшері мен сапасын, парафинді біліктің үстін қамтамасыз ету;  
жұмысталған шлихтаны уақытылы ауыстыру;  
қалдықтарды тасымалдау.

369. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
иірімжіптің сұрыбын, оның желілік тығыздығын және негізгі қасиеттерін;  
шлихтаның рецептурасы мен сапасын, шлихтаның және парафинді білік үстінің температурасын.

77. Шебердің көмекшісі

Параграф 1. Шебердің көмекшісі, 4-разряд

370. Жұмыс сипаттамасы:  
белгіленген кестеге сәйкес қызмет көрсететін қарапайым және орта күрделіктегі машиналарды, агрегаттарды, каландрларды алдын ала байқау, реттеу, шебердің тапсырмасы бойынша сабақтау, қайта сабақтау және сынама жұмыстары мен сынауды жүзеге асыру, бұзылу мен ақауды түзеу, ағымдағы жөндеуді жүргізу, орта және күрделі жөндеуден кейін қызмет көрсететін қондырғыны тапсыруға дайындау және қабылдау алуға қатысу.  
жинақтамада (учаскеде) технологиялық процестің барысын, мойынтіректің жағдайын, бақылау-өлшеу аспаптарының жұмысын, белдіктің, арқанның, шынжырдың, бұрандалы, кілтекті, сына түріндегі және басқа да қосылыстардың жағдайын қарау.  
қоршаманың дұрыстығын тексеру.

жинақтаманы (учаскені) шикізатпен, жартылай фабрикатпен, көмекші материалдармен, ыдыспен және басқа да материалдармен қамтамасыз ету және бақылау.

өнім сапасын бақылау және оның сапасын төмендететін себептерді болдырмау.

өңдеудің технологиялық режимін және ерітіндіні әзірлеу рецептурасын бақылау.  
қызмет көрсететін қондырғы жағдайының белгіленген жылдамдық режимін сақтау.

жұмысшыларды жұмыс орындары бойынша орналастыру.

қызмет көрсететін қондырғылардың бос тұрып қалуын және олардың туындау  
себептерін есептеуді жүргізу.

3 7 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғылардың құрылысын, реттеу тәсілдерін және оларды  
к ү т і п - ұ с т а у е р е ж е с і н ;

қызмет көрсететін қондырғыларда талшықты өңдеудің технологиялық процесін,  
матаны өндірумен өңдеуді, бұйымның ассортиментін, орта, күрделі жөндеуден қызмет  
көрсететін қондырғыларды тапсыру және қабылдау ережесін;

қызмет көрсететін қондырғыларды алдын алу байқауының, орта және күрделі  
жөндеу жиілігін, қызмет көрсететін қондырғыны сабақтау және қайта сабақтау  
е р е ж е с і н ;

шикізаттың, жартылай фабрикаттың, дайын өнімнің, материалдар мен  
бөлшектердің сапасына қойылатын талаптарды, қалдықтардың түрлері мен  
нормаларын, жинақтаманың (учаскенің) жұмысының негізгі техникалық-экономикалық  
к ө р с е т к і ш т е р і н .

3 7 2 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

М а қ т а - қ а ғ а з ө н д і р і с і :

1 ) к е ң е й т у к а л а н д р л а р ы ;

2) агрегатқа кірмейтін машиналар: шарпу, сығу, жуып-шаю, кептіру.

3 ) к е с у м а ш и н а л а р ы ;

4) қатырмалау, өлшеу-ақаулағыш, қатпарлау қондырғылары;

5 ) з ы ғ ы р ө н д і р і с і ;

6) газбен шарпу агрегаттары;

7) к а л а н д р л а р , қ о с қ ы ш т а р ;

8) газбен шарпу, жуып-шаю, қанықтыру, кеңейту, кептіру машиналары;

9) өлшеу-ақаулағыш, қатпарлау-өлшеуіш қондырғылар;

1 0 ) ж ү н ө н д і р і с і ;

11) жуып-шаю, сығу, шарпу машиналары, техникалық шұға үшін машиналардан,  
өңдеудің арнаулы түрлері үшін машиналардан (ЛМ, ЛПЖ, ЛПЗ түріндегі) жуып-шаю  
қайнату желілерінен басқа жуып-шаю қайнату желілері;

12) құрғақ өңдеу машиналары (кептіру-кеңейту, қырку және түктеуден басқа);

13) өлшеу-ақаулағыш, қатарлау, қатпарлау қондырғылары;

1 4 ) ж і б е к ө н д і р і с і ;

15) жетілдіру-буландыру телімінің машиналары;

16) сығу-кептіру және бүркеу машиналары;

17) өлшеу-ақаулағыш, сұрыптау-қайнату, қатарлау-қатпарлау және ылғалдағыш

м а ш и н а л а р ;

18) бердо жуу машиналары.  
Жібек орау өндірісі.

- 1) қалдықтарды сұрыптау және өңдеу цехтарының қондырғылары;
- 2) кептіргіштер, піллә кептіргіштер.

Тоқыма галантереясының өндірісі.

- 1) каландр, өлшеу, өлшеу-ақаулағыш, жуып-шаю, кептіру қондырғылары.
- 2) механикалық жетексіз «Пантограф» кестелеу машиналары.

Кендір өндірісі.

- 1) өңдеу каландрлары мен тегістегіштер;
- 2) қағаз кесу, өлшеу-қатарлау, кесу, қалдық тазалағыш, жаныштау машиналары.

Мақта өндірісі.

- 1) ақаулағыш-өлшеу машиналары;
- 2) өлшеп орау цехының машиналары.

Мата емес материалдарының өндірісі.

- 1) кеңейту каландрлары.

- 2) агрегатқа кірмейтін машиналары: шарпу, сығу, жуып-шаю.

- 3) қысып-басу машиналары.

Параграф 4. Шебердің көмекшісі, 5-разряд

373. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген кестеге сәйкес қызмет көрсететін орта күрделіктегі машиналарды, автоматтарды, агрегаттарды, желілерді, аппараттарды және басқа да қызмет көрсететін қондырғыларды алдын ала байқау, реттеу, шебердің тапсырмасы бойынша сабақтау, қайта сабақтау, сынақтама жұмысын және сынауды жүзеге асыру, бұзылу мен ақауды ж ө н д е у .

ағымдағы жөндеуді жүргізу, орта және күрделі жөндеуден кейін қондырғыны тапсыруға дайындау және қабылдап алуға қатысу.

қоршаманың, бақылау-өлшеу аспаптарының, автоматты құрылғылар мен механизмдердің жағдайын қарау.

жұмысшыларды жұмыс орны бойынша орналастыру және олардың жұмысын б а с қ а р у .

қызмет көрсететін қондырғының жұмысының белгіленген жылдамдық режимін, технологиялық параметрлерді, ерітіндіні әзірлеудің рецептурасын және технологиялық процестің барысын қарау, жинақтаманы (учаскені) жұмыс үшін барлық қажеттермен қ а м т а м а с ы з е т у және бақылау.

өндірілетін өнімнің сапасын бақылау және оны азайтуды тудыратын себептерді ж о ю .

қызмет көрсететін қондырғының бос тұрып қалуының олардың туу себептері б о й ы н ш а е с е п т е у д і жүргізу.

қызмет көрсететін қондырғыны техникалық қызмет көрсетуден кейін қабылдап алу,  
тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.  
өндіріс қалдықтарын қабылдау және тапсыру.  
3 7 4 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, кинематикалық сызбасын және жұмыс принципін, оны реттеу тәсілдерін, оны күтіп-ұстау ережесін;  
қолданылатын реттеуіш құрылғылардың, бақылау-өлшеу аспаптарының мақсатын, талшықты, одан жасалған бұйымдарды өңдеудің, матаны, тор бұйымдары мен жіпті өндіру мен өңдеудің технологиялық процесін, бояулар мен химиялық материалдардың шығыс нормаларын, қызмет көрсететін қондырғының жылдамдық режимін;  
шикізаттың, материалдардың, бөлшектердің, өндірілетін өнімнің сапасына қойылатын талаптарды, өндірілетін ассортименттің сабақтау және технологиялық к а р т а л а р ы н ;

химиялық материалдармен жұмыс істеу ережесін;  
еңбектің үнемді әдістері мен тәсілдерін;  
ақаулық ведомствосын жасау, қызмет көрсететін қондырғыны орта және күрделі жөндеуден тапсыруды және қабылдауды, қондырғыны алдын алу байқауынан өткізу жиілігін, қалдықтардың түрлері мен нормаларын, қызмет көрсететін қондырғылардың б о с т ұ р ы п қ а л у ы н е с е п т е у е р е ж е с і н .  
3 7 5 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

Мақта - мата өнеркәсібі:  
1) қопсытқыш-тазалау агрегаттары;  
2) аппараттар, агрегаттар және аппреттеу, мерсерлеу (шығырсыздан басқасы), қанықтыру, ағарту (үздіксіз ағартудан басқасы), бояу, жетілдіру, тұрақтандыру, кептіру - кеңейту өңдеу желілері;  
3) аппараттық иіру цехы, сүзгіш цехы әзірлеген қалдықтарды өңдеу жөніндегі тарау (жоғары өнімділіктен басқасы) машиналары;  
4) жіп есу, орау, түйін байлау, тізіп орау, шлихталау (көп барабандыдан басқасы), ж а л т ы р а т у м а ш и н а л а р ы ;  
5) «Рашель» түріндегі түктеу, түк кесу, қырқу, шашақтау, этикеттік, жинау, орау, шарғылық жартылай автоматты, қаптау машиналары;  
6) жартылай механикалық пассетті сабақтау станоктары.

З ы ғ ы р ө н д і р і с і :  
1) араластыру агрегаттары;  
2) ағарту, бояу және қанықтыру үшін агрегаттар, желілер, аппретура-өңдеу және т ұ р а қ т а н д ы р у ж е л і л е р і ;  
3) орау, қаптау, арқау жіптік, шлихталау, түйін байлағыш, қырқу, тарау (жоғары өнімділіктен басқасы) машиналары;  
4) қайнату қондырғылары, қимаұлгі әзірлеу жөніндегі шеберхана;

5) жартылай механикалық пассетпен өткізу станоктары;

Ж ү н ө н д і р і с і :

1) жүнді алғашқы өндіру агрегаттары;

2) араластыру (ағынды желіні қоса есептегенде) және жасанды жүн бөлімінің, қалдықтарды жасау, қалдықтарды өңдеу үшін түту, қалдық тазалау машиналары, механикаландырылған лабаздар;

3) тарау (жоғары өнімділіктен басқасы), жіп есу (ASI және AES түріндегіден басқасы), орау, арқау жіп орау, түйін байлағыш, тізіп ораушы, шлихталау машиналары;

4) шашақ ораушы, түктеу, басу, жетілдіру, карбондау, ылғалды өңдеу (жуып-шаюдан басқасы), техникалық шұға үшін жуып-шаю, ЛМ, ЛПЖ, ЛЗП түріндегі жуып-шаю қайнату желілері, шұға орау, кептіру-кеңейту, декатирлеу, қырқу машиналары;

5) өңдеудің арнаулы түрлері үшін агрегаттар мен машиналар (қырыстанбайтын аз апшитын, күйеге қарсы және тағы басқа);

6) әртүрлі маркадағы аппараттар, агрегаттар және баркалар, бояғыштарды қайнату үшін реакторлар;

7) жартылай пассетті сабақтау станоктары.

Ж і б е к ө н д і р і с і :

1) штапельдеу, орау, жіп есу, түйін байлау, шлихталау, арқау жіптік, ілгек ілуші, газбен шарпу, қырқу, тазалау, көлденең әртүрлі маркалы баспа, дөңгелек басу машиналары;

2) бояу және аппретура цехтарының қондырғылары;

3) авралы маталар өндірісі: айдау, авробайлау, тегістеу, авербандалық машиналар;

4) қимаүлгі әзірлеу жөніндегі шеберхананың қондырғылары;

5) жартылай механикалық пассетті сабақтау станоктары;

6) жібек орау өндірісі;

7) пілләні орталықтандырылған булау үшін конвейерлік машиналар;

8) орау машиналары, вакуум аппараттары;

9) механикалық піллә орау станоктары.

Т р и к о т а ж ө н д і р і с і :

1) барлық сыныптағы дөңгелек шұлықты бір және екі жүйелі автоматтар (өрнек құраушы механизмдермен жарактандырылған дөңгелек шұлықты немесе түрлі-түсті көлденең жолақты, 28 сыныпты және одан жоғары дөңгелек шұлықты құрайтыннан басқасы);

2) барлық жүйедегі және сыныптағы жіп есу, орау, арқаужіпті, дөңгелек ластикті, дөңгелек өрмелеу (жаккардты дөңгелек өрмелеуден, электронды бағдарламалық басқарумен дөңгелек өрмелеуден, көп жүйелі жоғары жылдамдықты дөңгелек өрмелеуден басқасы), сопақты, жалпақ өрмелеу, айналмалы, қырқу, жасанды тері үшін өңдеу, қырнау машиналары;

3) бояу-өңдеу (электронды бағдарламалық басқару қондырғысынан басқа) қондырғылары;

4) шұлық өндірісі үшін тігін-кеттельдеу қондырғысы;

5) киіз басу – киіз өндірісі.

Бояу аппараттары:

1) әзірлеу цехының, тарау, киіз басу, желіжіп құраушы, киіздеу, таптау, үлпілдеу, өңдеу, кептіру, басытқылау, қырку машиналары;

2) киізден жасалған аяқ киімнің басы мен қонышын тазалау үшін жартылай автоматтар.

Тоқыма галантереясының өндірісі:

1) аппретура агрегаттары;

2) тарақ саны 4-ке дейін «Рашоль», кестелеу машиналары;

3) қысымда болатын бояу аппараттарынан басқа ақтау және бояу цехтарының, шығырлы аппретурадағы машиналары;

4) механикалық жетектегі «Пантограф» кестелеу машиналары;

5) аграмантты, шашақты, басонды, перделі-тоқымалы, шілтері тоқушы, арқаужіп тоқушы, ораушы, арқаужіп-ораушы, есу, айналмалы, өрмелеу, тізіп ораушы, жіп есу, шөлмектеуші қондырғылар;

6) қол, тоқыма станоктары;

7) флок-машиналар.

Кендір өндірісі:

1) қанықтыру аппараттары;

2) араластыру агрегаттары;

3) арқандық, арқан тоқу, шүйкелік (кресті – орау), жалтырату, жайылдыру, өрістеуші, арқау жіпті – шлихталаушы, қырку, тұрақты қанат иіруші, тарау (жоғары өнімділіктен басқасы) машиналары;

4) жартылай механикалық пассетті сабақтау станоктары.

Мақта өндірісі:

1) қопсыту агрегаттары;

2) түту, тарау (жоғары өнімділіктен басқасы) машиналары;

3) әзірлеу, химиялық цехтардың, мақта сүзгісі цехының машиналары;

4) мата емес материалдарының өндірісі;

5) арқау жіп машиналары;

6) бояу, аппретуралық, қанықтыру, жетілдіру, ағарту (үздіксіз ағартудан басқасы), тұрақтандыру, кептіру-кеңейту, өңдеу аппараттары, агрегаттары;

7) түктеу, қырку, жасанды теріні басу-өңдеу машиналары;

8) тор тоқу өндірісі;

9) бояу және өңдеу қондырғылары.

Параграф 5. Шебердің көмекшісі, 6-разряд

### 376. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген кестеге сәйкес қызмет көрсететін күрделі автоматтарды, агрегаттарды, машиналарды, станоктарды, желілерді және басқа да қондырғыларды алдын ала байқау, р е т т е у ;

шебердің тапсырмасы бойынша сабақтау, қайта сабақтау және сынама жұмыстары мен сынақты жүзеге асыру, бұзылулар мен ақауларды түзеу, ақаулық ведомствосын жасау, орта және күрделі жөндеуден кейін қызмет көрсететін қондырғыны тапсыруға дайындау және қабылдап алуға қатысу, майлау мен тазалаудан кейін қондырғыны қабылдау, үйкелетін бөлшектерін өзі майлау, машиналарға, станоктарға, агрегаттарға, автоматтар мен басқа да қондырғыларға ағымдағы жөндеуді жүргізу;

жұмысшыларды жұмыс орындары бойынша орналастыру және олардың жұмысына басшылық жасау, жинақтаманы (учаскені) жұмысты орындау үшін барлық қажетті материалдармен, шикізатпен, жартылай фабрикаттармен қамтамасыз етуді бақылау;

өндірілетін өнімнің сапасын және оны азайтуды тудыратын себептерді жоюды б а қ ы л а у ;

технологиялық параметрлердің, жұмыс кестесінің, ерітіндіні әзірлеу рецептурасының сақталуын бақылау;

технологиялық процестің барысын және қолданылатын бақылау-есептеу аспаптарының, автоматты құрылғылар мен механизмдердің жағдайын қарау;

қызмет көрсететін қондырғылардың бос тұрып қалуына және оның туындау себептеріне е с е п жү р г і з у .

### 377. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналардың, автоматты құрылғылар мен механизмдердің құрылысын, жұмыс принципін, қызмет көрсететін қондырғылардың кинематикалық және электрлік сызбаларын, реттеу тәсілдерін;

қызмет көрсететін қондырғыларда барлық түрдегі талшықтарды, жартылай фабрикаттарды өңдеудің және барлық түрдегі маталарды, торлы жаймаларды, киіз бұйымдарын өндіру мен өңдеудің технологиялық процесін, шикізатты, жартылай фабрикатты, дайын өнімді сұрыптау және ақауларын табу ережесін, шығарылатын өнімнің сапасына қойылатын талаптарды, бұйымдардың ассортиментін, жұмыстың ү н е м д і ә д і с т е р і н ;

қызмет көрсететін қондырғыны жөндеуге тапсыру және қабылдап алу ережесін; қалдықтардың түрлері мен нормаларын, қызмет көрсететін қондырғының бос тұрып қ а л у ы н е с е п т е у е р е ж е с і н ;

қызмет көрсететін қондырғыға ағымдағы жөндеуді және реттеуді орындау үшін қ а ж е т с л е с а р л ы қ і с т і ң д а ғ д ы с ы .

378. Орта кәсіптік білімді талап етеді.

379. Жұмыс үлгілері:

Мақта-мата өндірісі:

- 1) орау, арқаужіпті-ауыстырып орау, шырмау, шүйкелік автоматтар;
- 2) қысыммен талшықты бояу үшін бояу аппараттары;
- 3) «Тең-таспа» ағынды желісі;
- 4) матаны үздіксіз қайта шлихталау, қайнату және ағарту, шынжырсыз мерсерлеу, «Элитекс», «Текстима» кептіру-кеңейту, ағарту-кептіру агрегаттары мен желілері;
- 5) барлық жүйедегі штапельдеу, таспалы, таспа қосқыш, шұға тарту, созбалы, иіру, иіру-ширату, ширату, талшықты-апшымай, көп барабанды шлихталау, тоқыма көп күзеулі, «Метап» тоқыма-кестелеу, цилиндрлі баспа, ротациялық сурет-фильм басу  
м а ш и н а л а р ы ;
- 6) қопсыту-түту, жоғары өнімді тарау, тарақты тарау қондырғылары;
- 7) тоқыма станоктары.  
З ы ғ ы р ө н д і р і с і :
- 1) орау, арқаужіпті – ауыстырып орау автоматтары;
- 2) арнаулы өңдеу үшін агрегаттар мен желілер;
- 3) қысыммен ағарту және бояу үшін аппараттар;
- 4) талшықты араластыруға дайындау үшін ағынды желі)
- 5) барлық жүйедегі таспалы, созбалы, иіру, ширату, жіп есу, орау-жіп есу, көп барабанды, шлихталау, сурет-фильм басу, сурет көшіру, зығыр тарау, тарақты тарау, жоғары өнімді тарау машиналары;
- 6) жетілдіруі бар баспа машиналары мен желілері;
- 7) тоқыма станоктары.  
Ж ү н ө н д і р і с і :
- 1) қысыммен жұмыс істейтін тарту, бояу автоматтары;
- 2) орау және арқаужіпті – ауыстырып орау автоматтары;
- 3) ине тесу, «Совер» жуу – экстракциялық, «Тунэ-Эурика» техникалық шұға үшін кептіру, тарау-таспалы агрегаттар;
- 4) автоклавты декатирлер;
- 5) кілем шығару кезінде баспа, желімдеу, бояу, аппретуралық жайлар;
- 6) барлық жүйедегі торлы қимаүлгісі бар баспа, таспа штапельдеуші, тарақты тарау, таспалы, созбалы, иіру, иіру-ширату, ASI және AES түріндегі жіп есу, ширату, қосарлап ширататын ширату, шашақ ширату, үтіктеу-кептіру, кілем өндірісінде термотұрақтандырғыш, тоқыма, тоқыма-сырмалау, сырмалау машиналары жэәне кілемдерді шығарған кезде тоқыма-сырмалау жаккардты машиналары, жоғары өнімді тарау (CS-412A, CS-611-55, E-210-III, CS-643 түріндегі және осы тектес) машиналары, қосарланған жайманы кесу үшін жоғары өнімді кесу машиналары;
- 7) тоқыма станоктары;
- 8) бармар-Кольман түріндегі сабақтау автоматы.  
Ж і б е к ө н д і р і с і :
- 1) қысыммен матаны, иірімжіпті, талшықты бояу үшін тарау, қосқыш-булау



а п п а р а т т а р ы ;

2) орау, арқаужіпті ауыстырып орау, көп басты, гильзалық орама, ыдысқа тігін инесін салатын автоматтар, импорттық және отандық өндірістің жартылай автоматтары ;

3) қайнату, қалпына келтіру, жуып-шаю, құрғату, кептіру, әртүрлі үйлесімдегі тұрақтандыру, қыртыстамай өңдеу желілері мен агрегаттары;

4) барлық жүйедегі таспа штапельдеу, таспалы, тарақты тарау, дөңгелекті тарау, ширату, созбалы, иіру, иіру-ширату, ЗАС-180, «Бенингер» түріндегі белдекті тізіп ораушы, ШБ-9-ШЛ 1/1, ШБ-9-ШЛ 2 шлихталау машиналары, кресті орау, алты суреттен артық басу кезінде тегіс басу, дөңгелек қимаулігісі бар ротациялық сурет-фильм басу машиналары, каландрлар, «Шторк», «Текстима», «Ариоли» фирмаларының жетілдіруші, «Элитекс», «Вакаяма» фирмаларының кептіру-кеңейту тұрақтандырушы, «Метап» тоқыма-кестелеу машиналары;

5) тоқыма станоктары.

Жібек орау өндірісі:

Піллә булау машиналары;

Сілкіу қондырғысы;

Автоматты піллә орау станоктары;

Трикотаж өндірісі:

1) автоматтар: дөңгелек шұлықты көпжүйелі, өрнек құрағыш механизмдері бар екі жүйелі немесе түрлі-түсті көлденең жолақ жасау үшін, 28 сыныпты және одан жоғары дөңгелек шұлықты, шұлықты автоматты жабу үшін арнаулы механизмдермен және құрылғылармен жаратқандырылған және шұлық-ұйық бұйымдарын шығарудың технологиялық параметрлерін бақылау мен реттеу үшін барлық жүйедегі және сыныптағы дөңгелек шұлықты;

2) шұлық-ұйық өндірісінде тігін, тегіс өрнектеу, доғалы-айналдырмалы түрінде;

3) орау автоматтары;

4) жуып-шаю-кептіру-кеңейту-тұрақтандыру желілері, трикотаж жаймасын ағарту және кептіру үшін желілер, жазу, сығу, кептіру және каландрлау желілері.

5) ширату, тарау-түктеу, «Лиум» түріндегі тегіс іліп тоқу айналмалы жаккардты, сыртқы трикотажды өндіру үшін бағдарламалық басқарумен барлық сыныптағы тегіс іліп тоқу коттонды, дөңгелек іліп тоқу жаккардалы, электронды бағдарламалық басқарумен дөңгелек іліп тоқу, көп жүйелі жоғары жылдамдықты дөңгелек іліп тоқу машиналары ;

6) желіжіп тоқу машиналары;

7) электронды бағдарламалық басқарумен бояу-өңдеу қондырғысы.

Киіз басу – киіз өндірісі:

1) қысыммен жұмыс істейтін тарау, бояу аппараттары;

2) қосақтау-таспалы машиналар;

- 3) жүннен басылған аяқ киімді вулканизациялау қондырғысы;  
Тоқыма галантереясының өндірісі:
- 1) орау және арқаужіпті – ауыстырып орау автоматтары;
  - 2) қысыммен жұмыс істейтін бояу, бояу-шығыршықты аппараттар;
  - 3) жетілдіру және булау машиналары;
- 4) барлық модельдегі және маркадағы автоматты қайықты-кестелеу машиналары;
- 5) кептіру-кеңейту-тұрақтандыру машиналары мен агрегаттары;
  - 6) тегіс басу машиналары;
  - 7) желіжіпті тоқу машиналары;
  - 8) ширату қондырғылары;
  - 9) тоқыма және таспа тоқыма станоктары.
- К е н д і р ө н д і р і с і :
- 1) арқау жіпті-ауыстырып орау автоматтары;
  - 2) барлық жүйедегі таспалы, созбалы, иіру, ширату, жоғары өнімді тарау машиналары ;
  - 3) тоқыма станоктары .
- М а қ т а ө н д і р і с і :
- 1) жоғары өнімді бір процестік түту, тарау машиналары.
- М а т а е м е с м а т е р и а л д а р ы н ы ң ө н д і р і с і :
- 1) барлық түрдегі агрегаттар: ине тесу, желімдеу, тарау-іліп тоқу;
  - 2) барлық түрдегі және үлгідегі іліп тоқу-тігу машиналары;
  - 3) «Ариоли» фирмасы түріндегі жетілдіруші;
  - 4) үздіксіз ағарту, жуып шаю, басу, кептіру-кеңейту-тұрақтандыру, түту үшін ж е л і л е р ;
  - 5) сурет-фильм басу, «Текстима» түріндегі кептіру-кеңейту машиналары;
  - 6) тор тоқу өндірісі ;
  - 7) тор тоу қондырғылары.

Параграф 6. Шебердің көмекшісі, 7-разряд

380. Жұмыс сипаттамасы:

қызмет көрсететін ерекше күрделі аспаптарды, автоматтарды, аппараттарды, агрегаттарды, машиналарды, станоктарды, мониторлармен, автоматты басқару пультімен және электронды аспаптармен жарактандырылған, технологиялық процестің параметрлерін автоматты реттеумен желілерді алдын ала байқау, бақылау, түзеу, дәлдеу және реттеу ;

технологиялық параметрлер мен жұмыс режимінің сақталуын, электронды таблоның, фотоэлементтер мен электрқоршағыштың жұмысын бақылау; қосымша аппаратура мен жабдықтарды жөндеу; электронды бақылау-өлшеу аспаптарының, құрылғылар мен механизмдердің жұмысын және жағдайын байқау;

жекелеген қызмет көрсететін машиналар мен механизмдердің үйлесімді жұмысын  
қ а м т а м а с ы з е т у ;

өндірілетін өнімнің сапасын бақылау және оның азаюын тудыратын себептерді жою ;

шебердің тапсырмасы бойынша сынама жұмыстарын және сынақтарды жүзеге  
а с ы р у ;

бос тұрып қалуды есептеуді жүргізу;  
арқаужіпті, электронды муфтаны дәлдеу және автоматты түзетуді реттеу;  
жіп тазалағыштың жұмыс режимін орнату;  
автотүсіргіштің жұмысын бақылау;  
бүріккі мен болат сызғыш корпустарының металл бөліктерін қырнау;  
компьютерде бұйымды шығару жөніндегі бағдарламаны теру;  
суретшінің тапсырмасы бойынша суретті түбегейлі қарастыру;  
бұйымның ұзындығын есептеу және түзету енгізу.

3 8 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін автоматтардың, аппараттардың, агрегаттардың, машиналардың,  
станоктардың, желілердің, автоматты және электронды құрылғылар мен  
механизмдердің, аспаптардың құрылысын, жұмыс принципін;

олардың кинематикалық және электрлік сызбаларын, қызмет көрсететін  
қондырғыларды реттеу әдістері мен тәсілдерін;

қызмет көрсететін қондырғының жұмысы параметрлерінің циклограммасын;  
дәлдеу параметрлерінің нақты жіберілімін, қондырғының техникалық қызмет  
көрсетуін және жөндеуін өткізу жүйесін;

өндірілетін өнімнің сапасына қойылатын талаптарды, бұйымның ассортиментін;  
суретті есептеу және алу принциптерін, өрімдердің түрлерін, компьютерде суретті  
теру және өзгерту тәсілдерін;

қызмет көрсететін қондырғыны пайдалану ережесін.

382. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

3 8 3 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

М а қ т а - м а т а ө н д і р і с і :

1) «Аутоконер» түріндегі орау автоматтары;  
2) автотүсірушімен жарактандырылған иіру, қосарланған иірумен иіру машиналары ;

3) шығырсыз мерсерлеу, «Элитекс», «Текстима» түріндегі кептіру-кеңейту желілері ;

4) т а р а қ т ы т а р а у қ о н д ы р ғ ы л а р ы ;

5) т о қ ы м а , «Метап» т о қ ы м а - і л і п т о қ у с т а н о к т а р ы ;

6) р о т а ц и я л ы қ с у р е т - ф и л ь м б а с у м а ш и н а л а р ы ;

7 ) к е н д і р ө н д і р і с і ;

- 8) кендір тарау машиналары мен агрегаттары;
- 9) ЛЛ-1-2-3-4-4, 2ЛЧ-1-ЛО, ЛЧ-2-ЛО түріндегі таспалы машиналар;
- 10) Ч-600-М түріндегі жоғары өнімді тарау машиналары;
- 11) Р-216-Л, Р-216-ЛО түріндегі созбалы машиналары;
- 12) барлық жүйедегі иіру машиналары;
- 13) жаккарды машинасы және арқаужіп жинағышы бар СТБ түріндегі қайықсыз тоқыма станоктары, АТПР, Зульцер-Рюти түріндегі станоктар;
- 14) қысыммен арнаулы өңдеу, ағарту және бояу үшін желілер мен автоматтар;
- 15) жетілдіруі бар сурет көшірме, сурет-фильм баспа, баспа машиналары мен ж е л і л е р і ;

- 16) ж ү н ө н д і р і с і ;
- 17) технологиялық процесті автоматты реттеумен бояу аппараттары;
- 18) «Савио», «Мурато» түріндегі орау автоматтары;
- 19) «Хантер» түріндегі ине тесу, «Совер» түріндегі жуу-экстракциялық, «Тунэ-Эурика» техникалық шұға үшін кептіру агрегаттары;
- 20) «Декаклав», «Нинки», «Драбент» түріндегі автоклавтық декатирлер;
- 21) «Фляйснер» талшықты үздіксіз бояу, «Амдес», «Киото» қырыстырмай өңдеу ж е л і л е р і ;

- 22) «Фор» карда тараушы, «Фор» таспалы, «Текстима» тарақты тарау, «Коньютекс» түріндегі иіру, иіру-ширату, қосарланған ширатумен ширату, «Фляйснер» түріндегі үтіктеу-кептіру, «Контипресс» матаны бекіту үшін, «Лирофлор» кілем тоқу, торлы және ротациялық қимаұлгідегі басу, «Савио» түріндегі созбалы машиналар.

Т о қ ы м а                    с т а н о к т а р ы .

Ж і б е к                    ө н д і р і с і :

- 1) «Мурато» түріндегі орау автоматтары;
- 2) «Версаматик» түріндегі таспалы, КЭ-160-III түріндегі қосарланған ширатумен ширату, «Ровематик» түріндегі созбалы, иіру, жіп есу-ширату, БП-260В, ВП-340020 түрлеріндегі белдекті-айыру, «ОПТО-7» түріндегі сұрыптау-түту машиналары;
- 3) дөңгелек қимаұлгімен тегіс басу, ротациялық сурет-фильм басу ашиналары;
- 4) «Элитекс», «Вакаяма» фирмаларының кептіру-кеңейту-тұрақтандыру м а ш и н а л а р ы ;

- 5) СТБ, Зульцер-Рюта түрлеріндегі тоқыма, репирлі тоқыма, пневморатирлі, барлық жүйедегі гидравликалық пневматикалық, «Метап» тоқыма-іліп тоқу станоктары;

6) т р и к о т а ж                    ө н д і р і с і ;

- 7) тегіс іліп тоқу, аяқталған циклімен шұлық-ұйық бұйымдарын шығаратын, минутына 220 айналымнан жоғары жылдамдығы бар жоғары сыныпты (98-34) дөңгелек шұлықты, жоғары өнімді тігін автоматтары;

- 8) сыртқы трикотажды шығару үшін бағдарламалық басқарумен барлық сыныптағы коттондық, жаккардты дөңгелек іліп тоқу, электронды басқару бағдарламасымен

дөңгелек іліп тоқу, көп жүйелі жоғары жылдамдықты дөңгелек іліп тоқу, желіжіпті іліп тоқу машиналары;

9) электронды басқару бағдарламасымен бояу-өңдеу қондырғылары. Өңдеу желілері;

10) тоқыма галантереясының өндірісі;

11) өрмелеу қондырғылары;

12) желіжіпті іліп тоқу машиналары;

13) кептіру-кеңейту-тұрақтандыру машиналары мен агрегаттары;

14) тоқыма, кендір тоқу станоктары;

15) мата емес материалдарының өндірісі;

16) жылумен біріктіру тәсілімен мата емес материалдарын алу үшін агрегаттар;

17) басу, кептіру-кеңейту-тұрақтандыру желілері;

18) суретті фильм басу машиналары.

78. Талшықтарды престоуші

Параграф 1. Талшықтарды престоуші, 3-разряд

384. Жұмыс сипаттамасы:

орағыш персте тарамға талшықты және қыл-қыбырды бумаға престоу; буып-түю үшін қыл-қыбыр мен таралған талшықты нөмірлері, сұрыптары және түстері бойынша іріктеу;

талшықты орағыш преске тасымалдау; орама материалдарын дайындау және салу; престелген бумаларды орау және белгіленген жерге тасымалдау; орағыш престерді тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

385. Білуге тиіс:

орағыш престердің құрылысы мен жұмыс істеу принципін; талшықтың түрлерін, бумаларды қораптардың саны, көлемі және салмағы бойынша іріктеу ережесін;

бумаларды буып-түю сапасына қойылатын талаптар және орағыш материалдардың шығыс нормаларын, орағыш престерді тазалау және үйкелетін бөлшектерді майлау тәсілдерін.

Параграф 2. Талшықтарды престеруші, 4-разряд

386. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі жүйедегі престоу талшықты престоу; престоу қондырғысын реттеу;

талшықты баспақтар арасында бөлу және престоу камерасына тасымалдау;

талшықты түстері мен нөмірлері бойынша іріктеу;

мемлекеттік стандартқа сәйкес престоу, теңдерді маркалау және ораудың сапасын

бақылау;

түрлері мен нөмірлері бойынша престелген өнімдердің есебін жүргізу.

3 8 7 . Б і л у г е т и і с :

әртүрлі жүйедегі престердің құрылысы мен жұмыс істеу принципін;  
оларды реттеу тәсілдері мен күтіп-ұстау ережесін;  
талшықтың түрлерін, мақсатына сәйкес оларды орау ерекшеліктерін;  
өндірілетін өнімдердің сапасына қойылатын талаптарды және олардың мемлекеттік  
с т а н д а р т т а р ы н ;

дайын өнімдерге есептеу жүргізудің ережесін.

79. Дайын өнімдер мен қалдықтарды престоуші

Параграф 1. Дайын өнімдер мен қалдықтарды престоуші, 2-разряд

3 8 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

механикалық немесе гидравликалық престерде белгіленген мөлшерде және  
салмақтар теңдерге және бумаларға иірімжіпті, шикізат жібекті, таспаны (ауыр белдікті  
техникалық мақсаттағыдан басқасы), тоқыма-галантерея өндірісінің бұйымдарын және  
қ а л д ы қ т а р д ы п р е с т е у ;

иірімжіпті, шикізат жібегін, таспаны, тоқыма-галантерея өндірісінің бұйымдарын,  
қалдықтарды престоу камерасына жеткізу және салу;  
орама материалдарын дайындау және оларды қызмет көрсететін преске сабақтау;  
дайын өнімдер мен қалдықтар теңдерін байлау, көктеп тігу және салмағын өлшеу;  
престелген бумаларды жинақтау жәшіктеріне партиялар бойынша теңдерді  
ж и н а қ т а у ү ш і н с а л у ;  
теңдерді т а с ы м а л д а у ;  
қызмет көрсететін баспақты жүктен босату, оны тазалау және үйкелетін  
б ө л ш е к т е р і н м а й л а у .

3 8 9 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және жұмыс принципін;  
оларды күтіп-ұстау ережесін;

теңдерді орау және маркалау ережесін.

Параграф 2. Дайын өнімдер мен қалдықтарды престоуші, 3-разряд

3 9 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

механикалық немесе гидравликалық престерде қалдықтарды түрлері мен түстері  
бойынша белгіленген мөлшерде және салмақта теңдер мен бумаларға матаны, жүннің  
қалдықтарын, химиялық талшықтарды, таспалы, даналық бұйымдарды, мата емес  
материалдарын, перделік-тюльдік және шілтерлік бұйымдарды, ауыр белдіктік  
техникалық мақсаттағы таспаларды, мақтаны, күпіні, дайын қаптарды, жібек  
қыл-қыбырын, трикотаж талшық қалдықтарын (бұрме кесінділері, құрақтар), қайталама  
талшықтарды, жасанды теріден лекало аралық түсімдерді престоу;

арнаулы машиналар мен тетіктерде өндіріс қалдықтарын престоу жолымен  
сүзгіштерді, аралық төсемді және басқа да техникалық мақсаттағы бөлшектерді жасау,  
о л а р д ы б у ы п - т ү ю ж әне ө л ш е у ;

қызмет көрсететін преске өнімдерді тасымалдау және прес камерасына қолмен немесе пневмоқұбыр арқылы тиеу;  
орама материалын преске сабақтау;

теңдерді байлау, маркалау, өлшеу, престі жүктен босату; құжаттарды ресімдеу;

қызмет көрсететін қондырғыны тазалау және күтіп-ұстау;  
өнімді экспорттауға дайындаған кезде – теңді картонмен буып-түю және көмкеру.

3 9 1 . Бі л ү г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны пайдалану және күтіп-ұстау е р е ж е с і н ;

теңдердің мөлшері мен массасын, дайын өнімдер мен қалдықтардың ассортиментін; дайындалған теңдерді маркалау мен буып-түю ережесін.

Параграф 3. Дайын өнімдер мен қалдықтарды престоуші, 4-разряд

3 9 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әртүрлі жүйедегі механикалық немесе гидравликалық престерде оларды реттеумен белгіленген мөлшерде және салмақта теңдерге дайын өнімді, қайталама талшықты, жүннің қалдықтарын престоу.

қызмет көрсететін престің, компрессордың, араластырғыштың, бақылау-есептеу аспаптарының жұмысқа жарамдылығын тексеру.

орама материалдарды қызмет көрсететін преске сабақтау, өнімдер мен қалдықтарды қызмет көрсететін престер арасында бөлу, престоу камерасына жеткізу.

жүнді түрлері мен аспасы бойынша іріктеуді бақылау, белгіленген тығыздыққа дейін престоу.

қызмет көрсететін престі жүктен босату.

мемлекеттік стандартқа сәйкес престоу сапасын, дайын өнімдер мен қалдықтар теңдерін маркалау мен буып-түюді бақылау.

түрлері, сапасы, сұрыбы бойынша престелген өнімдерді есептеуді жүргізу.

қызмет көрсететін баспақты тазалау, үйкелетін бөлшектерді майлау.

3 9 3 . Бі л ү г е т и і с :

әртүрлі жүйедегі престердің құрылысын және жұмыс істеу принципін;

оларды реттеу тәсілдерін және күтіп-ұстау ережесін;

дайын өнімдер мен қалдықтардың ассортиментін және қасиеттерін, өрт және жарылыс қауіптілігі деңгейін;

престоу кезінде қысымның ережесі мен нормаларын, бумалардың көлемі мен салмағын, оларды буып-түю және маркалау ережесін;

ораманың аспасына қойылатын талаптарды және орама материалдардың шығыс нормаларын, дайын өнімді есептеуді жүргізу ережесін.

80. Молеттерді престоуші

Параграф 1. Молеттерді престоуші, 2-разряд

394. Жұмыс сипаттамасы:  
жоғары білікті молеттерді престоушінің басшылығымен қызмет көрсететін престоу  
ұяқалыптан суреттер молетіне қолмен престоу.

395. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін престоу құрылысын;  
суреттер молетіне престоудің технологиялық процесін.

Параграф 2. Молеттерді престоуші, 3-разряд

396. Жұмыс сипаттамасы:  
қызмет көрсететін престоу біліктігіне тәуелсіз қарапайым және орта күрделі  
суреттерді ұяқаптан бедерлі молетке престоу;  
болат цилиндрлерді (молеттерді) іріктеу;  
суреттің сипатына сәйкес престоу кезінде қажетті қысымды орнату;  
қолдауға айшық салу;  
мастиканы енгізу және молеттерді қышқылмен өңдеу;  
молеттен қолдауды кесіп алу;  
ұяқалыпты және молеттерді қайрау мен қырнау;  
бедерлі молеттерді шыңдау, оның қонышын қырнау;  
қызмет көрсететін престоу тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

397. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны пайдалану мен күтіп-ұстау  
ережесін;  
қарапайым және орта күрделі суреттерді молеттерге престоу әдістерін;  
молеттерді шыңдау ережесін.

Параграф 3. Молеттерді престоуші, 4-разряд

398. Жұмыс сипаттамасы:  
қызмет көрсететін престоу біліктігіне тәуелсіз күрделі суреттерді ұяқалыптан бедерлі  
молетке престоу;  
болат цилиндрлерді (молеттерді) іріктеу;  
суреттің сипатына сәйкес престоу кезінде қажетті қысымды орнату;  
ұстағышқа айшық салу;  
күміс біліктер үшін молеттерді престоу;  
мастиканы енгізу және молеттерді қышқылмен өңдеу;  
молеттен ұстағышты кесіп алу;  
ұяқалып пен молеттерді шыңдау және оның қонышын қырнау;  
қызмет көрсететін престоу тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау.

399. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін престоу бөлшектерінің өзара әрекетін, оны пайдалану және  
күтіп-ұстау ережесін;  
оны жинау және бөлшектеу тәртібін, біліктігіне тәуелсіз күрделі суреттерді



молеттерге күміс білік үшін бедерлі молеттерге суреттерді престоу әдістерін;  
молеттерді қышқылмен өңдеу және шыңдау әдістерін;  
қызмет көрсететін престі тазалау және үйкелетін бөлшектерін майлау әдістерін.

Параграф 4. Молеттерді престоуші, 5-разряд

4 0 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

дивизирлік машинамен жұмыс кезінде ерекше күрделі суреттерді ұяқалыптан  
б е д е р л і м о л е т к е п р е с т е у ;  
суреттерді тігінен және көлденеңінен раппорттық сызығы мен тұлғасын бөлу;  
ұ с т а ғ ы ш т а р ғ а а й ш ы қ с а л у ;  
күміс біліктер үшін молеттерді баспақтау;  
суреттің сұлбасын ұяқалыпта қышқылмен өңдеу;  
т ұ л ғ а н ы ң с ұ л б а с ы н с ы з у ;  
тістегерішті іріктеу, оларды дивизирлік машинаға орнату және оны реттеу;  
дивизирлік машинаны тазалау және майлау.

4 0 1 . Б і л у г е т и і с :

дивизирлік машинаның құрылысын, оны пайдалану және күтіп-ұстау ережесін;  
ерекше күрделі суреттерді молетке, дивизирлеу мен престоу әдістерін;  
суреттерді раппорттық сызықтар мен тұлғаға бөлу ережесін;  
күміс біліктер үшін молеттерді престоу ережесін;  
дивизирлік машинаны кептіру мен майлау тәсілдерін.

81. Желіжіпті ширатып жалғаушы

Параграф 1. Желіжіпті ширатып жалғаушы, 2-разряд

4 0 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

желіжіп жіптерін тоқыма станоктарына қолмен, желіжіпті сырмалағанда – мата  
емес өндірістің қондырғысына ширатып жалғау немесе байлау, желіжіпті шешу мен  
а ш у , ж е л і ж і п т і ң с о ң ы н т е г і с т е у ;  
б а ғ а л ы қ т а я қ ш а л а р д ы с а л у ;  
желіжіп жіптерінің қатарласа орналасуын және оның біркелкі тартылуын сақтау;  
желіжіп жіптерін ілгек, ремиз, бердо арқылы өткізу;  
қ а л д ы қ т а р д ы т а п с ы р у .

4 0 3 . Б і л у г е т и і с :

жіптерді ширатып жалғау және байлау әдістерін;  
иірімжіптің негізгі қасиеттерін және оның желілік тығыздығын;  
желіжіп жіптерін сабақтау тәртібін.

82. Сабақтаушы

Параграф 1. Сабақтаушы, 2-разряд

4 0 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті сабақтаушының басшылығымен сабақтау станогында (машинасында  
) ж е л і ж і п ж і б і н қ о л м е н с а б а қ т а у ;

сабақтау станогына (машинасына) аспапты дайындау және орнату;  
сабақтау станогына (машинасына) желіжіпті орнату, оны сабақтауға дайындау,  
қажетті тартылуды қамтамасыз ету;  
қысқыштарға жіптің соңын бекіту және оларды кесу;  
желіжіп жіптерінің қатарласып орналасуын сақтау және қиғаштануының,  
ілгектерінің шиеленісуін болдырмау;  
желіжіпті орау және оны ілгекке, ремизге, бердоға байлау жөніндегі жұмыстарға  
қ а т ы с у ;

сабақтау станогын (машинасын) жинауға және бөлшектеуге қатысу;  
сабақтау станогынан (машинасынан) аспапты алу;  
желіжіпті байлау үшін жіптер дайындау;  
сабақтау станогын (машинасын) желпу және тазалау;  
қ а л д ы қ т а р д ы т а п с ы р у .

4 0 5 . Б і л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және оны күтіп-ұстау ережесін;  
сабақтау және өрмелеу түрлерін, матаның өңделетін ассортименті бойынша  
с а б а қ т а у е с е б і н ;  
жіптерді сабақтау, сабақтау станогын (машинасын) дайындау, желіжіпке аспапты  
б е к і т у е р е ж е с і н ;  
желіжіп жіптерін сабақтау сапасына қойылатын талаптарды;  
іірімжіптің желілік тығыздығын.

Параграф 2. Сабақтаушы, 3-разряд

4 0 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
сабақтау станогында немесе тікелей тоқыма станогында желіжіп жіптерін қолмен  
с а б а қ т а у ;  
жіптерді түктеу білігінен түкті сабақтау машинасының құбырлы жиектемесіне  
с а б а қ т а у ;  
жоғары білікті сабақтаушының басшылығымен сабақтау немесе тікелей тоқыма  
станогында ремиздер саны 10 және одан жоғары күрделі көп түсті суреттері бар  
желіжіп жіптерін дайындау жұмыстарын орындау және сабақтау;  
матаны сабақтау есебіне сәйкес ремиздерді, бердоларды және ілгектерді дайындау  
және оларды сабақтау станогына орнату;  
құбырлы жиектемені және түктеу білігін алу, олардың жағдайын және сабақтауға  
с ә й к е с т і г і н т е к с е р у ;  
түкті біліктің сабақтау еніне сәйкес құбырлы жиектеме үшін ойықты реттеу;  
құбырлы жиектемені ойыққа салу және қысқышты нығайту;  
түкті білікті жоғары көтеретін тіреуішке орнату;  
бақылау тарағының қиығына жіпті сабақтау;  
қол, жартылай механикалық және механикалық пассетті қолданумен сурет

рапорты бойынша ілгекке, ремизге, бердоға желіжіп жіптерін сабақтау;  
сабақтау кезінде жіптің өтіп кетуін, қиғаштануын, аяқталуын болдырмау және  
с а б а қ т а у е н і н с а қ т а у ;  
бердоға сабақталған жіптерді байлау, желіжіпті орау және ремизді, ілгекті және  
б е р д о н ы ж е л і ж і п к е б а й л а у ;  
сабақтауға түскен желіжіптің, ремиздің, бердо мен ілгектің сапасын тексеру;  
құбырлы жиектеменің құлыбына салу;  
бақылау тарақшасын алу және орнына қою;  
сабақтау түкті білігін оның реттік нөміріне сәйкес арбашаға салып қою;  
арбашаны белгіленген жерге жеткізу.

4 0 7 . Б і л у г е т и і с :

пассеттің, түкті сабақтау машинасының құрылысын, оларды пайдалану және  
механизмдерінің өзара әрекет ережесін;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау ережесін;  
сабақтау, өрімдеу түрлерін, құбырлы жиектемеге жіпті сабақтау ережесін;  
матаның ассортименті бойынша сабақтау есебін;  
желіжіп жіптерін сабақтау сапасына және түкті біліктерді сабақтау сапасына  
қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Сабақтаушы, 4-разряд

4 0 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

барлық жүйедегі сабақтау машиналарында желіжіп жіптерін сабақтау;  
сабақтау немесе тікелей тоқыма станогында ремиздер саны 10 және одан жоғары  
күрделі көп түрлі-түсті суреттері бар желіжіп жіптерін сабақтау;  
желіжіпті сабақтауға дайындау, оны қызмет көрсететін машинаға, станокқа орнату  
және қажетті тартылуды қамтамасыз ету;  
жіптің соңын қысқышқа бекіту және оны кесу;  
ремизді, бердоны, ілгекті қызмет көрсететін машинаға, станокқа жеткізу және  
о р н а т у ;

сабақтау суретінің дұрыс сақталуын бақылау және қажет болған жағдайда оны  
түзету, жіп іріктеу, галева іріктеу, бердоны қию және басқа да қондырғылардың  
механизмдерінің өзара әрекетін бақылау;  
желіжіптегі аспапты бекіту;  
қызмет көрсететін қондырғыны желпу және тазалау.

4 0 9 . Б і л у г е т и і с :

сабақтау машинасының, тоқыма станогының құрылысын, оларды пайдалану,  
механизмдерінің өзара әрекет ережесін;  
қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау ережесін;

иірімжіптің ассортиментін;  
желілік тығыздығын, матаның ассортиментін;  
өрнектің түрлерін, жіпті сабақтау суреттерін.

### 83. Иіруші

#### Параграф 1. Иіруші, 3-разряд

410. Жұмыс сипаттамасы:  
кезекті түсірмеге ыдыстарды, патрондарды, шарықтарды, құндақтарды дайындау;  
жоғары білікті иірушінің басшылығымен барлық жүйедегі иіру машиналарындағы  
түсірмелерді ашуға қатысу;  
ақаулы орамаларды (орауы бойынша) іріктеу және оларды белгіленген тәртіпте  
тапсыру;  
түсірілген собықтарды, белдектерді ыдысқа немесе көлік құрылғысына тиеу;  
есептеу талондарын салу;  
иіру машинасын күтіп-ұстау.

411. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін машинаның құрылысын және оны күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін иірімжіптің түрлерін және желілік тығыздығын;  
иірімжіпті собыққа және шарғыға орау сапасына қойылатын талаптарды.

#### Параграф 2. Иіруші, 4-разряд

412. Жұмыс сипаттамасы:  
тарақты иіру машиналарында кендір иірімжібін өндіру;  
жоғары білікті иірушінің басшылығымен барлық жүйедегі иіру машиналарынан  
иірімжіпті түсіріп алу;  
жұмысталған собықтарды, шарғыларды, белдектерді оларды бос патрондармен (шарықтармен) немесе шарғылармен ауыстыру арқылы түсіру және ұршықты, иіру  
камерасын сабақтау;  
қызмет көрсететін машинаны іске қосу кезінде туындайтын үзілуді болдырмау;  
технологиялық процестің қалыпты барысын, иірімжіпті үнемді пайдаланумен  
иірімжіптің қажетті сапасын қамтамасыз ету;  
созбасы бар белдекті, таспасы бар тазды дайындау және ауыстыру;  
таспаны сабақтау;  
белдектегі жұмысталған иірімжіпті түсіріп алу;  
иірімжіптің, таспаның үзілген жерін жалғау;  
белдектің айырмасын реттеу;  
таспалардың біркелкі қашуын және таздарды ауыстыруды қамтамасыз ету;  
иірімжіптің, таспаның үзілуі мен ақауын болдырмау жөніндегі алдын алу  
жұмыстарын орындау;  
келіп түсетін созбаның, таспаның сапасын бақылау;  
созба мен таспаның сапасыз телімдерін тарқату;

өңделетін иірімжіптің сапасын бақылау;  
таспасы бар таздарды белгіленген жерге тасымалдау;  
ұршықтың және оның жетегінің жұмысын қарау;  
ыдысты түсірмені алуға дайындау және босаған шарғыны тазалау;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау;  
қалдықтарды түрлері бойынша іріктеу және оларды тапсыру.

#### 4 1 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және пайдалану мен олардың негізгі тораптары мен механизмдерінің өзара әрекет ережесін;  
қызмет көрсететін қондырғыларды күтіп-ұстау ережесі мен кестесін;  
иірімжіптің, таспаның, созбаның сапасына қойылатын талаптарды, иірімжіптің, созбаның түрлері мен желілік тығыздығын, түсірменің жұмыс істеу уақытының ұзақтығын,  
түсірмені алу тәртібін;  
қызмет көрсететін машиналарды сабақтау ережесін;  
қалдықтардың түрлері мен нормаларын.

#### Параграф 3. Иіруші, 5-разряд

#### 4 1 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

барлық жүйелердегі иіру машиналарында, иіру-айналдыру және теңгеру машиналарында жұмысталған иірімжіпті пайдалану және түсіру;  
пневмомеханикалық иіру машиналарында иіру камераларын сабақтау;  
иірүдің технологиялық процесінің барысын, қызмет көрсететін машиналардың жұмыс органдарының және барлық негізгі механизмдерінің жұмысын, иірімжіптің д ұ р ы с о р а л у ы н ба қ ы л а у ;  
иірімжіптің үзілуі мен ақауларын болдырмау бойынша профилактикалық жұмыстарды жүргізу – түскен тегістеменің сапасын тексеру, тегістедемеде бос жерлерді, иірімжіпте жуан және жіңішке жерлерін орап алып тастау;  
ленталардың, тегістемелердің және иірімжіптердің үзілуін жою;  
иіршікті, жұмысталған иірімжіптермен собықтарды алу, шарғыларды, тегістеменен иіршіктерді, таспамен ыдысты ауыстыру;  
тозған ұсақ бөлшектерді (жүгірткілерді, білікшелерді, қалпақтарды) ауыстыру;  
б а с у бі л і к ш е л е р і н а у ы с т ы р у ;  
жинап алуды есепке алу жөніндегі алғашқы құжаттаманы толтыру;  
иірімжіптің технологиялық пайдалану процесінің қалыпты жүру барысын қамтамасыз ететін жұмыс әдістерін орындау;  
қызмет көрсететін машиналардың белгіленген бағытын сақтау;  
иіру машинасының тегістеме рамасында (шөлмек орнында) тегістеменің біркелкілігін қ а м т а м а с ы з е т у ;  
температуралық режимді және су деңгейін, ыдыстағы қатынасты немесе э м у л ь с и я н ы с а қ т а у ;

қызмет көрсететін машинаны жинап алуға дайындау және оны жинап алынғаннан кейін іске қосу, машинаны жинап алуға және сабақтауға қатысу; жинап алуды және патрондарды, шарғыларды немесе шөлмектерді дұрыс орнатуды б а қ ы л а у ;

жинап алуға есепке алу талонын толтыру; қызмет көрсетілетін учаскеде жинап алуларды тарату; ақау (орауы бойынша) собықтарды және ерекше иірімжіпті анықтау, оларға есепке а л у т а л о н ы н т о л т ы р у ;

қызмет көрсететін машиналарды жөндеуден кейін қабылдауға қатысу; жинап алуды таратуды, қалдықтарды түрлері бойынша жинау және оларды т а п с ы р у д ы р е т т е у ;

қызмет көрсететін жабдықты күту, орау, тарту, иіру, қоректендіру аймақтарын т а з а л а у .

4 1 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін жабдықтың құрылысын, оны күту және пайдалану ережесін, таспалардың, тегістемелердің, иірімжіптің түрлерін және сызықтық тығыздығын, шикізат, қосымша материалдар шығыны нормаларын, оларды тиімді пайдалану т ә с і л д е р і н ;

иірімжіптің, таспаның, тегістеменің, шарғылардың, патрондардың (шөлмектердің), жүгіртпелердің сапасына қойылатын талаптарды, иірімжіптің үзілу себептерін және оларды болдырмау, жою тәсілдерін, ыдыстағы температуралық режимді;

бөгеттер мен жинап алуларды тарату тәсілдерін, жинап алулар уақытының ұзақтығын, жинап алынған иірімжіпке есепке алу талондарын толтыру тәртібін;

жинап алуларды түсіру, машиналарды сабақтау және қайта сабақтау тәртібін;

қызмет көрсететін жабдықты күту ережесін және кестесін.

#### 84. Тарқатушы

Параграф 1. Тарқатушы, 1-разряд

4 1 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тарқатуға арналған жай құралдарда немесе қолмен тарқату: көп соңды тоқу машиналарымен кесілген, бүлінген иірімжіпті, жіптерді, бауларды және ызбаны, әртүрлі ызбаларды және бау жөргемдерін тарқату, олардың шеттерін шешу және б а й л а у , а қ а у у ч а с к е л е р і н ж о ю .

4 1 7 . Б і л у г е т и і с :

иірімжіпті тарқатуға арналған қарапайым құралдардың құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

иірімжіптің (жіптің) түрлерін;

желілік тығыздығын, бұйымдардың ассортиментін;

ақау телімдерін жою ережесін.

Параграф 2. Тарқатушы, 2-разряд

4 1 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

механикалық құралда шөлмектен иірімжіп қалдықтарын, тарқату машинасында –  
б а у д ы ж әне ы з б а н ы т а р қ а т у .

шөлмектерде иірімжіп соңын жазып тегістеу және оларды бөлу.  
иірімжіп қалдықтарын, бау жөргемдерін, ызбаларды тарқату және оларды бөлу.  
иірімжіп қалдықтарын, бау жөргемдерін, ызбаларды шешу және олардың шеттерін  
б а й л а у .

шөлмектермен ұршықты орнату және түсіру.  
а қа у л ы ш ө л м е к т е р д і с ұ р ы п т а у .  
механикалық құралдан иірімжіп жөргемін түсіру.  
иірімжіпті өлшеу, бөліп орналастыру және орау, ярлықтарды желімдеу.  
тарату машиналарын тазалау және механикалық құралдарды сілкіу.

4 1 9 . Б і л у г е т и і с :

иірімжіпті тарқатуға арналған механикалық құралдардың, бауларды, ызбаларды  
тарқатуға арналған тарқату машиналарының құрылысын және пайдалану ережесін.

Параграф 3. Тарқатушы, 3-разряд

4 2 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ақауы бар иірімжіпті, жіптерді тарқату машиналарында ақауы бар телімдерін жоя  
о т ы р ы п т а р қ а т у .

4 2 1 . Б і л у г е т и і с :

тарқату машиналарының құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
ақауы бар телімдерді жою ережесін.

85. Қалдықтарды өңдеуші

Параграф 1. Қалдықтарды өңдеуші, 2-разряд

4 2 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

зырылдауықтардағы, шеттерін жыртатын, шеттерін жұлатын, күлден тазалайтын,  
жұлатын, сілкетін және басқа да машиналардағы бумалардың, кесінділердің шеттерін,  
дөрекі терілерді, қалдықтардың барлық түрлерін жаймаға айналдырып өңдеу;  
жүн және киіз өндірісінде – қалдықтарды майлау;

қалдықтарды өңдеудің барысын, үйінділерді жою және қызмет көрсететін  
машинаның жұмыс органдарынан жайма орауларын түсіруді бақылау;  
қ а л д ы қ т а р д ы с ұ р ы п т а у ;

қызмет көрсететін машиналарға бөтен заттардың түсу жағдайларын болдырмау;  
қызмет көрсететін машинаның, жеткізетін транспортерлердің және дабыл берушінің  
ж ұ м ы с ы н б а қ ы л а у ;

өңделген қалдықтардың түрлері бойынша қаптарға қолмен толтыру немесе қап  
толтыратын машинамен және оларды белгіленген орынға тасымалдау;  
талшықтарды престеу, бумаларға буып-тию;  
т а р а з ы л а р д а ө л ш е у ;

бумаларға белгі қою;  
қалдықтарды қызмет көрсететін машиналардың астынан алып тастау, оларды  
ы д ы с қ а с а л у;  
белгіленген кестеге сәйкес қызмет көрсететін машинаны күтіп-ұстау, машинаны  
т а з а л а у ж ә н е м а й л а у;  
қалдықтарды гидродинамикалық тәсілмен өңдеу кезінде – су беруді реттеу және  
о н ы ң ц и р к у л я ц и я с ы н б а қ ы л а у .  
4 2 3 . Б і л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, пайдалану ережесін және оны  
к ү т і п - ұ с т а у е р е ж е с і н ;  
өңделетін қалдықтардың түрлерін;  
сұрыптарын және қасиеттерін;  
қалдықтарды өңдеу сапасына қойылатын талаптарды, қызмет көрсететін машинаны  
б і р к е л к і с а б а қ т а у н о р м а с ы н ;  
өңделетін қалдықтарды тасымалдағышқа төсеу ережесін;  
қалдықтарды өңдеу тәсілдерін.

Параграф 2. Қалдықтарды өңдеуші, 3-разряд

4 2 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
тегіс немесе тісті барабанмен коконды зырылдауықта одоноктан жібек жаймаларды  
(жайғақтарды) дайындау бойынша жұмыстарды жүргізу;  
өңделуге түскен одоноктардың сапасын тексеру;  
барабанға одоноктарды жіберу, оларды өңдейтін торға толтыру, қызмет көрсететін  
машинаны қосу, машинаның жұмысын бақылау және жайғақты дайындау уақытын  
анықтау, оны кесу және машинадан түсіру;  
одоноктарды өңдейтін автомат желілерде жайғақтарды дайындау жұмысын жүргізу;  
куколотар мен қыл-қыбырларды жинау;  
пілләні, зырылдауықтарды жөндеуден қабылдауға қатысу;  
зырылдауықтың үйкелетін беттерін тазалау және майлау.

4 2 5 . Б і л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін машинаның құрылысын және оның механизмдерінің өзара  
әрекеттерін, зырылдауықта одоноктарды өңдеудің технологиялық режимін;  
барабанға одоноктарды беру ережесін;  
бір жайғақты дайындауға қажетті одоноктар порциясының саны;  
қызмет көрсететін машинаны тазалау, майлау тәсілдері мен мезгілділігі.

86. Ракляшы

Параграф 1. Ракляшы

4 2 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
жоғары білікті ракляшының басшылығымен баспа машиналарында маталарда,  
трикотаж және мата емес жаймаларда түсті суреттерді басу;



баспа машинасының арт жағын және алдын күту, үйкелетін беттерін майлау, машинаны бұзу, жинау және жұмысқа дайындауға қатысу; суреттің үлгісін алуға, суретті және түрін ауыстыруға, кирзаны, шұғаны ауыстыруға және қосып тігуге, лапингті қысып-басуға қатысу; матамен (жаймамен) роликтерді орнату, оны баспа машинасына салу, роликтерді ауыстыру;

баспа машинасына кіретін матаның, жайманың сапасын, матаның (жайманың) және астардың бағытын, жайылуын, басу процесін бақылау;

баспа машинасына ақауларымен (кертпелер, қатпарлар, бүгілген шеттер, арқаужіптің қисықтығы) матаның (жайманың) кіруін болдырмау;

кирза жуатын қондырғының және барлық механизмдердің, баспа машинасы құрылғысының жұмысын, матада (жаймада) басу сапасын бақылау; үлгіні дұрыстау;

раклялардың түсірілуі, қайралуы және орнатылуы; ыдыстарды бояудан тазарту, біліктерді және ракляларды жуу; қызмет көрсететін жабдықты күтіп-ұстау.

4 2 7 . Білуге тиіс:

баспа машинасының, кирза жуу қондырғысының құрылысын, күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

баспаға түсетін маталардың, трикотаж және беймата жаймалардың ассортиментін; олардың баспаға жарамдылығы жағынан қойылатын талаптарды;

матаны баспа машинасына салу, сурет пен түрін ауыстыру және машинаны жұмысқа дайындау кезінде жинау, бұзу ережесін; суреттің үлгісін жасау тәсілдерін;

лапингті қысып-басу, шұғаны қосып тігу және ауыстыру, кирзаны қосып тігу ережесін.

Өндіріс түрлері бойынша ракляшылардың тарифтік разрядтары:

Мақтақағаз: машинаның біліктігі - 1- 2-ші разряд;

машинаның біліктігі - 2 - 4 - 3-ші разряд;

машинаның біліктігі - 6 және жоғары - 4-ші разряд.

Жібек: машинаның біліктігі - 1-2 - 3-ші разряд;

машинаның біліктігі - 4 және жоғары - 4-ші разряд.

Жүн: машинаның біліктігі - 1-2 - 3-ші разряд;

машинаның біліктігі - 4 және жоғары - 4-ші разряд;

Ескерту. Түсті суреттерді трикотаж жаймаларда, клеенка немесе беймата материалдарда басу кезінде ракляшыларды тарифтеу жоғарыда көрсетілген разрядтар бойынша жайма немесе материалдар дайындалған жайма түріне сәйкес жүргізіледі, пленкалық материалдарда- жібек өндірісіне ұқсастандырып.

Параграф 2. Ракляшы

#### 428. Жұмыс сипаттамасы:

баспа машиналарында маталарда, трикотаж және беймата жаймаларда, технологиялық процестің параметрлерін автоматты реттеумен басу желісіндегі кілем жаймасында түсті суреттерді басу;

басу машинасының, басу желісінің жарамдылығын және жұмысқа дайындығын тексеру;

матаның, мата емес, трикотаж, кілем жаймасының, баспа бояуларының сапасын және олардың ыдыстағы мөлшерін, қызмет көрсететін жабдықтың дұрыс сабақталғанын, баспа біліктерінің, кирза жуу құрылғысының, лапингтің жағдайын, баспа машинасының жұмысын, баспа желісіне кіретін машиналарды, механизмдерді және автоматты құрылғыларды бақылау; суреттің үлгісін жасау;

қолданылатын бақылау-өлшеу приборларының жұмысын және көрсеткіштерін бақылау;

басу сапасын бақылау; белгіленген режимге сәйкес рақлялар қайрау;

баспа білігінің диаметріне байланысты рапорттық доңғалақ тістері санын есептеу;

үлгілерді сақиналарға желімдеу, үлгілерді қалпына келтіру және бақылау;

үлгіні басу және оны дұрыстағаннан кейін қарау;

баспа машинасын және баспа головкаларын бұзу және жинауға қатысу, жаңа суретпен біліктерді орналастыру;

тораптар мен механизмдердің жұмысын тексеру, баспа машиналары мен баспа желілерін жөндеу, бақылау және қызмет көрсету;

баспа машиналарының жұмыс істеулері мен тоқтап тұруларын есепке алуды жүргізу;

қызмет көрсететін жабдықты күтіп-ұстау.

#### 429. Білуге тиіс:

баспа машиналарының және баспа желілерінің құрылысын, күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

маталар, жаймалар ассортиментін, приборларды және автоматты құрылғыларды пайдалану ережесін және басқару пультінде жұмыс істеу ережесін;

маталар және жаймалар сапасына қойылатын талаптарды, бояулардың түрлері мен қасиеттерін;

олардың шығыс нормаларын, нақыштың басылу сапасына әсерін;

біліктер мен үлгілер орналасуының тізбелілігін, суреттердің үлгісін алу тәсілдерін;

рақляларды қайрау, үлгілерді желімдеу ережесін;

басу сапасына қойылатын талаптарды, басу желісіне қызмет көрсету кезінде кілем жаймасын белгілі күйге жеткізу, жуу, кептірудің технологиялық режимін.

430. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

Өндіріс түрлеріне байланысты рақляшылардың тарифтік разрядтары:

Мақтақағаз: машинаның біліктігі - 1 - 4-ші разряд;

машинаның біліктігі - 2- 4 – 5-ші разряд;

машинаның біліктігі - 6 және жоғары – 6-ші разряд.

Жібек: машинаның біліктігі - 1-2 - 5-ші разряд;

машинаның біліктігі - 4 және жоғары - 6-ші разряд.

Жүн: машинаның біліктігі - 1-2 - 5-ші разряд;

машинаның біліктігі - 4 және жоғары - 6-ші разряд;

машинаның біліктігі - технологиялық процесті автоматты реттеумен баспа желісі - 6 - ш і р а з р я д .

Ескерту. Түсті суреттерді трикотаж жаймаларда, клеенка, мата емес материалдарда басу кезінде рақляшыларды тарифтеу жоғарыда көрсетілген разрядтар бойынша жайма немесе материалдар дайындалған жайма түріне сәйкес жүргізіледі, пленкалық материалдарда – жібек өндірісіне ұқсас етіп.

## 87. Түзетуші

Параграф 1. Түзетуші, 1-разряд

4 3 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

иірімжіпті, табиғи жібекті, жібек шикізаты жөргемін қолмен немесе арнайы машинада, жайманы - түзеу ережесіне сәйкес қолмен түзеу; түзеу кезінде ақауларды болдырмау; жібек шикізаты жөргімінің тазалығын қарау; түзетілген иірімжіп жөргемін, аршылмаған жібек жөргемін куфтаға куфтабілікті машинада тіге отырып жинау, оларды белгіленген орынға тасымалдау; түзетілген матаны немесе жайманы, мата емес жайманы, куфталарды ыдысқа салу; ақауы бар өнімді орамаға қайтару.

4 3 2 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және оларды күтіп-ұстау ережесін; өңделетін матаның, иірімжіптің, жайманың ассортиментін, жібек шикізатының түсін, реңкін, иірімжіп жөргемдерін және жібек шикізаты жөргемдерін түзету ережесін; түзеу бойынша жұмыс сапасына қойылатын талаптарды; жібек шикізаты жөргемдерін куфталау ережесін.

Параграф 2. Түзетуші, 2-разряд

4 3 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түзету ережесіне сәйкес табиғи жібек жөргемдерін қолмен, мата немесе жаймаларды – қылтүзеушілерде түзеу; өнім жөргемдерін партиялар және басқа да белгіленген белгілер бойынша таңдау; матаны немесе жайманы қосып тігу, оларды қылтүзеушілерге салу; түзеу барысын және сапасын бақылау; қылтүзеушіні тазалау және майлау.

4 3 4 . Б і л у г е т и і с :

қылтүзеушінің құрылысын, түзеуге түскен маталардың және жайманың  
а с с о р т и м е н т і н ;

та б и ғ и ж і б е к ж ө р г е м д е р і н ;

маталарды немесе жайманы түзеу ережесін.

88. Материалдар мен бұйымдарды кесуші

Параграф 1. Материалдар мен бұйымдарды кесуші, 1-разряд

4 3 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

техникалық шарттарға және мемлекеттік стандарттарға сәйкес қолмен, кесу  
машинасында немесе құралдардың көмегімен материалдар мен бұйымдарды кесу  
б о й ы н ш а ж ұ м ы с т а р д ы о р ы н д а у ;

кесілетін бұйымдардың түрлері және ассортименті бойынша сапасын тексеру;

ү л г і б о й ы н ш а к а р т о н д ы б е л г і л е у ;

кесілетін бұйымдардың шеттерін бекіту;

кесілетін материалдар мен бұйымдарды салу, өлшеу, домалату, белгілеу, тиеу және  
т а с ы м а л д а у ;

к е с е т і н к ұ р а л д ы қ а й р а у .

4 3 6 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін кесу машиналары мен құралдарының әрекет принципін, оларды  
күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

кесілетін бұйымдардың ассортиментін, кесу ережесін;

материалдар мен бұйымдарды кесуге техникалық шарттар мен мемлекеттік  
с т а н д а р т т а р ;

құралды қайрау тәсілдерін, карта мөлшерлерін.

4 3 7 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) шашақты, лентаны, ызбаны, бауларды, жайманы, кесіндіні және киіз  
қиындыларын, маталарды орамалдарға, кілемдерге, көрпелерге және басқа да  
б ұ й ы м д а р ғ а к е с у ;

2) ластиктерді, жоғары трикотаждың жартылай біркелкі бұйымдарын бөлу;

3) терілердің батырмасын, шеттерін, аяқтарын, құлақтарын құйрықтарын кесу;

4) ж а й м а т і г і с т е р і н с ө г у ;

5) картаны кесу.

Параграф 2. Материалдар мен бұйымдарды кесуші, 2-разряд

4 3 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

материалдар мен бұйымдарды кесу машиналарының, құралдардың көмегімен және  
қолмен, піллеларды – піллә кесетін шаңсыздандыратын агрегаттарда техникалық  
шарттарға және мемлекеттік стандарттарға сәйкес кесу және пішуге байланысты  
ж ұ м ы с т а р д ы о р ы н д а у ;

материалдарды, инструмент жиынтығын таңдап алу және оны жұмысталатын

өнімнің мөлшеріне сәйкес орнату, шикізаттың, материалдар мен бұйымдардың сапасын  
т е к с е р у ;

автопрокладканың мөлшеріне байланысты тамбурлық тігісті жіппен бекіту;  
конусты-балғалық киізді бас және дискант бойынша қалыңдығын тексере отырып  
б е л г і л е у ;

материалдарды машинаға салу, боялған желімді беру;  
кесіндіні жұмысқа пайдалану кезінде – тігісті сөгу;  
маталар мен таспаларды жаюды реттеу;  
к е с у п р о ц е с і н р е т т е у ;  
к е с у с а п а с ы н б а қ ы л а у ;  
қ а л д ы қ т а р д ы ж о ю ;

материалдар мен бұйымдарды түсіру, орналастыру, орау, өлшеу, белгі соғу және  
т а с ы м а л д а у ;

пышақтарды қайрау және түзеу;  
пышақтарды қайраудан кейін алу және орнату;  
қызмет көрсететін қондырғыны жөндеуден қабылдауға қатысу, оны тазалау және  
жуу, кесу машинасының үйкелетін бөліктерін майлау.

4 3 9 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналар мен агрегаттардың құрылысын, қызмет көрсететін  
машиналар, агрегаттар және құралдар механизмдерінің өзара әрекетін, оларды  
күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

бұйымдар ассортиментін, өңделетін піллелардың түрлерін, кесілетін  
материалдардың, автопрокладкалардың сапасына қойылатын талаптарды, пішу, кесу,  
қолмен шабу әдістері мен ережесін;

кесілетін бұйымдарды дайындауға техникалық шарттар мен мемлекеттік  
стандарттарды, тамбур тігісінің жібін бекіту тәсілін;

піллелар қоспасы компоненттерінің құрамын, қағаз жаймасын барабанға салу  
т ә с і л і н ;

өлшеу және қайрау құралының түрлерін;  
оны қайраудың тәсілін және мезгілділігін, орнату ережесін.

4 4 0 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) жоғары білікті материалдар мен бұйымдарды кесушінің басшылығымен арнаулы  
матаны, қағазды, қағаз таспасын, синельканы, беймата жайманы, таспалық жайманы,  
шұлық өндірісінің қалдықтарын кесу;

2) түкті матаны, зімпара қағазды, терілерді, піллә және олардың қалдықтарын,  
ватниктерді, автопрокладкаларды кесу - өз бетімен кесу процесін жүргізу;

3 ) т а л ш ы қ т ы ш а б у ;

4) түгі кесілетін маталардың түкті арқаужіп жіптерін кесу;

5) техникалық киіз бөлшектерді пішу;

б) бас киімдер шеттерін, киіз дөңгелектерді, киіз аяқ киімнің қонышын, конустық-балғалық киізді, терілердің беттерін кесу.

Параграф 3. Материалдар мен бұйымдарды кесуші, 3-разряд

4 4 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

арнайы кесу және дискі кесу машиналарында материалдар мен бұйымдарды кесу бойынша жұмыстарды орындау;

материалдар мен бұйымдарды алу және оларды тасымалдау;

эмульсияны дайындау және эмульсия қондырғысының жұмысын бақылау;

материалдар мен бұйымдардың сапасын тексеру;

кесетін пышақтарды таратуды орнату;

құрал жиынтықтарын таңдау;

қызмет көрсететін машиналарды жөндеу және сабақтау, құралды ауыстыру;

кесетін құралдың жағдайын және қызмет көрсететін машинаның автоматты

механизмінің жұмысын бақылау;

матаны қосып тігу және салу;

дискілік пышақты қайрау және түзеу;

пішілген бұйымдардың сапасын және мөлшерлерін бақылау;

кесілетін материалдар мен бұйымдарды белгіленген тәртіппен түсіру, тасымалдау

және тапсыру;

қызмет көрсететін машиналарды жуу және үйкелетін беттерін майлау;

берілген суретті әр түріне байланысты жеке-жеке телімдерге бөлу және үлгіден

қағазға немесе картаға түсіру;

түсірілген суретке сәйкес қағазды, картонды кесу және суретті матаға ауыстыру

тәртібін белгілеу;

трафареттердегі бақылау нүктелерін анықтау;

суретті матаға түсіру;

трафареттерде байқалған ақауларды жою.

4 4 2 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

оны сабақтау, кесу құралын таратуды реттеу ережесін;

материалдардың оларды кесу машиналарында кесу кезіндегі қасиеттерін, өңделетін шикізаттың желілік тығыздығының түрлері;

түстері бойынша сипаттамасын, эмульсияның рецептурасын, оның шығын нормасын, полиуретан жіптерінің метражы бойынша қайықтарды таңдау, жартылай фабрикааттың көлемді салмағын, таспалардың беттерін бекітудің технологиялық процесінің нормативтерін;

маталарды қосып тігу ережесін;

дискі кесу машиналарына қызмет көрсетуде иірімжіп, кілемдер;

мата ассортиментін ауыстыру кезінде пышақтарды ауыстыру және қайрау т ә с і л д е р і н ;

өнім сапасына қойылатын талаптарды, кесілетін бұйымдардың ассортиментін, мөлшерін, мақсатын, боялған желімнің қасиеттері мен мақсаты, трафареттерді дайындау технологиясын;

трафареттерді матаға салу тізбесін;  
трафареттерді дайындауға қолданылатын материалдардың қасиеттерін, суретті түстері бойынша бөлу;  
үлгіден суретті аудару әдістерін;  
трафаретті пайдалану ережесін және оның сапасын анықтау бойынша нұсқаманы.

4 4 3 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) жоғары білікті материалдар мен бұйымдарды кесушінің басшылығымен қағаз таспаны, түкбілікті маталардың түкті арқау жіптерін, таспалық жайманы, синельканы, жіпте эластомерлік пласты, таспа жаймаларды, орамалдарды, бөкебайларды, үшкіл орамалдарды, арнаулы матаны, көрпені, кілемдерді және кілем бұйымдарын, дөңгелек трикотажды машиналардан жайманы кесу, жіпте полиуретанды кесу процесін өз бетімен жүргізу;

2) рулон жаймасын, түгін кесу;

3) мата емес жаймалардан сүтті сүзгілерді кесу және ультрадыбысты дәнекерлеу;

4) жоғары білікті материалдар мен бұйымдар кесушінің басшылығымен маталарға ірі қалыптағы өсімдік өрнекті көркем сурет салу үшін трафареттерді ойып кесу;

5) әртүрлі конфигурациядағы, фактурадағы және мөлшердегі техникалық киіз пластиналар мен таспаларды пішу;

б) киіз ажарланған дөңгелектерді кесу.

Параграф 4. Материалдар мен бұйымдарды кесуші, 4-разряд

4 4 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық режимге сәйкес жоғары өнімді кесу машинасында қос жайма түгін кесу бойынша жұмыстарды орындау;

«Контакт» түріндегі күршелік таспада ілмекті кесу;

жаймаларды алу және оларды тасымалдау;

алынған жайманың сапасын тексеру;

құрал жиынтықтарын таңдау;

кесетін пышақты және абразивті құралды орнату;

кесу машинасының шаршысын ажырату;

қызмет көрсететін машиналарды жөндеу және сабақтау, кесу және қайрау құралын ауыстыру ;

жайманы қосып тігу ;

кесілетін жаймалар түгінің биіктігін арнайы приборлардың көмегімен реттеу;

қызмет көрсететін жабдықтың, реттейтін құрылғының, бақылау-өлшеу

приборларының жұмысын, тауарды кесу, желімдеу сапасын, қос жайманың қалыңдығын, пышақты салу тереңдігін, бағытталған планкалар арасының қашықтығын б а қ ы л а у ;

кесілген жайманы кесу, түсіру және тасымалдау, қорапшаларды және қаулауларды а у ы с т ы р у ;

қызмет көрсететін қондырғыны жөндеуден қабылдауға қатысу; шебердің көмекшісіне пышақты және тегістеу дөңгелектерін ауыстыру кезінде к ө м е к к ө р с е т у ;

маталарға ұсақ өсімдік, геометриялық немесе сюжетті орнаментпен көп түсті көркем суретті салу үшін трафареттерді ойып кесу;

берілген суретті әр түсі бойынша жеке телімдерге бөлу және үлгіден қағазға немесе к а р т о н ғ а а у ы с т ы р у ;

жалпы суретте барлық түстерді сиғызу үшін трафареттердегі бақылау нүктелерін а н ы қ т а у ;

трафареттерде анықталған ақауларды жою, белгіленген тәртіпте орындалған жұмысты т а п с ы р у .

4 4 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының, қолданылатын приборлар мен реттеуші құрылғылардың құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін; негізгі механизмдердің өзара әрекеттерін, қызмет көрсететін қондырғыны сабақтау т ә с і л і н ;

кесу және абрақұралды реттеу және кесу машинасының шаршысын ажырату е р е ж е с і н ;

кесілетін жаймаларда түк биіктігін реттеу тәсілін, тауарды жаю шамасын, желімнің маркасын және олардың сипаттамаларын, жайманы желімдеу ережесін және қ а с и е т т е р і н ;

өңделетін шикізаттың түрлері, желілік тығыздығы, түстері бойынша сипаттамасын, жартылай фабрикаттың көлемді салмағы, матаны қосып тігу ережесін;

пышақты ауыстыру және қайрау тәсілдерін, өнімнің сапасына және ассортиментіне қойылатын талаптарды, кесілетін трафареттерді дайындау технологиясын;

суреттерді түстері бойынша бөлу, суретті үлгіден қағазға немесе картонға ауыстыру ә д і с т е р і н ;

түстердің бір-біріне сәйкес келуі үшін әр трафаретте бақылау нүктелерін анықтау т ә р т і б і н ;

трафареттерді қолдану ережесін және олардың сапасын анықтау бойынша нұсқаманы.

89. Технологиялық жабдықты жөндеуші

Параграф 1. Технологиялық жабдықты жөндеуші, 1-разряд



#### 446. Жұмыс сипаттамасы:

тоқыма станоктарының айналдыру машинасының мүйізшелерін, ламельді приборлардағы ламельдер мен рейкаларын жөндеу; материалдарды дайындау; тозған барашкаларды, рейкаларды, ламельдерді шешу және ауыстыру; ламельді приборларды матаның артикулдері және станоктардың түрлері бойынша таңдау; майысқан рейкаларды түзеу; белгіленген орында жөнделген ламельдік приборларды, мүйізшелерді тазалау және тапсыру.

#### 447. Білуге тиіс:

мүйізшелердің түрлерін және мөлшерлерін, барашкаларға қолданылатын сымдардың диаметрін; иірімжіптің, арқаужіптің желілік тығыздығының түрлері бойынша ламельдің нөмірін; тиісті артикулдерге арналған прибор ламелінің саны, ламельдерді, рейкаларды, пайкаларды түзеу немесе барашкаларды бекіту әдістерін, сымның, мүйізшенің және ламельдің сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Технологиялық жабдықты жөндеуші, 2-разряд

#### 448. Жұмыс сипаттамасы:

таспалық, тарақпен тарайтын, зығыр тарайтын, біркелкілейтін машиналар мен иіру және айналдыру өндірісінің машиналарына, тоқыма станоктарына арналған технологиялық қондырғыларды жөндеу, жұмыс орнына бөлшектер мен тораптарды тасымалдау; жөндеуге арналған материалдарды дайындау; жөнделетін жабдықты тазалау, бұзу, жинау; бүлінген бөлшектерді дұрыстау, ауыстыру, дәнекерлеу, желімдеу және технологиялық қондырғыны жөндеуге байланысты басқа да жұмыстарды орындау; жөнделген қондырғыны белгіленген орынға тасымалдау.

#### 449. Білуге тиіс:

тарақтардың, инелердің, планкалардың, қысқыштардың, тісті таспаның және ағаш планкалық гарнитураның сұрыптамасын, осы бұйымдарға ремиз; мемлекеттік стандарттарды, ремиздің, біліктердің, тазарту құралдарының, тарақтардың сапасына қойылатын негізгі талаптарды, оларды пайдаланудың шарттарын, инелерді, таздарды, біліктерді бумаларды жөндеу және планкаларда жаңа галдерді бекіту тәсілдерін; маталар ассортиментін дайындауға арналған тоқыма приборындағы галдер, ремиздер санын есептеуді; технологиялық қондырғының істен шығу себептерін және оларды жою тәсілдерін;

жөндеуге қолданылатын материалдардың қасиеттерін;  
материалдардың және жеке бөлшектердің шығын нормаларын;  
технологиялық қондырғыны дәнекерлеу, желімдеу және дайындау тәсілдерін.

4 5 0 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

- 1) таздардың, қысу біліктерінің түптерін дайындау;
- 2) галдерді, тарақтарды, инелерді, қалыптарды, күршектерді, планкаларды, ремизді түзеу, тегістеу, ауыстыру;
- 3) инелерді тарақ планкаларына дәнекерлеу, желімдеу;
- 4) жайпақ тарақтарды, тарақ планкаларын, тісті таспаларды, ремизді, таздарды, қысу біліктерін, муфталарды, тазарту құралдарын жөндеу (күрделі емес);
- 5) қысу біліктерін, тазарту құралдарын әртүрлі материалдармен желімдеу.

Параграф 3. Технологиялық жабдықты жөндеуші, 3-разряд

4 5 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

таспалық, үтіктеу, тарақпен тарау, тегістеу, иіру, айналдыру, арқау шыбық өткізетін , тоқу, ине өткізетін қондырғылардың технологиялық жабдығын жөндеу;  
тораптар мен бөлшектерді жұмыс орнына тасымалдау;  
жұмыс беттерін тазалау;

бұзылған бөлшектерді және жеке тораптарды ауыстыру; бұрғылау, қашау, вулканизация, күйдіру, желімдеу, тесу, эмульсиялау, лактау, жапсыру, смола жағу, түзету, тегістеу, инелерді жинау, қорғасын-қалайы қоспаларын дәнекерлеу, смола құю, технологиялық қондырғының әртүрлі бөлшектерін және бөліктерін қалпына келтіру  
б о й ы н ш а ж ұ м ы с т а р д ы о р ы н д а у ;

шаш бумаларынан тазарту щеткаларын жинау және қосып байлау;  
желім құрамаларын қайнату;  
саптың өлшемін, диаметрін және тығыздығын, иненің еңкею бұрышын, үлгілерді, өлшеу приборларын қолданумен берданың нөмірін және есептеуін сақтау;  
бақылау станогында дөңгелек тарақтың сегменттерін, біліктер мен арқау орағыш ұршықтың дұрыс айналуын, біліктер мен арқау орағыш ұршықтардағы дискілердің, хомуттардың, фланецтердің және болттардың параллельдігін тексеру;  
жөнделген және жаңа шөлмектердің сапасын бақылау;  
жөнделген қондырғыны белгіленген тәртіпте тапсыру;  
қызмет көрсететін станоктар мен құралдарды тазалау.

4 5 2 . Б і л у г е т и і с :

батандарды, бердтарды, тарақтарды, шөлмектерді, қайықтарды, торлы тоқымаға арналған ремизді, біліктер мен арқау орағыш ұршықтарды жөндеу тәсілдерін, инелердің планкаларда орналасу ережесін;  
инелердің орналасу тығыздығын, инелердің түрлері мен нөмірлерін, тарақ планкаларын, дөңгелек тарақ сегменттерін және тісті таспаларды түсіру және бекіту  
т ә р т і б і н ;

батандардың түрлері мен конструкциясын, жібек ремиздерді, щеткаларды байлау және эмульсиялау, әртүрлі бөлшектерді, желімделетін құрамаларды бекіту тәсілдерін, қайықтарды таңдау ережесін;

батан, тарақтар бөлшектерін желімдеу, щеткаларды байлау, дәнекерлеу, қайық бөлшектерін ауыстыру және бекіту тәсілдерін;

матаның тиісті артикулі үшін берда нөмірі мен есебін, қызмет көрсететін станоктардың бердын, батандарын, қайықтарын, біліктерін және арқау орағыш ұршықтарын пайдалану ережесін;

қолданылатын үлгілерді, құралдарды пайдалану ережесін, материалдар шығыны нормаларын;

дайындалған және жөнделген технологиялық қондырғының және жеке бөлшектер мен құралдардың сапасына қойылатын техникалық талаптарды, қызмет көрсететін станоктар бердының, батандарының және шарғыларының саңылауларының себептерін және оларды болдырмау тәсілдерін.

4 5 3 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) инелерді, жайпақ және дөңгелек тарақтарды, тарақ планкаларын, тазарту щеткаларын, ине қабын және ине тақтасын, қысу біліктерін, тоқыма арқау орағыш ұршықтарын және арқау шыбық біліктерін, батандарды (ішінара), бердты, қайықтарды, торлы тоқыма үшін ремизді, шөлмекті, ағаш планкалы гарнитураны, тазарту құралдарын жөндеу және қалпына келтіру;

2) қызмет көрсететін станоктар мен машиналардың ағаш бөліктерінің, батанның күрделі емес бөлшектерін дайындау: тарақтарды, ине қабын, ине тақталарын, қысу біліктерін, жібек ремизін, шөлмекті, бердты, батан бөлшектерін, тазарту құралдарын дәнекерлеу, желімдеу, күйдіру, смола жағу, вулканизация, эмульсиялау, лактау;

3) торлы тоқыма үшін жібек ремизді, басқа есеп бойынша жұмыстар үшін бердты, тазарту жүйелерін байлау, қайта жасау;

4) ағаш, эбонитті, резеңке және басқа да материалдардан біліктерді, дискілерді, жабылғыларды, сапты аяқтарды, батанның бөлшектерін, қайықтарды бұрғылау, қашау, т е с у , т е г і с т е у ;

5) инелерді жинау, тарақтарды дәнекерлеу және құю.

Параграф 4. Технологиялық жабдықты жөндеуші, 4-разряд

4 5 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

таспалық, зығыр тараушы, тарақпен тараушы, тоқыма жабдығына арналған технологиялық қондырғыны жөндеу;

кейбір бөлшектерді сызбалар және үлгілер бойынша дайындау; қызмет көрсететін қондырғы бөлшектерінің беттерін қалпына келтіру бойынша жұмыстарды орындау;

бақылау және өлшеу құралын қолданумен технологиялық қондырғыны жөндеу сапасын бақылау;

жөндеуге пайдаланылатын қондырғылар мен құралды жөндеу және күйіне келтіру;  
желімдеуші құрамалар мен мастиктерді құрастыру және дайындау;  
қолданылатын қондырғыны тазалау.

4 5 5 . Бі л у г е т и і с :

технологиялық қондырғыны жөндеу кезінде қолданылатын станоктар мен құралдардың құрылысын және мақсатын, оларды күтіп-ұстау ережесін;  
технологиялық қондырғының бөлшектерін, тораптарын жөндеу және дайындау т ә с і л д е р і н ;

арнайы желімдейтін құрамалар мен мастиктерді желімдеу;  
пішу, жаю, орау, тегістеу, дайындау тәсілдерін, қолданылатын материалдардың қ а с и е т т е р і н ;

оларға қойылатын техникалық талаптарды;  
технологиялық қондырғының жеке түрлерінің жөндеу сапасына қойылатын т а л а п т а р д ы ;

технологиялық қондырғыны пайдалану және сақтау ережесін.

4 5 6 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) батандарды, торлы тоқымаға арналған бердты, пневматикалық тоқу станоктарына арналған вальяндар мен қысу валиктерін, тарақтарды, тарақ планкаларын , тісті гарнитураларды, үлгілерді, кептіретін жеңдерді жөндеу;

2) піллә айналдыру автоматтарында қоректендірушілер мен ұстаушылар тораптарын жөндеу және қалпына келтіру;

3) кептіру жеңдеріне арналған белбеулерді, шкивтерді, шайбаларды дайындау;

4) бөлу белбеушелерін ұзындығы бойынша таңдау және жинақтау: белбеушелерді ұзарту приборында белгілі ұзындыққа дейін ұзарту, ұзындығы бойынша тегістеу және ұзартудан кейін қайта желімдеу, бөлу белбеушелерін маймен майлау, кедір-бұдырлау, белбеушелерді қызмет көрсететін аппаратты жөндеу кезінде жекелеп ауыстыру;

5) батан бөлшектерін, қысу біліктерін, тазарту құралдарын дайындау;

6) вальяндарды, қысу пневматикалық тоқыма станоктарының біліктерін, қысу біліктерін және тазарту құралдарын, тарақтарды тарту, жаю, желімдеу, тегістеу.

Параграф 5. Технологиялық жабдықты жөндеуші, 5-разряд

4 5 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

барлық жүйелі тоқыма станоктарына арналған жаңа батандарды сызбалар мен ү л г і л е р б о й ы н ш а д а й ы н д а у ;

батандарды жинау, оларды тоқыма станоктарына орнату және қалпына келтіру;  
өлшеу құралы мен үлгілерді қолданумен тоқыма станоктарында батандарды тексеру ;

рапирлық тоқыма станоктарына арналған рапирді жөндеу және қалпына келтіру,  
жарамсыз бөлшектерді ауыстыру, рапирді реттеу;  
қабырғада рапирді бұзу және жинау;

рапирдің шетін қайрау және тегістеу;  
жөнделген рапирді қажетті қысымда тексеру, рапирді тоқыма станогына орнату;  
қабырғадағы жаңа рапирлерді тексеру және қалпына келтіру және оларды тоқыма  
станогына орнатуға дайындау.

458. Білуге тиіс:

батандар, рапирлер түрлері мен конструкциясын, батандар бөлшектерінің  
сызбалары мен эскиздерін, батандарды, рапирлерді дайындау, жөндеу, орнату ережесін  
;

тоқыма станоктарындағы батандарды, қабырғадағы рапирлерді тексеру тәсілдерін;  
батандарды, рапирлерді және олардың жеке бөлшектерін жөндеу сапасына  
қойылатын талаптарды;

эртүрлі ағаш түрлерінің қасиеттерін, батандардың және рапирлердің бұзылу  
себептерін;

рапирлерді, батандарды дайындау және қалпына келтіруге арналған құралдың  
мақсатын, оларды пайдалану ережесін.

459. Жұмыс үлгілері:

1) автоматты тоқыма станоктарына арналған иіру камераларын, кареталарын  
жөндеу.

90. Дайын өнімді жаңғыртушы

Параграф 1. Дайын өнімді жаңғыртушы, 2-разряд

460. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі емес тоқылған, бір түсті немесе күрделі емес екі-үш түсті суретпен  
маталарды, мата емес материалдарды, қатты және дайын тегіс шұлық-ұйық, биялай  
бұйымдарын (капроннан басқа) қолмен жаңғырту;

материалдарды түрлері мен түстері бойынша жаңғыртуға дайындау;

тоқыманы және суретті жаңғырту кезінде қалпына келтіру;

созылуларды, ілмектің босануын және бұзылуларды жою;

қажет болғанда жіптерді, ілмектерді, түйіндер мен қалыңдау жағын соңынан бастап

тазалау;

жаңғыртылған маталарды және бұйымдарды тасымалдау.

461. Білуге тиіс:

жаңғыртылатын маталар мен бұйымдар ассортиментін;

тоқыма түрлерін, жаңғырту ережесін;

жаңғыртылған өнімнің сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Дайын өнімді жаңғыртушы, 3-разряд

462. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі тоқыма маталарды, ірі көп түсті суретпен маталарды, күрделі емес суретпен

кілемдер мен кілем бұйымдарын, гарнитурлық және саржа тоқымасы техникалық

шұғасын, тегіс трикотаж жаймасын және іш киім бұйымдарын, капрон шұлық-ұйық

және биялай бұйымдарын қолмен жаңғырту;  
раппортты жаңғырту кезінде тоқыманы немесе суретті қалпына келтіру;  
түрлері мен түстері бойынша жаңғыртуға арналған иірімжіпті таңдау;  
созылуларды, ілмектің босануын және бұзылуларды жою;  
жуан және жіңішке жіптерді тоқыма суретін сақтаумен ауыстыру;  
жаңғыртылған маталарды және бұйымдарды тасымалдау.

4 6 3 . Б і л у г е т и і с :

жаңғыртылатын маталар, кілемдер, трикотаж жаймалар, техникалық шұғалар,  
б ұ й ы м д а р а с с о р т и м е н т і н ;  
тоқыма түрлерін, тоқыма және сурет раппортын, жаңғырту ережесін;  
жаңғыртылған өнімнің сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 3. Дайын өнімді жаңғыртушы, 4-разряд

4 6 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ұсақ мәнерлі және жаккарда маталарын, жаккарда тоқымалы күрделі көп түсті  
суретпен кілемдерді және кілем бұйымдарын, суретті және жаккарда трикотаж  
жаймасын, суретті іш киім және биялай бұйымдарын, купондарды және жоғары  
трикотаж бұйымдарының барлық түрлерін, жасанды теріні, ине өтетін техникалық  
шұғаларға арналған каркастық матаны қолмен жаңғырту;  
тоқыма және сурет раппортын қалпына келтіру;  
жаңғырту үшін жіптерді түрлері мен түстеріне қарай бөлу;  
созылуларды, ілмектің босануын және бұзылуларды жою;  
жаңғыртылған маталарды және бұйымдарды тасымалдау.

4 6 5 . Б і л у г е т и і с :

жаңғыртылатын маталардың, кілемдердің, кілем және трикотаж бұйымдарының  
а с с о р т и м е н т і н ;

ұсақ мәнерлі және жаккарда тоқымаларының түрлерін;  
тоқыма және сурет раппортын;  
иірімжіп түрлері мен түстерін, жаңғырту ережесін;  
жаңғыртылған өнімнің сапасына қойылатын талаптарды.

91. Өнімді өткізуші

Параграф 1. Өнімді өткізуші, 3-разряд

4 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

матаның, жартылай фабрикаттың және дайын өнімнің партиясын түрлеріне,  
артикулдеріне, суреттеріне, фактураларына қарай қоймаға тапсыру және қабылдау;  
қағаз жазбалардың көшірмелерінің дұрыстығын бақылау;  
ярлыкта бар барлық белгілерді фактураға толтыру;  
кесінділердің, пашкелердің және бұйымдардың санын есептеу, қабылданған өнімге  
т и і с т і қ ұ ж а т т а м а н ы р е с і м д е у ;  
бұйымдарды, түрлеріне, артикулдеріне және өлшемдеріне қарай пашкеге буып

б а й л а у ;

ф а к т у р а ғ а б е л г і с о ғ у ;  
есептілікті белгіленген қалыпта жүргізу;  
дайын өнімді тасымалдау және орналастыру;  
контейнерлерге тиеген кезде – контейнерлерді қағазбен, киізбен немесе басқа да  
материалдармен жабу және желімдеу;  
дайын өнімді дайындалған контейнерлерге орналастыру;  
тиелген контейнерлерге, теңдерге, кілем өнімдеріне пломбы салу;  
материалдық рұқсат қағазын ресімдеу.  
4 6 7 . Б і л у г е т и і с :  
дайын өнімді қабылдау және тапсыру нұсқамасын, дайын өнімнің ассортиментін;  
оның сұрыптары, түрлері және суреттері бойынша айырмашылықтарын, партиялық  
карталарды, нарядтарды, фактураларды және белгіленген формадағы есептілікті  
толтыру және ресімдеу ережесін;  
матаны шығу базасына тапсыру нұсқамасын;  
контейнерлерді дайындау және пломбы салу ережесін.

## 92. Салушы

### Параграф 1. Салушы, 2-разряд

4 6 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
матаны, мата емес жаймаларды және бұйымдарды мемлекеттік стандарттар  
талаптарына сәйкес жөндеп салу;  
дайын өнімді байлау, орап тігу және бандерольді орау, қағазға орау немесе  
артикулдері, өлшемдері, сұрыптарына қарай қорапқа салу, буманың тауарлық түрін  
қ а м т а м а с ы з е т у ;  
ярлықтарды толтыру, кесіндінің өлшемін немесе бұйымдардың санын тексеру,  
жазба қағаз тігу, пломбы салу және қажетті жазбаларды жүргізу;  
Д а й ы н ө н і м д і т а с ы м а л д а у ;  
тоқыма дара бұйымдарды (орамалдарды, сүлгілерді, көрпелерді) салған кезде –  
белгіленген сұрыпсыз бұйымдарды кесіп алып алу, фасонды бүлісті, көйлекке арналған  
бархатты – арнайы рамкаға салу;  
қосарлап тігілген шұлық-ұйық және биялай өнімдерін конвертке салу.

4 6 9 . Б і л у г е т и і с :  
маталар, мата емес жаймалар, бұйымдар ассортиментін;  
д а й ы н ө н і м д і с а л у ;  
орау және белгілеу ережесін.

### Параграф 2. Салушы, 3-разряд

4 7 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
мақта-қағаз, жібек және жүн матаны, пледтерді, көрпелерді салу және мемлекеттік  
стандарттар талаптарына сәйкес жеке орау;

кесінділерге деректер толтыру, кесіндіге картон, жазба қағаз немесе ярлық салу, кесіндідегі матаның шеттерін жіппен қосып тігу; мата кесінділерін шеті бойынша қосып тігу, ярлықты бекіту, кесіндіге пломбы салу, ярлықты толтыру, артикулдері, өлшемдері, сұрыптары бойынша байлау, қағазға орау, буманың тауарлық түрін қамтамасыз ету; матаны тасымалдау; қағаз жазба деректерінің матаның соңына сәйкестігін тексеру.

4 7 1 . Бі л у г е т и і с :  
маталар ассортиментін, салу және орау ережесін;  
арнайы мақсаттағы матаны ресімдеу;  
матаны белгілеудің мемлекеттік стандарттарын.

### 93. Талшықты араластырушы

#### Параграф 1. Талшықты араластырушы, 2-разряд

4 7 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
араластыру, таспа жасайтын агрегаттардың араластыру құрылғысында, механикаландырылған қоспа қондырғысында, машиналарында, коректендіруші-араластырушыларда, теңді бөлушіде, лабаздарда және қолмен технологиялық режимге сәйкес табиғи немесе химиялық талшықтың бірнеше түрлерін а р а л а с т ы р у ;  
тапсырылған қатынаста шикізатты өлшеу;  
майланған механизмді эмульсиямен толтыру және оның деңгейін реттеу;  
қопсытылған мақтаны қанықтыруға жіберу;  
қоспа компоненттерін белгілі жүйедегі қабат-қабатпен аумақ бірлігіне салмақ бойынша біркелкі орналастырумен және эмульсияның шығын нормалары бойынша ж а ю ;  
қоспаны торға жаю;  
қоспаны түту машинасында түту;  
араластыру процесін, араластыру құрылғысының жағдайын және жұмысын бақылау ;  
эмульсияны беруді реттеу;  
шикізат пен эмульсияны белгіленген орынға тасымалдау;  
орау материалын тапсыру;  
қызмет көрсететін қондырғыны және жұмыс орнын күтіп-ұстау және тазалау.

4 7 3 . Бі л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және оны күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін талшықтың түрлері мен нөмірін, қоспалардың құрамын, қоспаларды араластыру және майлау ережесін;  
майлайтын эмульсияның құрамын және шығын нормасын, талшықты араластыру торларына жаю ережесін.



Параграф 2. Талшықты араластырушы, 3-разряд

474. Жұмыс сипаттамасы:

қопсыту-түту, араластыру, таспа жасайтын агрегаттардың араластыру құрылғысында, механикаландырылған қондырғыларда, қоспа машиналарында, лабаздарда және қолмен технологиялық режимге сәйкес табиғи немесе химиялық талшықтың бірнеше түрлерін араластыру; шикізатты қоспа рецептурасына сәйкес қабылдау; талшықты, обратты араластыру торына беру және жаю; қызмет көрсететін машиналарға талшықты біркелкі салу; шикізаттың және рецепт бойынша дайындалған эмульсияның сапасын тексеру; белгіленген мөлшерлерді және қоспа компоненттерін араластыру тәртібін сақтау; қоспаны араластыру және майлау сапасын бақылау; талшықты есепке алуды жүргізу; қалдықтарды түрлеріне қарай жинау және бөлу және оларды тасымалдау; қызмет көрсететін жабдықты күту, үйкелетін беттерін тазалау және майлау.

475. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және пайдалану ережесін және оны күтіп-ұстау;

өңделетін талшықтың қасиеттерін, шикізаттың және қоспаның сапасына қойылатын талаптарды, шикізатты қабылдау және салу, араластыру және майлау ережесін; қоспалардың құрамын, эмульсия шығыны нормаларын; алғашқы есепке алу тәртібін.

94. Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы

Параграф 1. Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 1-разряд

476. Жұмыс сипаттамасы:

өлшенетін қиындыны, шұлық өндірісінің қалдықтарын артикулдеріне, өлшемдеріне, талшық түрлеріне түстері мен дайындалу тәсілдеріне қарай сұрыптау, қалдықтарды түрлері бойынша, шөлмектерді, біліктерді, патрондарды, ыдыстарды түрлері мен өлшемдеріне қарай иірімжіптің қалдықтарынан тазалаумен және жарамсыздарды алып тастаумен бөлу, бөгде қоспаларды алып тастау; қиындыны белгілі өлшемдегі бөліктерге кесу; жуылған жүнді белгіленген белгілеріне байланысты бөлу; қиындыны өлшеумен және белгілеумен қаптарға салу; сұрыпталған қиындыны, материалдарды, шөлмектерді, біліктерді, патрондарды белгіленген орынға тасымалдау; жүнді лабазда тегістеу және тығыздау; трафареттерде жүннің сұрыбын жазу; лабаздарды тазалау.

477. Білуге тиіс:

талшықтың ассортиментін, артикулін, өлшемін, түрін, қиындыны сұрыптау және бөлу, майлау және орау; трафареттерде жазу тәртібі.

Параграф 2. Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 2-разряд

478. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті шикізаттарды, материалдарды және бұйымдарды сұрыптаушының басшылығымен мемлекеттік стандарттар мен эталондарға сәйкес иірімжіпті, матаны, тегіс шұлық-ұйық бұйымдарын, өлшенетін қиындыны, ине-латиналық бұйымдарды, мата емес және трикотаж жаймаларды, иірімжіппен металл шөлмектерді, терілерді, ыдыстардың барлық түрлерін артикулдері, түстері, түрлері, ұсақ бедерлеріне, реңктеріне, сұрыптарына, суреттеріне, позицияларына, сапасына және басқа да белгілеріне байланысты сұрыптау;

орау ақаулары бойынша сұрыптау және иірімжіппен иіршекті экспортқа шығару үшін және ішкі тұтынушылар үшін орау;

терілерді, жүннің қалдықтарын түрлеріне, түстеріне, кірлігіне, мақсатына қарай сұрыптау және партияларға бөлу;

таңдау машинасында аздап көтерумен қылмағандарды және мездраларды таңдау;

жүнді, түбітті қолмен жұлу, оларды таңдау машинасының бункеріне салу; процесс барысын, таңдау режимін, пневматикалық жүйенің жұмысын бақылау;

жүнді жууға жіберуге қатысу;

сұрыпталған шикізатты, материалдар мен бұйымдарды бақылай тексеру;

ақаулармен собықты таңдау және қайта айналуға жіберу;

үйінділерді, қаптарды шешу;

сұрыпталған жүнді лабаздарға қабылдау;

жүннің сұрыбын жазу;

құралда шұлық-ұйық бұйымдарын айналдыру;

өнімді және шикізатты жұмыс орнына тасымалдау;

сұрыптау сапасын бақылау;

ярлықтарды толтыру, желімдеу немесе тігу;

сұрыпталған өнімді есепке алу, орау және тапсыру;

лабаздарды тазалау;

қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.

479. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының, тасымалдаудың пневматикалық жүйесінің құрылысын және пайдалану ережесін және оны реттеу тәсілдерін;

маталар, мата емес және трикотаж жаймаларының ассортиментін, түрлері, түстері, сұрыптары, суреттері, сериялары және мақсаттары бойынша сұрыптау белгілерін, өлшенетін қиындыны, терілерді кесінділерге салу ережесін;

жүн бетінің кірлену түрлерін;  
ярлықтарды толтыру және сұрыптауды есепке алуды жүргізу ережесін, сұрыптау және ақауларын жою бойынша нұсқаманы, ақауы бар өнімді таңдап алу тәртібін;  
шұлық-ұйық бұйымдарының артикулдерін және өлшемдерін, өнімнің сапасына қ о й ы л а т ы н т а л а п т а р д ы ;  
ине-платиналық бұйымның позициясы және сапасын, қалдықтарды бөлу ережесін;  
кластары және шөлмектің фланецтері арасындағы жары шамасы бойынша шөлмектерді.

Параграф 3. Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 3-разряд

4 8 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қысқа зығыр және кендір талшықты және қыл-қыбырды, қоян және үй қояны терілерін нөмірі, сапасы, сұрыбы, ұзындығы, түсі, артикулдері, өлшемдері және өзге де белгілері бойынша сұрыптау, піллеларды – қаттылығы және қабығының ақаулары бойынша, өзінен біліктілігі жоғары шикізаттарды, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушының басшылығымен мемлекеттік стандарттар мен эталондарға сәйкес суретті шұлық-ұйық және биялай бұйымдарын сұрыптау және қосарлап бөлу.

т а л ш ы қ п е н ү й і н д і л е р д і ш е ш у .

нөмірін, түсін, ұзындығын және өңдеу тазалығын анықтау үшін бумадан аздап т а л ш ы қ ж ұ л ы п а л у .

нашар бумаларды бекіту және сұрыптау процесінде жұлынған талшықтарды байлау

сұрыпталған талшықты қатарлап салуға қатысу.  
қатар үйінділеріне биркаларды бекіту.  
талшықтың белгіленген босатуының сақталуын бақылау.  
сұрыпталған өнімді тасымалдау, салу және оны бақылау тапсыру.  
ақаулы піллеларды, бұйымдарды бөлу.  
піллелардың сұрыптарын эталон бойынша анықтау.  
шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаудың алғашқы есепке алынуын белгіленген т ә р т і п т е жү р г і з у .

4 8 1 . Б і л у г е т и і с :

шұлық-ақаулау машиналарының, қоспа конвейерінің құрылысын;  
пайдалану ережесін және оларды күтіп-ұстау ережесін;  
қысқа зығыр және кендір талшықтың және қыл-қыбырдың, терілердің ерекшеліктерін және әртүрлілігін, олардың мемлекеттік стандарттарын және эталондарын, бір уыс талшықтың белгіленген салмағын, жүн мен талшықтың сұрыбын, терілерді с ұ р ы п т а у е р е ж е с і н ;

сұрыпталған талшықты қатар-қатарлап салу ережесін;  
піллеларды сұрыптаудың технологиялық картасын, эталонға сәйкес сұрыпты, тұқымын, гибридті, калибрін, реңкін анықтау белгілерін, биялай және шұлық-ұйық

бұйымдарының артикулдерін және өлшемдерін;  
есепке алу құжаттамасын ресімдеу ережесін және жарнамалау құрастыру тәртібін.  
Параграф 4. Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 4-разряд  
4 8 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
ұзын зығыр және кендір талшықты, жүнді мемлекеттік стандарттар мен эталондарға  
сәйкес белгіленген сұрыптау ережесі бойынша түсі, нөмірі, ұзындығы және жиілік  
дәрежесіне байланысты сұрыптау;  
сұрыптауға берілген ұзын талшықтың бір түрін биркадағы жазулары бойынша  
бақылау;  
нөмірін, түсін, ұзындығын және өңдеу тазалығын анықтау үшін бумадан бір уыс  
талшық жұлып алу;  
ұзын талшықтың нөмірін анықтау;  
нашар бумаларды бекіту және сұрыптау процесінде жұлынған талшықтарды байлау  
, тегістеу, оларды дұрыстау және айналдыру;  
сұрыпталған ұзын жүнді қатарлап салуға қатысу және салуды бақылау;  
қатар үйінділеріне биркаларды бекіту;  
талшықтың белгіленген босатуының сақталуын бақылау;  
жүнді сұрыптау тәртібін тағайындау;  
мемлекеттік стандартқа сәйкес жүнді сұрыптаудың дұрыстығын таңдамалы бақылау  
;

шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушының жұмысын алғашқы  
есепке алуды жүргізу.  
4 8 3 . Бі л у г е т и і с :  
талшықтың ерекшеліктері мен әртүрлілігі, талшықтың қолданыстағы мемлекеттік  
стандарттары мен эталондарын;  
органолептикалық жолымен талшықты бағалау ережесін және талшықтың сапасын  
инструменталды бағалау әдісін;  
сұрыпталған талшықты қатарлап үю ережесін және оған биркалар ресімдеу, бір уыс  
талшықтың белгіленген салмағы.

Параграф 5. Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 5-разряд  
4 8 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
талшықты мемлекеттік стандарттар мен эталондарға сәйкес белгіленген сұрыптау  
ережесі бойынша түсі, нөмірі, ұзындығы және жиілік дәрежесіне қарай сұрыптау;  
талшықты нөмірі бойынша өздігінен бағалай отырып, сұрыптауға берілген (түтілген  
, таралған, синтетикалық) талшықтың барлық түрлерін бақылау;  
түскен талшықтың сапасын органолептикалық жолымен тексеру;  
нөмірін, түсін, ұзындығын және өңдеу тазалығын анықтау үшін бумадан бір уыс  
талшық жұлып алу;  
нашар бумаларды бекіту және сұрыптау процесінде жұлынған талшықтарды байлау

;

сұрыпталған ұзын жүнді қатарлап салуға қатысу және салуды бақылау;  
қатар үйінділеріне биркаларды жазбаға сәйкес бекіту, талшықтың белгіленген  
босату тәртібінің сақталуын бақылау.

4 8 5 . Бі л у г е т и і с :

талшықтың ерекшеліктері мен әртүрлілігі, талшықтың қолданыстағы мемлекеттік  
стандарттары мен эталондарын;

органолептикалық жолымен талшықты бағалау ережесін және талшықтың сапасын  
инструменталды бағалау әдісін;

сұрыпталған талшықты қатарлап үю ережесін және оған биркалар ресімдеу;  
бір уыс талшықтың белгіленген салмағы.

Параграф 6. Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 6-разряд

4 8 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өзінен біліктілігі төмен шикізаттарды, материалдарды және бұйымдарды  
сұрыптаушылармен талшықтың дұрыс сұрыпталуын бақылау;

талшықтың сұрыпталуын таңдап бақылау;

түскен талшықтың сапасын органолептикалық жолмен және инструменталды  
бағалау әдісімен тексеру;

сұрыпталған талшықтың қатарлап үйілуінің дұрыстығын тексеру және биркаларды  
ресімдеу ;

талшықты қоймаларға үюді, сақтауды және босатуды бақылау;

талшықты жұмыс орнына уақытылы берілуін және сұрыпталған талшықтың  
жиналуын қамтамасыз ету ;

ауысым тапсырмаларының орындалуын және жұмыс сапасын есепке алу;

экспортқа арналған талшықты сұрыптауға таңдау;

сынау үйінділеріндегі талшықтың сапасын анықтау;

жеткізушілерге жарнамалау ұсыну үшін құжаттама ресімдеу;

талшықты жеткізушілермен және тұтынушылармен жарнамалауды және  
шағымдарды қарастыруға қатысу ;

талшықтың араласуын болдырмау.

4 8 7 . Бі л у г е т и і с :

талшықтың ерекшеліктерін және әртүрлілігін, талшықты қабылдау, сұрыптау,  
сақтау және есепке алу ережесін, өнеркәсіпте дайындалатын талшықтың барлық  
түрлеріне мемлекеттік стандарттар мен эталондарды, талшықтың нөмірленуін, талшық  
сапасын инструменталды бағалау әдістемесін;

шикізатты жеткізушілерге жарнамалауды ұсыну тәртібі туралы ережені, есепке алу  
құжаттарын ресімдеу тәртібін.

488. Орта кәсіптік білім талап етіледі.

95. Қоюшы

Параграф 1. Қоюшы, 1-разряд

489. Жұмыс сипаттамасы:

иіру, айналдыру және тегістеу машиналарында пайдаланылған иіршіктер мен қайықтарды ауыстыру.

ішіндегілерді алып тастау.

жіптердің шеттерін байлау (созбаны есу) және оларды жіп өткізетін арматураға салу

иіршіктерді және қайықтарды қоюдың алдында сұрыптау.

шарғыларды, конустарды, ішіне салатындарды тасымалдау. шөлмек салатынды, камканы сілкі және жабдықты тазалауға қатысу.

490. Білуге тиіс:

жабдықты сабақтауға сәйкес иіршіктер мен қайықтардың қойылуын, қолданылатын созба;

иіржіптің желілік тығыздығын, иіршіктер мен қайықтардың ақауларын.

Параграф 2. Қоюшы, 2-разряд

491. Жұмыс сипаттамасы:

тор тоқитын машиналарда пайдаланылған иіршіктер мен қайықтарды ауыстыру;

ішіндегілерді алып тастау;

жіптердің шеттерін байлау және оларды бақылау-жаю приборларына салу;

иіршіктерді және шарғыларды қоюдың алдында сұрыптау;

шөлмек салатыннан босаған қайықтарды, иіршіктерді алу және оларды

толықтарымен ауыстыру;

шөлмек салатыннан негізгі жіптердің тор тоқитын машинаға айқасуын болдырмау;

қайықтарды немесе иіршіктерді, алынған ішіне салатындар мен конустарды

тасымалдау.

492. Білуге тиіс:

жіптердің қасиеттерін және желілік тығыздығын және олардың сапасына қойылатын негізгі талаптарды;

арқаужіптің артикулін дайындауға байланысты тізбе ораудың салу деректерін;

түсті арқаужіпті тізіп орау кезінде шөлмек салатынға иіршікті (шарғыны) қою

тәртібін;

түйіндерді байлау ережесін.

Параграф 3. Қоюшы, 3-разряд

493. Жұмыс сипаттамасы:

тізіп орайтын машиналарда, тоқу машиналарында, тұтас перде және тұтас перделі-тоқу машиналарының шөлмек салатындарында пайдаланылған иіршіктер мен

қайықтарды ауыстыру;

қызмет көрсететін машиналарға иіржіппен иіршіктерді немесе қайықтарды

тасымалдау;

қайықтарды орнатудың алдында сұрыптау;  
салынған суретке сәйкес қайықтарды немесе иіршіктерді ауыстыру, жіптердің  
шеттерін байлау және оларды бақылау-жаю приборларына салу;  
жіптердің үзілуін болдырмау;  
бос ыдыстарды тасымалдау.  
4 9 4 . Бі л у г е т и і с :

Тұтас перделі және тұтас перделі-тоқу машиналарының жапсырмаларының,  
шөлмектерінің және тарақтарының қозғалыс механизмдерінің құрылысын және өзара  
ә р е к е т і н ;

иірімжіптің қасиеттерін және желілік тығыздығын және оның сапасына қойылатын  
талаптарды, тізіп ораудың салу деректерін;  
қайықтар мен иіршіктердің салу тәртібін;  
түйіндерді байлау тәртібін.

## 96. Кептіруші

Параграф 1. Кептіруші, 2-разряд

4 9 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті кептірушінің басшылығымен кептіру машиналарында боялған  
мақтаны, талшықты, иірімжіпті, матаны, трикотаж және беймата жайманы, таспаларды,  
ызбаларды, бауларды, кілем бұйымдарын, бас киімдерді, киіз аяқ киімді, киіз  
бұйымдарын, басытқыланған терілерді, орамалдарды, тұтас перделерді, шілтерлік,  
тюлдік, кестеленген және басқа да бұйымдарды кептіру процесін жүргізу;

боялған мақтаның кептіру камераларына немесе лабаздарға түсуін бақылау;  
кептірудің біркелкілігін, кепкен мақтаның ылғалдылығын және боялған мақтаның  
с а п а с ы н б а қ ы л а у ;

матаның қиындыларын, жаймаларды, салу таспаларын қосып тігу;  
ылғалды трикотаж жайманы кептірудің алдында сөгу;  
кептіру машиналарын толтыру немесе камераларға салу;  
өзі салғыштың жұмысын бақылау;  
кептіру машинасында немесе камерасында қажетті температураны ұстау;  
кептіру машиналарынан мақтаны, иірімжіпті, матаны және бұйымды түсіру және  
т а с ы м а л д а у ;

жібек жөргемдерін муфталау;  
қызмет көрсететін жабдықты тазалау және үйкелетін беттерін майлау.

4 9 6 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
е р е ж е с і н ;

мақтаның сұрыбын, өңделетін өнімнің ассортиментін;  
өнімді кептірудің технологиялық режимін;  
кептіру сапасына қойылатын негізгі талаптарды.

## Параграф 2. Кептіруші, 3-разряд

497. Жұмыс сипаттамасы:

кептіру және кеңейту-кептіру машиналарында, қалпына келтіру және кептіру агрегаттарында белгіленген технологиялық режимге сәйкес боялған мақтаны, талшықты, иірімжіпті, матаны, трикотаж және мата емес жайманы, таспаларды, ызбаларды, бауларды, кілем бұйымдарын, орамалдарды, желілерді, бас киімдерді, киіз аяқ киімді, киіздерді, киіз бұйымдарын, басытқыланған терілерді, тұтас перделерді, шілтерлік, тюлдік, кестеленген және басқа да бұйымдарды кептіру процесін жүргізу.

матаны машинаға салу және жөргемдерді өлшеу. жылдамдықтарды, кептіргіштегі мата ілмегінің ұзындығын, температураны, бу қысымын, ылғалдылығын, жайылуын реттеу. тізбекті матаның еніне сәйкес келтіру. теріні кептіру кезінде жүнді бетін басытқылауды аяқтау дәрежесіне байланысты а у а н ы а у ы с т ы р у д ы р е т т е у . өнімді кептіру сапасын, боялу түсін, біркелкілігін және ылғалдылықты бақылау. дай ы н ө н і м д і т а с ы м а л д а у .

қызмет көрсететін қондырғыны тазалау және үйкелетін беттерін майлау.

498. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану е р е ж е с і н ;

кептіру камерасында бу қысымының шегін; технологиялық кептіру режимін;

өнім ылғалдылығының нормаларын.

## 97. Кептіруші (Сабақтаушы)

### Параграф 1. Кептіруші (Сабақтаушы), 3-разряд

499. Жұмыс сипаттамасы:

сыртқап кептіргіштерінде немесе кирза жуу баспа машиналарында матаны кептіру п р о ц е с і н жү р г і з у ;

кептіру камерасын жұмысқа дайындау; лапингті өзі салғышқа жаю;

кептіру камерасына шығумен матаны кептіргішке салу; матаны кептіру камерасы арқылы өткізумен және оны жаюмен, конденсатты уақытылы жоюмен, кептіру камерасындағы бу қысымын және температурасын бақылау ;

кептіргіштегі матаның ұзындығын және конвейер тізбегінің, қозғалатын роликтердің және өзі салғыштың қозғалыстарының келісімділігін реттеу; сабақтау лентасын қосып тігу және сабақтау және үзілген кезде матаны тікелей к е п т і р у к а м е р а с ы н д а б а й л а у ; рақляшының кінәсінен матада ақау болған жағдайда – оған бұл туралы жылдам



х а б а р л а у ;

кептіру камерасының механизмдерін майлау.  
5 0 0 . Бі л у г е т и і с :  
сыртқап кептіру камерасының немесе кирза жуу баспа машиналарының құрылысын  
және оны күтіп-ұстау ережесін;  
кептіру камерасында бу қысымының шегін және буды пайдалану ережесін;  
өңделетін матаның ассортиментін, кептіргенге дейін және одан кейінгі мата  
ылғалдылығының нормаларын;  
кептіру камерасы механизмдерін майлау тәсілдерін және мерзімділігін.

98. Өлшем және бұйымдар есепшісі

Параграф 1. Өлшем және бұйымдар есепшісі, 2-разряд

5 0 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
орауға, салуға және жөнелтуге таңдап алынған жартылай фабрикаттардың және  
дайын өнімнің өлшемін немесе санын артикулдері, түстері, мөлшерлері және  
сұрыптары бойынша есептеу;  
шұлық-ұйық, биялай және басқа да трикотаж бұйымдарын түрлеріне, артикулдеріне  
және мөлшерлеріне қарай байлау;  
әрбір үйіндіге, сөреге немесе партияға белгіленген тәртіпте құжаттама ресімдеу;  
өндірістің ауысуы бойынша қызмет көрсететін қондырғыдан санауыштар  
көрсеткіштерін алу;  
санауыштардың дұрыс жұмысын бақылау;  
өндіруді ассортимент, станоктар, ауысымдар бойынша белгіленген бірліктерде  
есептеу ;

өндіруді есепке алу құжаттарына жазу;  
шифрды қондырғыға беру дұрыстығын бақылау, санауыштардың көрсеткіштерін  
жазу және құжаттаманы жүргізу;  
матаның жалпы өлшемін кесіндінің соңына белгілеу.

5 0 2 . Бі л у г е т и і с :  
есептеу техникасын күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
автоматты қондырғыдағы жұмыс және шифр ережесін;  
эртүрлі маталардың, бұйымдардың ассортиментін және оларды таңдау, сөрелерге  
немесе контейнерлерге салу ережесін;  
есепке алу құжаттарын ресімдеу тәртібін және өндіруді есептеуді;  
қондырғының цехтар және телімдер бойынша нөмірін.

99. Иірімжіпті жинап алушы

Параграф 1. Иірімжіпті жинап алушы, 3-разряд

5 0 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
өндірілген иірімжіпті барлық жүйелі ширату машиналарынан жинап алу;  
ұршыққа бос конустарды салу;

айналу машиналарының ұршығынан намоттарды жинап алу;  
к о н у с қ а ж і п с а б а қ т а у ;  
иірімжіптерді жинап алу кезінде жіптің үзілуін болдырмау;  
ыдысты дайындау, орау қағаздарын арбаға салу;  
конустарды дайындау, оларды иірімжіптің қалдықтарынан тазалау;  
бос конустарды және шарғыларды белгіленген орынға тасымалдау;  
ширату процесінде ширату жабдығының операторына көмек көрсету.

5 0 4 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және оны күтіп-ұстау ережесін;  
өндірілген иірімжіптің түрлерін және желілік тығыздығын, ширату сапасына және  
иірімжіп орамасына қойылатын талаптарды;  
иірімжіпті жасау ұзақтығын және жинап алу тәртібін;  
жіпті сабақтау әдістерін және жіптің үзілуін болдырмау бойынша жұмыстарды.

Параграф 2. Иірімжіпті жинап алушы, 4-разряд

5 0 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өндірілген иірімжіптің собықтарын барлық жүйелі иіру машиналарынан жинап алу  
және оларды бос патрондармен ауыстыру.

бос патрондарды ұршыққа дұрыс орнату, ақаулы собықтарды иірімжіптен оны орау  
кезінде бөлу және иірімжіптің сапасын жасырын ақаулары бойынша бақылау, оларды  
толық және толық еместігіне сұрыптау, собықтарды белгіленген тәртіпте ыдысқа  
орналастыру және оларды қоймаға тапсыруға дайындау.

намоттарды иіру машинасының ұршығынан кестеге сәйкес жинап алу.

патрондарды ұршыққа кигізу және иіру машинасын қосқан кезде иірімжіптің  
ү з і л у і н ж о ю .

патронға иірімжіпті орау сапасын автоматты бақылаумен жабдықталған жылдам  
автоорау машинасында дайындауды есепке алумен собықтың ұясын дұрыс жасау.

сақинапланкаларды көтеру және түсіру кезінде иіру машинасын басқару,  
жүгіргіштерді ауыстыру, созбаны жаю приборына салу, собықтарды орау, жинап алуды  
бастауға иіру машинасын қосу процесінде иірімжіпті иіру.

иірушіге иіру процесінде иірімжіптер мен созбалардың үзіктерін жоюға көмектесу,  
и і р у м а ш и н а с ы н к ү т у .

ыдысты дайындау, орау қағазан жәшікке орналастыру, сапасы және түсіне қарай  
с ұ р ы п т а у .

патрондарды иірімжіп қалдықтарынан тазарту, жәшіктерді түбіттен және қоқыстан  
т а з а р т у .

5 0 6 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналардың құрылысын және оларды күтіп-ұстау ережесін;  
өндірілген иірімжіптің түрлерін және желілік тығыздығын, собықтарға және  
шарғыларға иірімжіпті орау сапасына қойылатын талаптарды, иірімжіпті жасау

ұзақтығы мен жинап алу тәртібін;  
ірімжіпті иіру, созбаны сабақтау әдістерін.

100. Кендірді, жайманы және бұйымдарды жинап алушы

Параграф 1. Кендірді, жайманы және бұйымдарды жинап алушы, 1-разряд

507. Жұмыс сипаттамасы:

өндірілген матаны тоқу станогынан жинап алу.  
тауарлы білікке қажетті ұзындықта кесінді өндірілгенде станокты тоқтату және  
өндірілген матаны кесу.  
матаны кескен жерде тоқымашының есеп нөмірін, станоктың нөмірін, ауысымды,  
күнді белгілеу.

бос тауар біліктерін тасымалдау және оларды станокқа орналастыру.

508. Білуге тиіс:

тоқу станогының тауарлық механизмінің құрылысын;  
өндірілген маталардың ассортиментін;  
кесіндінің қалыпты ұзындығын, матаны станоктан түсіру ережесін.

Параграф 2. Кендірді, жайманы және бұйымдарды жинап алушы, 2-разряд

509. Жұмыс сипаттамасы:

өндірілген таспаларды, ызбаларды, бауларды, шілтерлерді тоқу, басонды-тоқу  
машиналарынан, таспа тоқу станогынан және басқа да қондырғыдан жинап алу.

өндірілген бұйымның санын өлшеу, кесу және оларды тиісті ыдысқа орналастыру  
және одан әрі өңдеу орнына немесе арнайы сөрелерге белгілі тәртіпте жеткізу.

қызмет көрсететін қондырғыны өзі жаятын механизммен жабдықтаған кезде:  
белгіленген ұзындыққа жеткенде өніммен рулонды жинап алу, байлау және орау  
ақаулары мен рулондардың бұзылуын болдырмау және анықтау мақсатында оларды  
қарау.

таспалардың соңына белгі соғу.  
өндірілген өнімге ярлық немесе паспорт толтыру.

510. Білуге тиіс:

өндірілген бұйымдардың ассортиментін және қызмет көрсететін қондырғыдан кесіп  
алу үшін олардың белгіленген ұзындығын;  
өндірілген өнімге ярлық немесе паспорт толтыру тәртібін.

Параграф 3. Кендірді, жайманы және бұйымдарды жинап алушы, 3-разряд

511. Жұмыс сипаттамасы:

дөңгелек түту машиналарының тарақтарынан және түту барабанынан талшықты  
жинап алу;

талшық қыл-қыбырларын жинап алу үшін жәшіктер мен таяқтарды дайындау,  
оларды ыдысқа салу;

тиісті ауысу дөңгелек түту машинасына ыдысты тасымалдау;  
түту машинасында босаған таяқтарды уақытылы жинап алу.

## 5 1 2 . Б і л у г е т и і с :

дөңгелек түту машинасының құрылысын, шикізаттың түрлерін;  
тарақтардан талшық порцияларын жинап алудың және түту барабанын тазалаудың  
м е р з і м д і л і г і н ;

тиісті ауысу бойынша ыдысқа салынатын талшық порцияларының санын, ауысулар  
бойынша талшық порциялары салмағының нормаларын және олардың ауытқу шектерін

### 101. Ызбашы

#### Параграф 1. Ызбашы, 2-разряд

## 5 1 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

иіру және түту машиналарына қызмет көрсету;  
ызбаның жарамдылығын және ызбаны жаю роликтерінің жұмысын бақылау;  
ызбаның үзілуінен ұршықтардың тоқтап қалуын болдырмау;  
қызмет көрсететін машиналарда үзілген немесе ескі ызбаларды ауыстыру;  
ы з б а н ы ж е л і м д е у ;  
ы з б а н ы д а й ы н д а у ;  
ы з б а н ы ы л ғ а л д а н д ы р у ж әне ж а ю ;  
тігу машиналарын тазалау, үйкелетін беттерді майлау және жылумен түткіштерді  
к ү т і п - ұ с т а у ;

ызба шығынын есепке алуды жүргізу.

## 5 1 4 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын;  
оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
үлкен түйінсіз және қалың жерсіз сызбаны желімдеу ережесін;  
ызбаны жаю роликтерін орнату ережесін.

### 102. Тоқымашы

#### Параграф 1. Тоқымашы, 2-разряд

## 5 1 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қолмен істейтін тоқу станогында бір түсті сәнді бұйымдар мен еден кілемшелерін  
ө н д і р у ;

целлюлоза-қағаз өндірісі үшін белгіленген мемлекеттік стандарттарға сәйкес  
металдан тоқу станоктарында әртүрлі маркалардағы сым және жасанды жіптерден  
металл және жасанды торларды дайындау;  
жіптерді, иірімжіпті алу және олардың сапасын бақылау;  
қызмет көрсететін станоктарды дайындау және сабақтау;  
ремизде және бердода арқаужіптерін және сымдарды таңдау, қызмет көрсететін  
станоктарда арқаужіпті таңдауға қатысу;  
ремизкаларға салынатын суретті және аяқ астына ремиздерді байлау;  
қ а й ы қ т ы т о л т ы р у ;

арқаужіпті беру және жаюды, арқау бойынша тығыздықты реттеу;  
негізгі және арқау жіптерінің, сымдардың, иірімжіптің үзілмеулерін жою;  
қайықтағы шөлмектерді ауыстыру;  
бұйымдардағы ақауларды кетіру;  
арқаужіпті байлау;  
арқаужіптің және арқаудың антеннасын және қажетті тартылуын келтіру;  
қайықтың жағдайын бақылау;  
бұйымдарды жіптердің соңдарынан тазалау;  
ақауларды зерттеу;  
өндірілген бұйымдарды жинап алу;  
торды кесу және рулонға айналдыру;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
қызмет көрсететін станоктарды күту.  
516. Білуге тиіс:

қолмен істейтін тоқу және металдан тоқу станоктарында түйіндердің өзара әрекетін,  
олармен жұмыс істеу әдістерін;

қолмен тоқудың және металдан тоқу станоктарында тоқудың технологиялық  
процесін;

металл торлардың түрлері мен сұрыптары, олардың дайындалу сапасына  
қойылатын талаптарды;

қызмет көрсететін станоктарды сабақтау ережесін.  
517. Жұмыс үлгілері:

1) қолмен тоқу - дара бір түсті 2-3 ремиздағы сәндік және еден кілемшелері  
бұйымдарын өндіру;

2) металл және синтетикалық торларын тоқу – арқаужіп сымдарының 0,6 мм  
диаметрімен торларды жасау;

3) целлюлоза-қағаз өндірісі - өндіру:  
ағаш талшықты плиталарды дайындауға арналған сұрыпты тор - металдан тоқу  
станогының ені 2-2,5 м - торлардың барлық нөмірлері - 1 см арқаужіп сымының саны -  
6,4/7,2 - ден басқа және 7,2/6,4;  
сүзгілі тор - металдан тоқу станогының ені 1,5 м - 1 см арқаужіп сымының саны -  
барлық нөмірлер.

Параграф 2. Тоқымашы, 3-разряд

518. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі материалдардан өндіру: қолмен, механикалық, автоматты, арнайы тоқу  
және таспа тоқу станоктарында маталарды, тоқудың жай түрлеріндегі таспаларды,  
қолмен тоқу станоктарында көп түсті сәндік бұйымдарды және еден кілемшелерін, жүн  
арқаумен жиек матасын, металдан тоқу станоктарында целлюлоза-қағаз өндірісі үшін  
әртүрлі маркалы, аз тығыздықтағы сым және жасанды жіптерден металл және жасанды

торларды, жинақталған, иірілген, бірқабатты, сұрыпты және сүзгілі торларды.  
қызмет көрсететін станоктардың қалыпты жұмысын, маталардың қажетті сапасын  
қ а м т а м а с ы з е т у .

бос қалған жіптерді сабақтау, ұзын шеттерін кесу, арқаужіптегі түйіндерін жою.  
таңдау есебіне сәйкес тоқу раппортын қалпына келтіру.  
арқаужіптің жіп үзіктерін сабақтау және жұмысқа пайдалану.  
арқаужіпті сабақтаудан кейін жұмысқа пайдалану.  
қ ай ы қ т ы , ш ө л м е к т і а у ы с т ы р у .  
тоқу станогының барабандарын, магазиндерін шөлмектермен толтыру.  
пайдаланылған белдектерді ауыстыру.  
нұсқамаға сәйкес салудың алдында белдектерді сұрыптау.  
түскен шикізаттың сапасын және бұйымдардың тығыздығын бақылау.  
өртүрлі металл және жасанды жіптер сымының маркасын олардың сыртқы түріне  
және механикалық қасиеттеріне қарай анықтау.  
а қ а у л а р д ы т ү з е у .  
қызмет көрсететін станоктардың негізгі механизмдерінің жұмысын бақылау.

белдіктерді, орауларды жинау және тасымалдау.  
5 1 9 . Бі л у г е т и і с :

металдан тоқу, тоқу және таспа тоқу станоктарының әрекет принципі, маталардың,  
таспалар мен торлардың ассортиментін;  
салу есебін, иірімжіптің түрлері мен желілік тығыздығын, бұйымдардың  
сұрыптылығын анықтау тәртібін;  
қалдықтардың түрлері мен нормаларын, оларды азайту шараларын, тоқу  
станоктарын тазалау және майлау мерзімділігі мен тәсілдерін.  
5 2 0 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) тоқыма галантереясы өндірісі – қаптауыш, изоляциялық, киперлік, мақтақағаздық  
, техникалық, миткалдық, жиектеу, парфюмерлік, саржалық, жартылай зығырлық,  
таспаларды, жартылай жібек галундарды, «Пукальки» және сабақтауы бойынша ұқсас  
басқа да таспаларды, галстуктарға арналған мақта қағаз астарларды өндіру;

2) қолмен тоқу – 3-4 түсті гаммамен жай жинаумен 3-4 ремиздегі дара сәндік және  
еден кілемшелері бұйымдарын өндіру;

3) химиялық өндіріс – асбест жіптерінен, ЛЭСБ-0,25 маркалы жылу изоляциялық  
әйнек және әйнекматалардан ленталар, әйнек құрылыс торларын, Т-23 типті әйнек  
маталарын және ұқсас басқаларды өндіру;

4) металл және жасанды торлар тоқу – 0310 жоғары 0,6 мм дейін арқаужіп сымы  
диаметрлі торларды өндіру;

5) метиз өндірісі – шағын 25% дейінгі тығыздықтағы торларды өндіру (сым алып  
тұрған ауданның тордың барлық ауданына қатынасы, пайызбен көрсетілген);

6) целлюлоза-қағаз өндірісі - өндіру:

жиынтық және иірілген тор - металдан тоқу станогының ені 2-2,5 м - 1 см арқаужіптің сым және жасанды жіптерінің саны - барлық нөмірі;  
бірқабатты тор - металдан тоқу станогының ені 2-2,5 м - 1 см арқаужіптің сым және жасанды жіптерінің саны - 16-дан 24 см. дейін;  
ағаш талшықты плиталарды дайындауға арналған сұрыптар - металдан тоқу станогының ені 3 м - 1 см арқаужіптің сым және жасанды жіптерінің саны - 6,4/7,2, 7,2/6, 4 с м ;  
сүзгілі саржалық тоқу торы - металдан тоқу станогының ені 1,5 м - 1 см арқаужіптің сым және жасанды жіптерінің саны - 9,6/96.  
Тоқу станогы барабандарына, магазиндеріне шөлмектер немесе собықтар салу.

Параграф 3. Тоқымашы, 4-разряд

5 2 1. Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өндіру: механикалық, автоматты, арнайы тоқу және таспатоқу станоктарында әртүрлі материалдардан маталарды, кілемдерді, таспаларды, белбеулерді және бұйымдарды, қолмен тоқу станоктарында таңдау және ремиздік техникамен орындалған сәнді бұйымдарды, металл тоқу станоктарында целлюлоза-қағаз өндірісі үшін әртүрлі маркалы қалыпты тығыздықтағы, жиынтықталған, иірілген, бірқабатты, астарлы және жасанды торлардың сым және жасанды жіптерінен металл және жасанды т о р л а р д ы ;

арқаужіптің жіптерінің үзілуін және өнімнің ақауларын болдырмау бойынша алдын-ала жұмыстарды орындау;

арқаужіпті беруді және жайылуын реттеу;

арқаужіптің метраж есебін, тордың осы нөмірі бойынша белгілі телімдегі ұяшық мөлшерлері есебін жүргізу;

матаның қалыңдығы және түсі, тығыздығы бойынша түскен арқаужіптің және арқаудың сапасын бақылау, суретті маталарда арқаужіп және арқау бойынша мәнерлермен тоқу рапортын сақтау;

станоктарды көп станокты пайдалану кезінде жұмыс әдістерін, тиімді бағытты орындау тізбелілігін және жұмысты жоспарлау тәртібін таңдау;

қызмет көрсететін станоктар механизмдерінің жағдайын және жұмысын бақылау;

механикалық тоқу станоктарында қайықтардың арасын алшақтату;

үзілген ремиз галевтерін қосып байлау;

өнім ақауларын түзеу;

арқаужіп жіптерінің үзіктерін байлау, жіптерді байлағаннан кейін іске қосу, байланған және сабақталған арқаужіптерді іске қосу;

қызмет көрсететін станоктарды жөндеуден қабылдауға қатысу;

Қызмет көрсететін қондырғыны және жұмыс орнын күтіп-ұстау.

5 2 2 . Б і л у г е т и і с :

қолмен істейтін, механикалық және автомат, арнайы тоқу, таспа тоқу және металдан

тоқу станоктарының құрылысын және жұмысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану е р е ж е с і н ;

матаның, бұйымдардың ассортиментін және сабақтау есебін, олардың суреттерін, түрлерін, тоқылуларын, кендір маталар мен бұйымдардың сапасын бақылау және с ұ р ы п т ы л ы ғ ы н а н ы қ т а у т ә р т і б і н ;

иірімжіптің желілік тығыздығын, арқау жіп пен арқаудың жіптерінің үзілу себептерін, оларды болдырмау тәсілдерін, қалдықтардың түрлерін және нормаларын, оларды азайту бойынша таздарды, станоктардың қызмет көрсету бағыттарын және а у ы с ы м і ш і н д е ж ұ м ы с т ы ж о с п а р л а у т ә р т і б і н ;

халықтың мәнерлеу өнері техникасының негізгі түрлерін;

бұйымдардың түсін әрлеу негіздерін.

5 2 3 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) мақтақағаз өндірісі – механикалық, таспа тоқу және белбеу тоқу станоктарында матаның белбеудің, таспалардың барлық түрлерін өндіру;

2) зығыр өндірісі – автоматты қайықты тоқу станоктарында қап және орау м а т а л а р ы н ө н д і р у ;

3) жүн өндірісі – 12 дейінгі ремиз санымен әртүрлі жүйелердегі механикалық тоқу станоктарында (жаккарда машинасымен станоктардан басқа) маталар мен кілем бұйымдарын өндіру, кілем тоқитын станоктарда белдіктерді, қайықтарды орнату;

4) жібек өндірісі – барлық жүйедегі механикалық тоқу станоктарында күрделі емес т о қ ы л а т ы н м а т а л а р д ы ө н д і р у ;

5) тоқыма галантереясы өндірісі – жаккарда машинасымен механикалық таспа тоқу және таспа тоқу станоктарында талшықтың бірнеше түрінен күрделі тоқылатын және суретті (атлас, іш киімдік, шалбарлық, сәндік, корсаждық, иірілген, бәтес, борттық, « молния», екіқабатты, протездік, бұрмалы, ранттық, репстік фирмалық атлас, ротациялық екіқабатты, құлақшындық, қалпақтық, тегіс, техникалық капрон) таспаларды өндіру, созылғыш бинттерді, «каптал» таспаларын, қалпалық фаиларды, монокапроннан таспаларды, оплеток-шұлықтарды, изоляциялық тұрбаларды, сәнді мата бауларды, автотаспаларды, жібек оқаларды, пілтелерді, сәнді, корсеттік, муарлық, гафтылық, тафталық, безендіру, жаккардалық төсемдерді, екіқабатты және үшқабатты белбеулерді, фототаспаларды, жаккарда машинасымен механикалық таспа тоқу және таспа тоқу станоктарында сабақтауға ұқсас шашақтарды және басқа да ассортиментті;

- капрон және жүн арқаумен борттық маталарды, тоқыма автоматты және механикалық қайықты және қайықсыз станоктарда кашнелерді, орамалдарды, бөкебайларды, палантиндерді, пледтерді, жабылғыларды;

б) кендір өндірісі – автоматты қайықты тоқу станогында қап, линолеум және орау м а т а л а р ы н ө н д і р у ;

7) қолмен тоқу – 4-5 түсті гаммалы 4-6 ремизді таңдау және ремиз техникасымен орындалған, дара сәндік бұйымдарды өндіру;



8) химия өндірісі - ЛЭС-010, ЛЭС-020 маркалы әйнек таспаларын, ЭЧ/Г-46 маркалы , Т-13, ЭЗ-200, ЭЗ-250, З-125 типті және ровингтен әйнек маталарын, жасанды және синтетикалық корд маталарын, асбест маталарын, арматураланған жаймаларды және басқа да ұқсас маталар мен таспаларды өндіру;

9) металл және синтетикалық торлар тоқу – арқаужіп сымның диаметрі 0,055 жоғары 0,10 мм дейін торларды өндіру;

10) метиз өндірісі – тығыздығы 25% жоғары 50% дейін қалыпты торларды өндіру;

11) целлюлоза-қағаз өндірісі - өндіру: жиынтықталған және иірілген тор - металл тоқу станогының ені 5 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 16 дейін;

жиынтықталған және иірілген тор - металл тоқу станогының ені 3 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - барлық нөмірлері;

бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені 3 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 16-24 см;

бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені 2,5 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 24-32 см;

бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені 2 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 24-36 см;

астарлық тор – металл тоқу станогының ені 5 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - барлық нөмірлері;

Синтетикалық тор - металл тоқу станогының ені 1,5 - 2,5 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 22 дейін.

Параграф 4. Тоқымашы, 5-разряд

5 2 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әртүрлі материалдардан өндіру: механикалық, автоматты және арнайы тоқу және таспа тоқу станоктарында маталарды, кілемдерді, таспаларды және бұйымдарды, қолмен тоқу станоктарында қолмен тоқудың жиынтық техникасын пайдаланумен орындалған сәндік маталарды, металл тоқу станоктарында целлюлоза-қағаз өндірісі үшін жиынтықталған иірілген, бірқабатты астарлық және синтетикалық торлардан, әртүрлі маркалы, үлкен және өте үлкен тығыздықтағы сым және синтетикалық жіптерден металл және синтетикалық торларды;

қайықтағы арқаулық сымды жаюды, шектерді орналастыруды және шөлмекке сымды орау ұзындығын реттеу;

аркат жіптерінің үзіктерін жою;

кесу механизмінің пышақтарын ауыстыру;

жіптердің үзілуін және бұйымдардың ақауларын болдырмау бойынша алдын-ала жұмыстарды орындау;

өрнек тоқу раппортын қалпына келтіру;

матаның тығыздығын, түскен арқаужіптің, арқаудың сапасын бақылау;

мата ақауын түзеу;  
түбірдегі, астындағы және түкті арқаужіптің қажетті жайылуын қамтамасыз ету;  
ламель приборын, кесетін, жинайтын механизмдердің жұмысын бақылау, жайманы,  
кесу сапасын, түк ілмегінің биіктігін бақылау;  
үзілген кезде арқаужіптің жіптерін қосу және іске қосу;  
бағаларын байлау;  
байланған және сабақталған арқаужіпті өңдеу;  
арқаужіп белбеуін толтыру және ауыстыру;  
жаккарда машинасымен станоктарда картонды жүргізу;  
түсті шеттерін салу;  
қызмет көрсететін станоктардың, олардың жұмысының үздіксіздігін қамтамасыз  
ететін бағытын таңдау;  
қызмет көрсететін станоктарды жөндеуден қабылдауға қатысу, жабдықты және  
жұмыс орнын күту.

525. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
оның механизмдерінің әрекетін, матаның, кілемдердің, таспалардың, бұйымдардың  
ассортиментін және салу есебін және олардың суреттерін;  
тоқу мен айырудың түрлерін;  
аркат бауларын айырудың түрлерін, карталарды кезектеудің тәртібін және оларды  
қосып тігудің дұрыстығын, алшақтатқаннан кейін түсі және раппорты бойынша  
қайықтарды ауыстыру үшін картонды орнату ережесін;  
станоктарға қызмет көрсетудің жүйелілігін, кесу сапасын және түкті мата түгінің  
биіктігін, қалдықтардың түрлері мен нормаларын.  
526. Жұмыс үлгілері:

1) мақтақағаз өндірісі - автоматты қайықты және қайықсыз тоқу станоктарында (машиналарында), жаккарда машинасымен механикалық тоқу станоктарында маталардың барлық түрлерін, жаккарда машинасымен және шыбық механизммен түкті мата тоқу станоктарында, ТВ-160-ШЛ станоктарында түкті маталарды өндіру;

2) зығыр өндірісі - әртүрлі жүйелердегі автоматты қайықты және қайықсыз тоқу станоктарында маталардың барлық түрлерін, автоматты қайықсыз тоқу станоктарында қап және орау маталарын өндіру;

3) жүн өндірісі - жаккарда машинасымен механикалық тоқу станоктарында, 12 және одан да артық ремиз санымен механикалық тоқу станоктарында, барлық жүйелердегі автоматты станоктарда маталарды, барлық жүйелердегі станоктарда техникалық шұғаны, жаккарда машинасымен екі жолақты және шыбықты станоктарда (ені 1,7 м артық) кілемдерді және кілем бұйымдарын, барлық жүйедегі қайықсыз тоқу станоктарында маталарды, кілемдерді өндіру;

4) жібек өндірісі – жаккарда машинасымен механикалық көпқайықты тоқу

станоктарында күрделі тоқылатын маталарды, табиғи жібектен жасалатын маталардың барлық түрлерін, түкті, галстукке, қол шатырлық, электік маталарды, автоматты тоқу станоктарында ұлттық, авролық маталарды, барлық жүйедегі станоктарда терілерді, автоматты қайықсыз тоқу станоктарында маталардың барлық түрлерін өндіру;

5) тоқыма галантереясы өндірісі – механикалық таспа тоқу станоктарында әйнекжіпті, созылмалы және металл жіптерін қолданумен күрделі тоқылатын таспаларды, жаккарда машинасымен таспа тоқу станоктарында арнайы мақсаттағы капрон, зығыр және кендір жіптерінен үшқабатты болып тоқылатын таспаларды, қауіпсіздік белбеулерін, көліктік кендір таспаларды, тоқыма ілгектерді, әйнексымды белбеулерді және металл сымдармен мақта қағаз иірімжібінен рулетті таспаларды және оларға ұқсастарды, көптүсті күрделі тақырыпты суретпен таспаларды, жаккарда машинасымен көпқайықты тоқу станоктарында бөкебайларды, орамалдарды, палантиндерді, жабылғыларды өндіру;

6) кендір өндірісі – қайықсыз тоқу станоктарында кап, линолеум және орау м а т а л а р ы н ө н д і р у ;

7) қолмен тоқу – өндіру - қолмен тоқу техникасын пайдаланумен орындалған сәндік маталарын, бранды, аса бранды, таңдаулы салынған, бедерлі және көпремизді – 6 ремизден артық, таңдамалы жаккардамен, қайталанатын өрнек қалыптарымен күрделі композициялық шешімдегі, жеке жаймаларда орналасқан композициялық элементтермен, 5-10 түсті гаммамен суреттерді қосуды талап ететін маталарды;

8) химия өндірісі – жаккарда машиналарымен станоктарда және қайықсыз тоқу станоктарында КЛ-11, ЛЭС-0,08 маркалы әйнек таспаларын, Т-14, Э-30, 60, 80 типті және әйнек авиациялық маталарды, радиотехникалық, сәндік, көпқабатты, қос енді, әйнексымды, кремнезем, қуыс, кварц, металл талшықтардан электроизоляциянды маталарды, әйнексинтетикалық және химиялық маталарды және ұқсас маталарды және күрделі тоқымалы таспаларды;

9) металл және синтетикалық торлар тоқу - арқаужіп сымының 0,035 до 0,055 мм артық диаметрімен торларды өндіру;

10) метиз өндірісі – үлкен торларды, 50 артық 70% дейін тығыздықтағы және аса үлкен, 75% артық тығыздықтағы торларды өндіру;

11) целлюлоза-қағаз өндірісі - өндіру:

жинақталған және иірілген тор - металл тоқу станогының ені 0,5-ден бастап - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 16 дейін;

бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені 3,5-5 - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 32 дейін;

жинақталған және иірілген тор - металл тоқу станогының ені 4 - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 16-дан бастап;

бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені 3 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 24-36;

бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені 2,5 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 32-40;  
астарлық тор - металл тоқу станогының ені 5-тен бастап - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - барлық нөмірлері;  
синтетикалық тор - металл тоқу станогының ені 3,0-4,5 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 22 дейін;  
синтетикалық тор-металл тоқу станогының ені 1,5-2,5 м - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 24-тен бастап және одан жоғары.

Параграф 5. Тоқымашы, 6-разряд

5 2 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өндіру: қолмен тоқу станоктарында айырықша сюжетті-тақырыпты бұйымдарды, металл тоқу станоктарында целлюлоза-қағаз өндірісі үшін әртүрлі маркалы (жинақталған, иірілген, үшқабатты, бірқабатты) сым және синтетикалық жіптерден металл және синтетикалық торларды.

5 2 8 . Б і л у г е т и і с :

тоқу, металл тоқу станоктарының барлық түрлерінің құрылысын, оларды жөндеу және реттеу әдістерін;

қызмет көрсететін жабдықтың кейбір ақауларын жою тәсілдерін;  
бұйымдардың ассортиментін және олардың салу есебін.

5 2 9 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

1) қолмен тоқу – 10 түстен артық гаммамен, қолмен тоқудың әртүрлі техникасын пайдаланумен орындалған, айырықша, сюжетті-тақырыпты бұйымдарды өндіру;

2) металл және синтетикалық торларды тоқу – арқаужіп сымның 0,035 мм дейін диаметрімен торларды өндіру;

3) целлюлоза-қағаз өндірісі - өндіру:  
жинақталған және иірілген тор - металл тоқу станогының ені – 5 м-ден бастап - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 16-дан бастап;

Үшқабатты тор - металл тоқу станогының ені – 2 м-ден бастап - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - барлық нөмірлері;

Бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені – 5 м-ден бастап - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 16-дан бастап;

Бірқабатты тор - металл тоқу станогының ені – 3,5-нан 5м-ге дейін - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 32-ден бастап;

Синтетикалық тор - металл тоқу станогының ені – 3,5 - 4,5 м-ге дейін - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - 24 және одан артық;

Синтетикалық тор - металл тоқу станогының ені – 5,0 және артық - 1 см арқаужіптің сым және синтетикалық жіптерінің саны - барлық нөмірлері.

Ескерту. Көмекшінің жұмысын орындауда целлюлоза-қағаз өндірісі үшін ені 4,5 м станоктарда торлар дайындау кезінде тоқымашы үш разрядқа төмен тарифтеледі.

### 103. Технологиялық жабдықты қайраушы

#### Параграф 1. Технологиялық жабдықты қайраушы, 2-разряд

530. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары технологиялық қондырғыны қайраушының басшылығымен инелі гарнитурамен тартылған, түту машиналарының жұмыс органдарын қайрау;

түту машинасына қайрағыш біліктерді орнатуға қатысу;  
жұмыс органдарын қайрауды бақылау.

531. Білуге тиіс:

түту машинасының жеке органдарының өзара әрекетін;  
түту машиналарының жұмыс органдарына қайрау приборларын салу ережесін;  
қалдықтардың түрлерін.

#### Параграф 2. Технологиялық жабдықты қайраушы, 3-разряд

532. Жұмыс сипаттамасы:

түкті жатқызу, тарақпен түту, түту машиналарының инелі таспалармен тартылған жұмыс органдарын қайрау және тазалау, стационарлық станоктарда түту машиналарының қалпақтарын қайрау;

шаңнан біліктерді, барабандарды тазарту, сдирды шешу;

біліктерді қайрау станогына тасымалдау, оларды станокта орнату және қайрау;

технологиялық процестің барысын бақылау;

қайрау біліктерін барабанға салуды реттеу;

арнайы приборда инелі таспаның биіктігін тексеру және инелі таспаның биіктігі

бойынша қалпақтар жиынтығын таңдау;

тегістеуші білікпен немесе қолмен абразивті қалыппен қайрағаннан кейін инелі жабылғыны түзеу;

қаптау: роликтерді жаңа гарнитурамен, қалпақтарды инелі таспамен, қайрау приборларын қырнау таспасымен;

қайрау сапасын тексеру;

қызмет көрсететін машиналарға бөлу параметрлерін сақтаумен біліктерді, роликтерді орналастыру;

тісті доңғалақтарды ауыстыру және майлау;

қайрау станогының үйкелетін беттерін күйіне келтіру, тазалау және майлау.

533. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

біліктерде және қалпақтарда инелі гарнитураны тазалау ережесін және мезгілділігін, қайрауын және ауыстыруын, түту машиналары барабандарының инелі гарнитурасын қайрау және тегістеу ережесін;

қардты гарнитураны тазалау және қайрау сапасына қойылатын талаптарды, жұмыс

органдары арасында бөлу нормативтерін және оларды тексеру тәсілдерін;  
қайрау станогын күйіне келтіру ережесін;  
қалпаұтарды жаңа инелі таспамен қаптау ережесін;  
инелер биіктігін тексеру тәсілдерін, қайрау иіршігіне инелі таспаны оны қайрау  
кезінде салу ережесін.

Параграф 3. Технологиялық жабдықты қайраушы, 4-разряд

5 3 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қырқатын, түкті кесетін және дискілік пышақтарды қайрау;  
қырқатын немесе түкті кесетін машиналарды бұзу және жинауға қатысу;  
қайрау станоктарын күйіне келтіру, тазалау және үйкелетін беттерін майлау;  
Қырқатын пышақтарды қайрау кезінде – ескілерді алып тастау және жаңа  
шиыршық пышақтарды тиісті тартумен иіршікке енгізу;  
қырқатын пышақтарды қайрау, тегістеу, келтіру, фазкалау;  
машинаға пышақтарды орнату, оларды кесуге түзеу және күйіне келтіру;  
қырқатын приборларды жөндеу;  
түкті кесетін пышақтарды қайрау кезінде – кесетін құралды дайындау;  
пышақтың жүзін құрсауына дәнекерлеу;  
қайрау машинасында түкке келтіріп жүзін қайрау, кесетін құралды жинау;  
түкті кесу сапасын бақылау;  
дискі пышағын қайрау кезінде – қайрау үшін пышақ жинағын таңдау;  
о п р а в а н ы т е к с е р у ;  
оправаға пышақтар жиынтығын орнату және оларды диаметрі бойынша тегістеу;  
пышақтарды қайрау және пышақ жүзін қолмен қайрап келтіру және тегістеу;  
қайраудың дұрыстығын және өткірлігін тексеру;  
п ы ш а қ т а р д ы т а п с ы р у .

5 3 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
е р е ж е с і н ;

пышақтардың түрлерін және олардың сапасына қойылатын талаптарды,  
пышақтарды қайрау, тегістеу, күйіне келтіру, пышақтарды қайрау үшін бақылау-өлшеу  
приборларын, құралдарын және жабдықтарын қолдану ережесін;  
бөлшектерді слесарлық өңдеу әдістерін.

104. Біліктерді өңдеуші

Параграф 1. Біліктерді өңдеуші, 2-разряд

5 3 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті біліктерді өңдеушінің басшылығымен біліктерді өңдеу және  
с у р е т т е р д і к ө ш і р у .  
көшіруге диапозитивтерді және монтажды дайындау.  
б і л і к т і д а й ы н д а у .

жарықты сезетін эмульсияны жағу, көшіру, көрсету, көшірмелерді қыздыру.

өңдеуге келмейтін беттерді қышқылға мықты мастикамен жабу.

біліктерді орнату.

біліктен, молеттен, мырыш парағынан қышқылға мықты мастиканы жарықты сезетін эмульсияны жуып тастау.

537. Білуге тиіс:

біліктің, молеттің және мырыш парағының сапасына қойылатын техникалық талаптарды, диапозитивтерден көшіру және біліктердегі;

молеттердегі және мырыш парақтарындағы суреттерді монтаждау, көрсету өңдеуге келмейтін суреттің бетін мастикамен жабу ережесін;

суреттерді көшіру, көрсету, өңдеу кезінде қолданылатын химиялық материалдарды, біліктерге, молеттерге, мырыш парақтарына қарау ережесін.

Параграф 2. Біліктерді өңдеуші, 3-разряд

538. Жұмыс сипаттамасы:

молетирлі, пантонақыштау және қолмен нақыштау тәсілдерімен біліктерді өңдеу;

біліктерді хромсыздандыру;

химиялық материалдарды, жарықты сезетін эмульсияны, көрсететін және өңдейтін ерітінділерді рецептер бойынша дайындау;

біліктерді жеткізу және оларды станоктарға (өңдеу, ауыстыру, көшіру және тағы басқа) орнату және қыздыру үшін;

өңдегеннен кейін біліктерді жуу, оларды одан әрі өңдеуге тасымалдау;

қызмет көрсететін қондырғыны күту.

539. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін станоктар мен құралдардың құрылысын, күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

білікте сурет жасау принципін, біліктерді монтаждау сапасына және олардың беттерін әрлеу сапасына қойылатын техникалық талаптарды;

өңдейтін ерітінділердің қасиеттерін, білікті өңдеу режимін, өңдеу, көшіру кезінде қолданылатын химиялық материалдарды және оларды дайындау тәсілдерін;

білікке суретті көшіру және қыздыру тәсілдерін;

өңдейтін ерітінділер мен қышқылдарға қарау ережесін.

Параграф 3. Біліктерді өңдеуші, 4-разряд

540. Жұмыс сипаттамасы:

нақыштаудың фотомеханикалық тәсілі кезінде біліктерді өңдеу, хромсыздандыру және көшіру;

күрделі емес штрихті және үштүсті суреттерді нақыштау;

химиялық материалдарды, жарықты сезетін эмульсияны, көрсететін және өңдейтін ерітінділерді рецептер бойынша дайындау;

біліктерді жеткізу және оларды станоктарға (өңдеу, ауыстыру, көшіру және тағы

басқа) орнату және қыздыру үшін;  
өңдегеннен кейін біліктерді жуу, оларды одан әрі өңдеуге тасымалдау;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.

5 4 1 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін станоктар мен құралдардың құрылысын, күтіп-ұстау және  
п а й д а л а н у е р е ж е с і н ;

білікте сурет жасау принципін;

біліктерді монтаждау сапасына және олардың беттерін әрлеу сапасына қойылатын  
техникалық талаптарды, өңдейтін ерітінділердің қасиеттерін;

өңдеу режимін, өңдеу, көшіру кезінде қолданылатын химиялық материалдарды  
және оларды дайындау тәсілдерін;

білікке суретті көшіру және қыздыру тәсілдерін;

өңдейтін ерітінділер мен қышқылдарға қарау ережесін.

Параграф 4. Біліктерді өңдеуші, 5-разряд

5 4 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

біліктерді өңдеу және хромсыздандыру;

күрделі штрихті және үштүсті суреттерді нақыштаудың фотомеханикалық тәсілі  
к е з і н д е ө н д е у ж ә н е к ө ш і р у ;

химиялық материалдарды, жарықты сезетін эмульсияны, көрсететін және өңдейтін  
ерітінділерді рецептер бойынша дайындау;

біліктерді тасымалдау және оларды станоктарға (өңдеу, ауыстыру, көшіру және  
тағы басқа) орнату және қыздыру үшін;

өңдегеннен кейін біліктерді жуу, оларды одан әрі өңдеуге тасымалдау;  
қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.

5 4 3 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін станоктар мен құралдардың құрылысын, күтіп-ұстау және  
п а й д а л а н у е р е ж е с і н ;

білікте сурет жасау принципін, біліктерді монтаждау сапасына және олардың  
беттерін әрлеу сапасына қойылатын техникалық талаптарды, өңдейтін ерітінділердің  
қ а с и е т т е р і н ;

өңдеу режимін, өңдеу, көшіру кезінде қолданылатын химиялық материалдарды  
және оларды дайындау тәсілдерін;

білікке суретті көшіру және қыздыру тәсілдерін;

өңдейтін ерітінділер мен қышқылдарға қарау ережесін.

105. Ылғалды тауарды және иірімжіпті қолмен салушы-таңдаушы

Параграф 1. Ылғалды тауарды және иірімжіпті қолмен салушы-таңдаушы, 2-разряд

5 4 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ылғалды иірімжіпті, матаны, беймата жайманы қазандарға, чандарға, ванналарға  
аппараттарға, арбаларға және жәшіктерге ілмек болдырмай талап етілген тығыздықпен,



қолмен біркелкі орналастыру.  
арбаның шетіне нашар тігісті, жыртылған немесе кірленген жерлері бар матаны  
с а л у .

ақауларымен кұфталарды тарқату, сұрыптау.  
матаны салу және қайта салуға қатысу.  
иірімжіпті өңдегеннен кейін таңдау және оны жуу.  
кұфталарды иіру және оларды орналастыру.  
ү з і к т е р д і ж о ю .  
қызмет көрсететін қондырғыны тазалау.  
5 4 5 . Бі л у г е т и і с :

матаны, мата емес жайманың ассортиментін;  
иірімжіптің желілік тығыздығын, қазандардан, аппараттардан, ванналардан,  
чандардан матаны, беймата жайманы, иірімжіпті таңдау және орналастыру ережесін;  
өнімді өңдеудің технологиялық режимін.

106. Тоқыма бұйымдарын қалыптаушы

Параграф 1. Тоқыма бұйымдарын қалыптаушы, 1-разряд

5 4 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
қаптарды, шұлық-ұйық бұйымдарын, кашнелерді, бөкебайларды және басқа да  
ұқсас бұйымдарды және олардың бөлшектерін тігістерін тегістеумен және жіптер  
соңын кесе отырып қолмен айналдыру жолымен немесе арнайы құралдармен қалыптау;  
үтіктеудің алдында кашне мен бөкебайларды ылғалды марліге орау;  
тоқыма бұйымдарын және қаптарды пашкелерге салу, оларды белгіленген орынға  
т а с ы м а л д а у .

5 4 7 . Бі л у г е т и і с :  
тоқыма бұйымдардың артикулдері мен өлшемдерін;  
тоқыма бұйымдарды қолмен және арнайы құралдарды қолданумен қалыптау  
бойынша жұмыстар әдістерін.

Параграф 2. Тоқыма бұйымдарын қалыптаушы, 2-разряд

5 4 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
дөңгелек трикотажды жайманы, қаптарды, биялай және басқа да ұқсас бұйымдарды  
және олардың бөлшектерін тігістерін және қалыптарын бұзбай машинада немесе  
арнайы айналдыратын аппаратта айналдыру жолымен қалыптау;  
галстукты қосып тіккеннен кейін қосқан жіптерді және жіптердің соңдарын кесе  
отырып,  
арнайы құралмен айналдыру;  
трикотаж жаймасын, бұйымдарды және қаптарды теріс айналдыратын машинаға  
немесе аппаратқа салу, оларды тазалау, үйкелетін беттерін майлау;  
тоқыма бұйымдарды белгілі орынға тасымалдау.

5 4 9 . Бі л у г е т и і с :  
қызмет көрсететін машиналар мен аппараттарда әрекет және пайдалану принципін;

жұмыс істеу әдістерін және оларды күту ережесін;  
тоқыма бұйымдарының артикулдерін және өлшемдерін.

#### 107. Фотомеханикалық нақыштау суретшісі

##### Параграф 1. Фотомеханикалық нақыштау суретшісі, 4-разряд

5 5 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

фотомеханикалық нақыштау үшін монтаждауға негативтерді дайындау;  
көшіру-көбейту машинасында раппорттарды монтаждау;  
монтаждың үлгісін тексеру;  
монтажды көшіру үшін білікке тапсыру.

5 5 1 . Б і л у г е т и і с :

фотоаппараттың және көшіру-көбейту машинасының құрылысын және пайдалану  
е р е ж е с і н ;

суреттік көрініс алу принципін, экспозициялау, көрсету және тұрақтандыру  
р е ж и м і н ;

суреттік қабаттардың жіктелуін және қасиеттерін, жұмыс ерітінділерінің  
рецептурасын, суреттік көріністерді бақылау әдістерін;  
қолданылатын суреттік және химиялық материалдардың қасиеттерін.

##### Параграф 2. Фотомеханикалық нақыштау суретшісі, 5-разряд

5 5 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

фотомеханикалық нақыштауға арналған жинақты суретке түсіру тәсілін қолданумен  
кез келген күрделіліктегі суреттерді суретке түсіру;  
автотипті және диагоналды растрларды қолданумен жартылай тонды суреттерді  
р а с т р л ы қ с у р е т к е т ү с і р у ;

штрихті негативтер мен позитивтерді дайындау;  
жарық фильтрін қолданумен фотоаппаратта түсті репродукцияға арналған растрлы  
негативтерді, жартылай тонды негативтерді және диапозитивтерді дайындау;

түсті түзейтін және градациялық масқаларды, әртүрлі линиатурлардағы (штрихтер)  
қ о с ы л ғ а н р а с т р л а р д ы д а й ы н д а у ;  
қажетті ерітінділерді дайындау.

5 5 3 . Б і л у г е т и і с :

фотоаппараттың және көшіру-көбейту машинасының құрылысын, оларды  
күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

суретті көріністі алу принципін, экспозициялау, көрсету және тұрақтандыру  
режимін, суреттік қабаттардың жіктелуін және қасиеттерін, жұмыс ерітінділерінің  
р е ц е п т у р а с ы н ;

жартылай тонды түпнұсқаларды қалпына келтіру принципін, растр  
линиатурларының түрлерін, суретті көріністерді бақылау әдістерін;  
қолданылатын суреттік және химиялық материалдардың қасиеттерін;  
градациялық және түсті бөлуді білдірмеу техникасының нұсқаларын.

## 108. Желдеткіш қондырғыларын тазалаушы

### Параграф 1. Желдеткіш қондырғыларын тазалаушы, 2-разряд

5 5 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

желдеткіш қондырғыларды, циклондарды, сүзгілерді, шаң камераларды, траншеяларды және басқа да шаң ұстайтын құрылғыларды тазалау; шаңды, түбітті және шаң болған талшықты белгіленген орынға тасымалдай отырып ж и н а у .

5 5 5 . Б і л у г е т и і с :

желдеткіш қондырғыларды және шаң ұстайтын құрылғыларды тазалау тәсілдерін және мерзімділігін.

### Параграф 2. Желдеткіш қондырғыларын тазалаушы, 3-разряд

5 5 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

киыстыру-тарту құрылғыларының, желдеткіш қондырғыларының, циклондардың, сүзгілердің, жасырын арналардың қалыпты жұмысын қамтамасыз ету. пневмокөлік жүйелерінде ауа тазалығының дәрежесін және сүзгілі циклондардың ша ң д ы л ы ғ ы д ә р е ж е с і н а н ы қ т а у .

қайтарылатын және қайтарылмайтын талшықтарды, қырқу қалдықтарын жинау және престоуге арналған пневмокөлік жүйесінің және басқа да жабдықтың жұмысын б а қ ы л а у .

желдеткіш қондырғыларын, циклондарды, фильтрлерді, жасырын арналарды т а з а л а у .

талшықтарды және қалдықтарды жинау, оларды мақсаттарына қарай бөлу. қайтарылатын талшықтар мен қалдықтардың бірнеше түрлерінің араласуын б о л д ы р м а у .

қызмет көрсететін жабдықты толтыру кезінде циклондарды тазалау және ауыстыру, тәжірибелік партияларды жасау кезінде пневмокөліктің тарту жүйелерін және жабдықты іске қосу. сүзгілі қонысты, камераларды, жасырын арналарды жинау. шаңды, шаң болған талшықты белгіленген орынға тасымалдай отырып жинау.

5 5 7 . Б і л у г е т и і с :

қайтарылатын талшықтар мен қалдықтарды жинау және баспақтауға арналған, қызмет көрсететін қондырғылардың, пневмокөліктердің негізгі түрлерінің құрылғысын, ма қ с а т ы н ж ә н е ө з а р а ә р е к е т і н ;

желдеткіш қондырғыларын, циклондарды, сүзгілі камераларды, траншеяларды және басқа да шаң ұстайтын құрылғыны тазалаудың, циклондарды, қызмет көрсететін қондырғыға салуға арналған сүзгілерді тазалау және ауыстыру тәсілдерін және м е р з і м д і л і г і н ;

өңделетін өнімнің ассортиментін және қызмет көрсететін жабдыққа салу кестесін; қайтарылатын талшықтар мен қалдықтардың қасиеттерін және өртқауіпсіздігі мен жарылысқауіпсіздігі дәрежесін;

қызмет көрсететін жабдықтың және циклондардың сапасыз тазалануының қайтарылатын талшық сапасына әсерін.

109. Қондырғыны тазалаушы

Параграф 1. Қондырғыны тазалаушы, 2-разряд

5 5 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қызмет көрсететін машиналарды, станоктарды және олардың приборларын (тоқу жабдығынан басқа) шаңнан, түбіттен, күлден, балшықтан, қолданылған майдан тазалау ;

белбеулерді, жеке бөлшектерді, сыртқаптарды және қоршауларды шешу;  
бөлшектерді сүрту, қажет болғанда – сумен, керосинмен, басқа да жуу  
құралдарымен жуу немесе бормен сүрту;  
майланатын тесіктерді тазалау;  
белбеулерді кигізу, шешілген бөлшектерді, сыртқаптарды және қоршауларды  
тазалап болғаннан кейін орнату;  
тазаланған машиналар мен станоктардың жанындағы еденді сыпыру;  
қоқыстарды және сүрту материалдарын тасымалдау.  
жартылай фабрикаттардың және өнімнің кірленуін болдырмау.

5 5 9 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналар мен станоктарды тазалау бойынша нұсқамаларды;  
тазалау және сілку кестесін;

қызмет көрсететін жабдықтың жеке тораптары мен механизмдерінің құрылысын;  
жуу құралдарының қасиеттерін және оларға қарау ережесін;

қызмет көрсететін жабдықтың сапасыз тазалануының өнім сапасына әсерін.

Параграф 2. Қондырғыны тазалаушы, 3-разряд

5 6 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қызмет көрсететін машиналарды, станоктарды және олардың приборларын шаңнан,  
түбіттен, күлден, балшықтан, қолданылған майдан, негізгі механизмдерді, тоқу  
жабдығынан басқаны бұза отырып, тазалау;

қызмет көрсететін қондырғыны тазалау кестесі және нұсқамасына тоқтату;  
бөлшектерді қарау және ақауларды анықтау;  
пайдаланылған бөлшектерді ауыстыру;

бөлшектерді сүрту және жуу құралдарымен уайтспиритті қолдана отырып жуу;  
механизмдерді жинау, үйкелетін беттерді майлау, өнімді өндіру үшін реттеу және  
к ү й і н е к е л т і р у ;

қондырғыны тазалаудан кейін іске қосу, жүру жұмсақтығын тексеру;

қондырғыны тазалау және машиналардың, станоктардың жеке тораптары мен  
механизмдерінің жиналу сапасын бақылау;

қондырғыны тазалағаннан кейін шебердің көмекшісіне тапсыру.

5 6 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін машиналар мен станоктарды тазалау бойынша нұсқамаларды;  
тазалау және сілкіу кестесін;  
қызмет көрсететін қондырғыны тоқтату және іске қосу ережесін;  
қондырғының жеке тораптары мен механизмдерінің құрылысын және мақсатын;  
қызмет көрсететін машиналардың жеке механизмдері мен тораптарын бұзу және  
ж и н а у е р е ж е с і н ;  
жуу құралдарының қасиеттерін және оларға қарау ережесін;  
қондырғының сапасыз тазалануының өнім сапасына әсерін.

Параграф 3. Қондырғыны тазалаушы, 4-разряд

5 6 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тоқу қондырғысын және оның приборларын шаңнан, түбіттен, күлден, балшықтан,  
қ о л д а н ы л ғ а н м а й д а н т а з а л а у ;  
қондырғыны тазалау кестесі және нұсқамасына сәйкес тоқтату;  
бөлшектерді, сыртқаптарды және қоршауларды шешу;  
негізгі тоқушы, қосымша және өрнектүзуші механизмдерді бұзу, бөлшектерді қарау  
және ақауларын анықтау, тозған бөлшектерін ауыстыру;  
бөлшектерді сүрту және жуу құралдарымен жуу;  
майланатын тесіктерді тазалау, үйкеленетін беттерді майлау, шешілген бөлшектерді  
, сыртқаптарды және қоршауларды тазалау аяқталғаннан кейін орнату;  
қызмет көрсететін қондырғыны реттеу және күйіне келтіру, қондырғыны  
тазалағаннан кейін іске қосу, жүру жұмсақтығын тексеру, тазалау сапасын бақылау,  
жеке тораптар мен механизмдерді жинау.

5 6 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының жеке тораптары мен механизмдерінің мақсаттары  
мен құрылысын, тазалау жөніндегі нұсқаманы, тазалау және сілкіу кестесін;  
қызмет көрсететін қондырғыны іске қосу, тоқтату, реттеу және күйіне келтіру;  
машинаның жеке механизмдері мен тораптарын бұзу ережесін;  
жуу құралдарының қасиеттерін және оларға қарау ережесін;  
қондырғының сапасыз тазалануының өнім сапасына әсерін.

110. Матаны, бұйымды тазалаушы

Параграф 1. Матаны, бұйымды тазалаушы, 1-разряд

5 6 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

матаның, жайманың ішкі және сыртқы беттерін жіптердің шеттерінен, ілмектерден,  
түйіктерден, жуан жерлерінен және өзге де ақауларынан тазалау;  
матадағы, жаймалардағы және өзге де бұйымдардағы дақтарды химиялық  
е р і т і н д і л е р м е н к е т і р у ;  
матаны, жайманы, бұйымдарды тасымалдау және оларды үю;  
қалдықтарды жинау және тапсыру.

5 6 5 . Б і л у г е т и і с :

өңделетін маталар, жаймалар және өзге де бұйымдардың ассортиментін;  
олардың сапасына қойылатын талаптарды;  
матаны және өзге де бұйымдарды жууға арналған ерітінділерді дайындау тәсілін;  
матаны, жайманы және бұйымдарды тазалағаннан және жуғаннан кейін  
орналастыру тәртібін.

Параграф 2. Матаны, бұйымды тазалаушы, 2-разряд

566. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі тоқылған матаны, жайманы, бас киімдерді, киіз аяқ киімді, терілерді және  
өзге де бұйымдарды ішкі және сыртқы беттерін жіптердің шеттерінен, түйіктерден,  
жуан жерлерінен және өзге де ақаулардан қолмен және әртүрлі жүйедегі машиналарда  
тазалау;

матадағы және өзге де бұйымдардағы дақтарды арнайы химиялық ерітінділермен  
кетіру;

тазалау сапасын бақылау;  
матаны, жайманы, бұйымдарды тасымалдау және оларды үю;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
қызмет көрсететін қондырғыны күту.

567. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын және күтіп-ұстау ережесін;  
өңделетін маталар, жаймалар, кілем бұйымдары, бас киімдер, киіз аяқ киімдер,  
терілер және өзге де бұйымдардың ассортиментін, олардың сапасына қойылатын  
талаптарды;

матаны, жайманы және өзге де бұйымдарды жууға арналған ерітінділерді дайындау  
тәсілін;

матаны, жайманы және бұйымдарды тазалағаннан және жуғаннан кейін  
орналастыру тәртібін;

тазалау ережесін.

111. Түту аппараттарын тазалаушы-қайраушы

Параграф 1. Түту аппараттарын тазалаушы-қайраушы, 4-разряд

568. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті түту аппараттарын тазалаушы-қайраушының басшылығымен түту  
аппаратының кард гарнитурасын қолмен немесе ауасорғышпен тазалау және қайрау;  
түту аппаратын бұзу, тарту тізбектері мен белбеулерін шешу, өзі өлшегішті,  
арбаларды алыстату;

айналмаларды, жұмыс және жиналатын біліктерді шешу;  
жұмыс органдарының инелі гарнитурасынан сыдырғышты шешу және оларды  
шаңнан тазарту;

кард гарнитурасын қайрау және тегістеу;  
қайрау білігінің салмалы бөлшектерін қайралатын органдардың бетіне реттеу;

цилиндрлілігін тексеру және жұмыс органдарын инелі гарнитурамен жабу;  
өзі өлшегішті, арбаларды және біліктерді жұмыс жағдайына келтіру;  
ііру қолғаптарын майлау;  
тізбекті және белбеулі жүйені жинау;  
алынатын және жұмыс біліктерін тазалау станогына тасымалдау және керісінше;  
қызмет көрсететін машинаны іске қосу және сабақтау.

569. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
ережесін;  
оның жұмыс органдарының өзара әрекетін;  
кард гарнитурасын тазалау және қайрау ережесін және жұмыс органдарын инелі  
таспамен орау;  
түту сапасының түту аппараты жұмыс органдарының;  
кард гарнитурасының жағдайына байланысын.

Параграф 2. Түту аппараттарын тазалаушы-қайраушы, 5-разряд

570. Жұмыс сипаттамасы:

түту аппаратының кард гарнитурасын қолмен немесе ауасорғышпен тазалау және  
қайрау;

түту аппараттары жұмыс органдарының бөлгіш және салмалы бөлшектерін  
қоспаның әртүрлі түрлеріне арналған түту режимдеріне қабылданған технологиялық  
параметрлеріне сәйкес тексеру, орнату;

бөлгіш және салмалы бөлшектердің шамаларын үлгілер, бор жолақтарының  
көмегімен анықтау;

түту аппараттары жұмыс органдарының цилиндрлілігін және инелік бетінің  
жағдайын тексеру;

талап етілген сападағы таспаларды, созбаларды, мақталарды алуға арналған түту  
аппараты жұмысын реттеу;

түту аппаратын тазалағаннан және қайрағаннан кейін шебердің көмекшісіне  
тапсыру.

571. Білуге тиіс:

түту аппаратының құрылысын және оның жұмыс органдары мен механизмдерінің  
өзара әрекетін;

кард гарнитурасын тазалау және қайрау ережесін;  
түту аппараттары жұмыс органдарының бөлгіштерін орнату тәсілдері мен  
нормативтерін;

түту сапасының түту аппараты кард гарнитурасының;  
жұмыс органдарының жағдайына байланысын.

112. Шөлмектерді тазалаушы

Параграф 1. Шөлмектерді тазалаушы, 1-разряд

572. Жұмыс сипаттамасы:  
машина шөлмегін резервтегі ораған жіптен тазарту;  
шөлмектерді сұрыптау;  
машиналарды тазартылмаған шөлмектермен толтыру;  
білікті оралған қалдықтардан тазарту;  
барабаннан тазаланған шөлмектерді алып тастау, оларды жәшіктерге салу және  
тасымалдау;

тұтас перде, тюль және шілтер машиналарының шөлмектері мен қайықтарын  
керосинде жуу және таттан тазалау.

573. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін машинаның құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
ережесін;

қызмет көрсететін машинаның барабанына тазаланбаған шөлмектерді салу ережесін  
;

Қайықтар мен шөлмектердің кластары және өлшемдері бойынша түрлерін, оларды  
өңдеу тәсілдерін;

Шөлмектер мен қайықтардың сапасына қойылатын талаптарды.

113. Қимаульгіші

Параграф 1. Қимаульгіші, 3-разряд

574. Жұмыс сипаттамасы:  
жоғары білікті қимаульгішінің басшылығымен әртүрлі жүйедегі ротациялық  
машиналарға арналған дөңгелек никель үлгілерін дайындау;  
перфориренген никель гильзаларды олардың сапасын техникалық шарттарға сәйкес  
тексеріп отырып таңдау;

гильзаларды берілген өлшем бойынша кесу;  
гильзалардың майын кетіруге арналған химиялық ерітінділерді дайындау;  
гильзаларды тұрақтандыру және одан әрі майдан тазалау;  
гильзаларды оларға жарық сезетін эмульсияны жағу үшін дайындау;  
жарық сезетін эмульсияны белгіленген рецептура бойынша дайындау және оны  
гильзаға белгілі тәртіппен жағу.

575. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
ережесін;

дөңгелек үлгілерді дайындауға қолданылатын материалдардың негізгі қасиеттерін,  
оларға қарау ережесін;

гильзалар сапасына қойылатын талаптарды, жарық сезетін эмульсияны, қажетті  
ерітінділерді дайындау рецептурасын;

лактар мен ерітінділердің қасиеттерін.

Параграф 2. Қимаульгіші, 4-разряд



## 576. Жұмыс сипаттамасы:

фотофильмбаспаға арналған әртүрлі жүйедегі ротациялық машиналарға жазық торлы қимаульгілерді немесе дөңгелек никель қимаульгілерді дайындау; суретті көшіру-көбейту машинасында немесе экспозициялық үстелде қимаульгіге көшіру;

бөз шеттерін елекке тігу;  
електі рамаға орау;  
трафлениені тұрақтандырғышты орнату және реттеу;  
лактар мен жарық сезетін эмульсияны белгілі рецептурамен дайындау және оларды белгілі тәртіпте қимаульгіге жағу;  
суретті экспозициялау және көрсету, лакты кетіру, қимаульгіні жуу және кептіру;  
көрсетілмеген орындарды қолмен өңдеу және суретті түзеу;  
қимаульгілерге белгі соғу;  
қимаульгілерді пайдалану процесінде пайда болған кемшіліктерді жою;  
сенсублизатор мен фотоэмульсияны берілген рецептура бойынша және техникалық талаптарға сәйкес дайындау;  
фотоэмульсиялық жабылғыны технологиялық тәртіпте қимаульгілерге жағу;  
қимаульгілерді ауа райылық өңдеу және олардың сапасын бақылау;  
никель гильзасының дөңгелек шеттері бойынша түйіскен жерлерін дұрыстау, белгілеу және белгі соғу;  
гильзаны белгілі өлшемге дейін ротациялық машинаның түріне сәйкес кесу;  
эпоксидті желімді және соңындағы қосу сақиналарын тазалауға арналған химиялық ерітінділерді дайындау;  
арнайы сақиналарды ротациялық қимаульгіге желімдеу;  
қажет болғанда дөңгелек қимаульгілердің ішкі беттерін тегістеу.

## 577. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

жазық торлы қимаульгілерді немесе дөңгелек қимаульгілерді ротациялық машинада дайындауға арналған материалдардың қасиеттерін;

оларға қарау ережесін, қимаульгілерге қойылатын техникалық талаптарды, жарық сезетін эмульсияны және фотоэмульсияны, басқа да қажетті ерітінділерді дайындау рецептурасын;

лактардың, эпоксидті желімнің және олардың ерітінділерінің қасиеттерін, суреттердің көрсетілмеген жерлерін қолмен өңдеу және түзету тәсілдерін; суретті қимаульгіге аудару кезіндегі экспозицияның ұзақтылығын анықтау әдістерін; қимаульгілерді тұрақтандыру және полимерлеу параметрлерін.

Параграф 3. Қимаульгіші, 5-разряд

578. Жұмыс сипаттамасы:

барлық жүйедегі ротациялық машиналарға арналған никель дөңгелек қимаульгілерді дайындау;

никель гильзаларын әртүрлі құралдардың көмегімен арнайы станокта техникалық шарттарға сәйкес дайындалу сапасын тексеру;

перфориренген никель гильзасының химиялық ерітіндімен майын кетіру, ауасорғышпен ылғалдансыздандыру;

гильзаға барлық ұзындығы бойынша нағыз цилиндр формасын беру;

қимаульгілерді жылу камераларында жылумен өңдеу;

фотомонтажды пленкаларды трафлендіруді бақылау, оларды қимаульгіге сәйкес белгілеу және кесу;

монтажды қимаульгіге орнату және тұрақтандыру;

әртүрлі жүйедегі станоктарда контактілік тәсілмен қимаульгілерді, гильзадағы суретті суретке түсіру;

суретті көрсету және фотоэмульсияны өңдеу, полимерлеу;

қимаульгілерге белгі соғу;

арнайы сақиналарды гильза бүйіріне, қимаульгілерді эпоксидтік желіммен желімдеу;

суреттерді ротациялық машиналарға жіберу алдында бақылау;

қимаульгілерді пайдалану процесінде пайда болатын кемшіліктерді жою.

579. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың, құралдардың және қондырғының құрылысын, оларды күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;

никель гильзаларын сақтау мерзімін, оларды орналастыру ережесін;

гильзалардың сапасына қойылатын талаптарды, арнайы сақиналарды гильзаларға желімдеу ережесін;

гильзаларды өңдеу кезінде қолданылатын химикаттардың қасиеттерін;

суретті қимаульгіге ауыстыру кезінде экспозицияның ұзақтылығын анықтау әдістерін;

қимаульгілерді есепке алу және бақылау ережесін.

114. Баспа біліктерін тегістеуші

Параграф 1. Баспа біліктерін тегістеуші, 4-разряд

580. Жұмыс сипаттамасы:

баспа білігі бетін тегістеу және жылтырату сапасына қойылатын белгілі техникалық талаптарға сәйкес өрнектің тегіс бетін және тереңдігін сақтай отырып тегістеу

станоктарында тегістеу және жылтырату;

тегістеу станогын және абразивті материалды жұмысқа дайындау;

біліктерді тегістеу станогына орналастыру және оларды түсіру, станокты тазалау және үйкелетін беттерін майлау.

581. Білуге тиіс:

тегістеу станогының құрылысын, күтіп-ұстау және пайдалану ережесін;  
тегістеу тәсілдері мен әдістерін, өрнектелетін біліктерге қарау ережесін;  
абразивті материалдардың түрлерін және олардың мақсаттарын, білік бетінің  
сапасына қойылатын талаптарды;  
жылтырататын пасталардың сипаттамалары мен құрамын.

## 115. Шлихталаушы

### Параграф 1. Шлихталаушы, 4-разряд

582. Жұмыс сипаттамасы:  
белгіленген рецептер мен технологиялық режимге сәйкес шлихталарды және  
эмульсиялайтын препараттарды дайындау;  
шлихта компоненттерін мөлшерлеу, шлихталайтын препараттар мен қосымша  
заттардың су ерітінділерін дайындау, шлихталайтын композициялар құрастыру,  
шлихтаны дайын күйіне жеткізу;  
технологиялық процестің барысын бақылау;  
шлихтаның сапасын бақылау;  
шлихтаның физикалық-химиялық қасиеттерін және құрамын, олардың санын,  
дайындау процесінің параметрлерін, шлихтаның сапалы сипаттамаларын тіркеу;  
материалдар шығынын есепке алу;  
қызмет көрсететін қондырғыны күту.

583. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
ережесін;

шлихталайтын композициялар мен эмульсиялайтын препараттардың  
физикалық-химиялық қасиеттерін, шлихтаны қайнату рецептерін және ережесін;  
шлихтаның және эмульсиялайтын препараттың сапасына қойылатын талаптарды,  
оларды бақылау әдістерін.

### Параграф 2. Шлихталаушы, 5-разряд

584. Жұмыс сипаттамасы:  
шлихтаны белгіленген технологиялық режимге сәйкес, басқару пультімен  
жабдықталған автоматты желіде дайындау процесін жүргізу;  
басқару жүйесінің жұмысқа дайындығын тексеру;  
шлихтаның бөлінуін және желім ыдыстарының, технологиялық процесс  
параметрлерін реттейтін құрылғылардың, насостардың, тұрбалардың техникалық  
жағдайын бақылау;  
сынауға алу;  
есепке алу құжаттамасын жүргізу;  
шлихтаның сапасын бақылау.

585. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, пайдалану ережесін және оны

к ү т і п - ұ с т а у ;

басқару пультін пайдалану ережесін;  
шлихтыны дайындауға пайдаланылатын материалдардың қасиеттерін, шлихтаны  
қайнату рецептері мен ережесін;  
шлихтаның сапасына қойылатын талаптарды және оның сапасын бақылау әдістерін.

## 116. Эмульсиялаушы

Параграф 1. Эмульсиялаушы, 2-разряд

5 8 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

эмульсиялау: эмульсиялау қондырғыларының көмегімен жайғастыру және түту  
м а ш и н а л а р ы н д а ғ ы т а с п а л а р д ы .

эмульсияны берілген рецептураға сәйкес дайындау.

қызмет көрсететін қондырғылардың, машиналардың бактарына эмульсияны құю.

эмульсиялау машинасының бункеріне иірімжіпті салу.

баспаның, иірімжіптің эмульсиялануын бақылау.

э м у л ь с и я н ы б і р к е л к і б е р у .

э м у л ь с и я ш ы ғ ы н ы н ж а з у д ы жү р г і з у .

э м у л ь с и я л а у с а п а с ы н т е к с е р у .

иірімжіпті, химиялық материалдарды тасымалдау.

қызмет көрсететін қондырғыны күтіп-ұстау.

5 8 7 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін қондырғының құрылысын, оны күтіп-ұстау және пайдалану  
е р е ж е с і н ;

эмульсияны дайындау рецептурасын және режимін;

эмульсиялау сапасына қойылатын талаптарды;

эмульсияның және химиялық материалдардың шығынын есепке алуды жүргізуді.

## 3-бөлім. Мақта-мата өндірісі

### 117. Каустификация аппаратшысы

Параграф 1. Каустификация аппаратшысы, 3-разряд

5 8 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

буландырғыш қондырғыда каустификацияның технологиялық процесін жүргізу;

қондырғыға каустика ерітіндісін толтыру;

бақылап-өлшегіш құралдардың көрсеткіштерін бақылау;

т а л д а у ғ а с ы н а м а а л у ;

каустикті буландырғыштан қабылдау багына жіберу;

матаны зерлеу, жібіту үшін және қайнату алдында сіндіру үшін ерітінді дайындау.

5 8 9 . Б і л у г е т и і с :

буландырғыш құрылғының құрылымы, оны қолдану және күту ережелері;  
каустиктің ерітінділерінің негізгі қасиеттері;  
буландырғыш құрылғыда каустификация кезінде бақылап-өлшегіш құралдарды қолдану ережелері.

#### 118. Қайысты созушы

##### Параграф 1. Қайысты созушы, 4-разряд

590. Жұмыс сипаттамасы:  
көп қабатты, жартылай капронды қайыстарды, созатын және орайтын машиналарда көп қабатты тасымалдағыш таспаларды созу және рулонға орау;  
қайыстар мен тасымалдағыш таспаларды дайындау, мемлекеттік стандарттарға сәйкес рулондарға созу және орауды реттеу;  
есептегіш бойынша рулондағы қайыстар мен тасымалдағыш таспалардың ұзындығын анықтау және есеп кітапшасына жазу;  
рулондарды босату, өлшеу және тасымалдау;  
белгіленген кесте бойынша қызмет көрсететін машиналарды тазалау және үйкелетін беттерді майлау.

591. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін машиналар құрылымын, оларды қолдану және күту ережелері;  
көп қабатты қайыстар мен тасымалдағыш таспаларды рулонға тарту және орауды реттеу ережелері;  
қайыстар мен таспалардың түрлері;  
көп қабатты қайыстар мен тасымалдағыш таспаларға қатысты техникалық жағдайлар мен мемлекеттік стандарттар.

#### 119. Касетаны салушы

##### Параграф 1. Касетаны салушы, 2-разряд

592. Жұмыс сипаттамасы:  
касетааларға шпуля немесе патрондарды қолдан салу;  
шпуля мен патрондарды жұмыс үстеліне қайта салу, жарамсыздарды алып тастап, касетааларға орнықтыру;  
толыққан касетааларды ілу және орналастыру, олардың тасымалдағыш құрылғыда алмасуын бақылау;  
тасымалдағыш құралдан бос касетааларды, шпуляны және патрондарды алып тастау.

593. Білуге тиіс:  
шпуля, патрондар мен касетаалардың өлшемі және таңбалануы;  
касетааларға шпулялар мен патрондарды орнықтыру ережелері;  
шпуля мен патрондарды тазалау әдістері;  
тасымалдағыш құрылғыда шпуля;  
патрондар мен касетаалардың алмасу ережелері.

#### 120. Сүзгішті ораушы

## Параграф 1. Сүзгішті ораушы, 3-разряд

594. Жұмыс сипаттамасы:

қызмет көрсететін машиналарда сұйық отынды тазарту үшін сүзгіштік элементтерді орау, түзеткішті орнату және оны машинаға салу.

шиыршықты орайтын ұршыққа кигізу, сүзгіш қағазбен орау, орайтын ұршықты машинаға орнату.

сүзгіш элементтердің дұрыс оралуы мен сапасын бақылау, сүзгіш қағаздың екінші парағын салу, үзілуді болдырмау.

дайын сүзгіш элементтерді қызмет көрсетуші машиналардан шығару.

қалдықтарды жинақтау және тасымалдау.

қызмет көрсетуші машинаны тазалау және үйкелетін беттерді майлау.

595. Білуге тиіс:

қызмет көрсетуші машиналардың құрылымы, оларды қолдану және күту ережелері; түзеткіштің сызықтық тығыздығы, дайындалатын сүзгіштік элементтердің түрлері; сүзгіштерді орау ережелері.

## Параграф 2. Сүзгішті ораушы, 4-разряд

596. Жұмыс сипаттамасы:

тасқынды желіде сұйық отынды тазарту үшін сүзгіштік элементтерді орау.

иірілген жіптің тасқынды желі машиналарын толтыру, ораудың технологиялық процесін бақылау, алынатын барабан мен жұқартатын білікше арасындағы түтудің, айналдырып созатын иірілген жіп пен орайтын механизм арасындағы үзілуді болдырмау;

мычканы орап айналдыру үшін иірілген жіп пен тығырықты алмастыру;

сүзгіштік элементтерді таңбалау, қалдықтарды жинақтап, сұрыптау, дайын өнім мен қалдықтарды тасымалдау;

қызмет етуші жабдықты тазарту.

597. Білуге тиіс:

қызмет етуші жабдықтың құрылымы, оны пайдалану мен күту ережелері;

дайындалатын сүзгіштік элементтердің түрлері мен оларды орау ережелері.

## 121. Қалдықтарды өңдейтін агрегат операторы

### Параграф 1. Қалдықтарды өңдейтін агрегат операторы, 3-разряд

598. Жұмыс сипаттамасы:

қалдықтарды өңдейтін агрегаттар машиналарында қалдықтарды өңдеу және оларды автоматтық прессте белгіленген үлгіде бумаларға пресстеу процесін жүргізу;

лабаздардың қалдықтармен толу деңгейін, талшықтардың араласуын, агрегатта қалдықтардың тазалануын бақылау;

буып түйетін матаның пресске оралуы;

буманың оралуы мен қалдықтарды пресстегеннен соң прессті босату;

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес бумаларды өлшеу және таңбалау;

автоматтық немесе қолдан басқару жүйесінің көмегімен қалдықтарды өңдейтін агрегатты қадағалау;  
жұмыстардың үйлесімділігін қамтамасыз ететін машиналардың блокталу, қосылу, тоқтау жүйесінің жұмысын бақылау;  
агрегат машиналарының үйкелетін беттерін тазарту және майлау;  
жөндеуден соң жабдықтарды қабылдауға қатысу;  
қызмет көрсететін машиналардың жұмысындағы ақаулар мен ұсақ олқылықтарды жою.

599. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері;  
қалдықтарды өңдейтін агрегат машиналарының автоматтық және қолдан басқару жүйе жұмысының принциптері, машиналардың үйлесімділігін түзету әдістері;  
буып-түйілетін өнімдер мен қалдықтардың мемлекеттік стандарттары;  
қалдықтарды престоу ережелері мен оларды технологиялық жабдықтан іріктеу мерзімі.

Параграф 2. Қалдықтарды өңдейтін агрегат операторы, 4-разряд

600. Жұмыс сипаттамасы:  
қалдықтарды өңдейтін агрегаттар машиналарында қалдықтарды өңдеу және оларды автоматтық прессте белгіленген үлгіде бумаларға пресстеу процесін жүргізу;  
қызмет көрсететін жабдықты алдын алу және ағымдағы жөндеу кезіндегі жұмыстарды атқару.

601. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері;  
қызмет көрсететін жабдықтарды жөндеу жұмыстарының әдістері мен мерзімі.

122. Қопсыту-түту агрегатының операторы

Параграф 1. Қопсыту-түту агрегатының операторы, 4-разряд

602. Жұмыс сипаттамасы:  
автоматтандырылған тасқынды желінің қопсытқыш-жұлмалағыш агрегатта талшықтың қопсытылу, араласу, тазартылу, түтілу процесін жүргізу.  
дабыл жүйесінің жағдайы мен қопсытқыш-жұлмалағыш агрегат машиналарында талшықтың болуын тексеру, авто қоректендіргішті талшыққа толтыру, авто қоректендіргіштердің үзіліссіз жұмысын қамтамасыз ету.  
шілік барабандардың айналымын, жүк тақталарының күйін, қоректендіргіштердің электрлік болатының арқандарының жағдайын, қоспа жасайтын машинада талшықтардың араласуын бақылау.  
автоматтық немесе қолдан басқару жүйесінің көмегімен қопсытқыш-жұлмалағыш агрегаттың жұмысын басқару.

шілік барабандардан оралымдарды уақытылы жою.  
қопсытқыш жұлмалағыш агрегат машиналарының қосылу, тоқтатылуының  
блокталуының жұмысын және машиналардың жұмыстарының үйлесімділігінің  
қ а м т ы л у ы н б а қ ы л а у .

конвейерді және мақта қалдықтарынан қорғайтын торлардың беттерін тазарту.  
агрегаттың авто қоректендіргіштерінің, қысымды сымдарының шығарушы  
құйғыштарының мақтамен бітелуін болдырмау.  
қопсытқыш жұлмалағыш агрегат машинасын қалдықтардан тазарту мерзімін сақтау.  
қызмет көрсететін жабдықты күту.  
6 0 3 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту  
е р е ж е л е р і ;

қалдықтарды өңдейтін агрегат машиналарының автоматтық және қолдан басқару  
жүйе жұмысының принциптері, машиналардың үйлесімділігін түзету әдістері және  
технологиялық процестің үзілмеуін қамту;  
өңдеуге келіп түскен шикізаттың аты мен сапасы, мақта бумаларымен авто  
қоректендіргіштерді қосу ережесі;  
мақтаның тазартылу, түтілу, араластырылу, қопсытылуының сапасына қойылатын  
т а л а п т а р ;

қалдықтардың жіктелуін, нормасын және оларды азайту әдістері.

123. Арқаушыбықты сіңдіріп сорғыш машина операторы

Параграф 1. Арқаушыбықты сіңдіріп сорғыш машина операторы, 4-разряд

6 0 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық ережеге сәйкес арқаушыбықты сіңдіріп сорғыш машинада кордный  
жіптерді сновкалау, сіңдіру және созу процесстерін жүргізу.  
науаны сіңдіру ерітіндісімен толтыру.  
кордный жіптерді навояның ені бойынша орналастыру және оларды бекіту.  
шпулярникте катушканы ауыстыру, жіптердің үзілуін болдырмау.  
ставкадағы жіптердің есептік мөлшерін және сновканың берілген ұзындығын  
қадағалау, жіптің тартылуын реттеу.  
механизмдер мен қызмет көрсетуші машиналардың құралдарының күйі мен  
ж ұ м ы с ы н б а қ ы л а у .

б а ғ а л а р д ы қ о ю .

н а в о й л а р д ы а л ы п т а с т а у .

қалдықтарды жинақтау және тасымалдау.  
машинаны тазалау және үйкелетін беттерді майлау.  
жөндеуден соң жабдықтарды қабылдауға қатысу.

6 0 5 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту



е р е ж е л е р і ;

сновканың қосылу есебі, кордтық жіптердің түрлері, қасиеттері мен сапасына қ о й ы л а т ы н т а л а п т а р ;

кордтық жіптерге қатысты мемлекеттік стандарттар мен техникалық жағдайлар; сіндіру ерітіндісінің рецептурасы мен қасиеті және олардың қызметі, сіндірудің т е х н о л о г и я л ы қ т ә р т і б і ;

жіптің тартылуын реттеу ережелері; қалдықтардың жіктелуі мен нормалары.

#### 124. Кенеп созғыш машинаның операторы

Параграф 1. Кенеп созғыш машинаның операторы, 3-разряд

6 0 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

кенепті созатын машинада кенептерді өндіру, машиналарды кенеппен толтыру; науадағы кенептің үзілуін болдырмау және озатын жабдықтың білікшесі мен цилиндрін о р а л ғ а н т а л ш ы қ т а р д а н т а з а р т у ; өңделген кенепті алу және иілімді білікшені ауыстыру; өңделген кенепті, бос катушкаларды, қалдықтарды тасымалдау; қызмет көрсететін жабдықты күту.

6 0 7 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту е р е ж е л е р і ;

өңделген кенептердің сызықтық тығыздығы, олардың сапасына қойылатын талаптар.

#### 125. Түту-ленталы агрегат операторы

Параграф 1. Түту-ленталы агрегат операторы, 4-разряд

6 0 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түткіш ленталық агрегат машиналарында лентаны жасау процесін жүргізу; тетіктің көмегімен пневматикалық үлестіргіштерден түту машиналарының үздіксіз талшықтармен б і р қ а л ы п т ы қ о р е к т е н у і н қ а м т у ; түту мен лента сапасын бақылау, қоректендіретін үстелде лентаны тасымалдау; түту мен лентаның үзілуін болдырмау; компенсатор мен ленталық машинаның қоректендіру механизміне лентаны о р н ы қ т ы р у ;

сорғыш құралдың ақаулы қысымды білікшелері мен ленталық машинаның жұқарту б і л і к ш е л е р і н а л м а с т ы р у ;

ленталық машинаның жұмыс атқаратын бөліктерінен лентаның оралуын жою; автоматты немесе қолдан басқару жүйесінің көмегімен түткіш ленталық агрегат жұмысын басқару, машиналардың жұмыстарының үйлесімділігінің қамтылуы үшін агрегат машиналарының қосылу, тоқтатылуының блокталуының жұмысын бақылау, жасалған лента мен шылапшынды ауыстыратын автомат жұмысын бақылау;

ленталық машинаның түбіт жинайтын бөлігінен қалдықтарды жою;

қызмет көрсететін жабдықты күту.

609. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері;

түткіш ленталық агрегат пен оның автоматты құрылғыларының жұмысын автоматты және қолдан реттеу принципі;

түту мен лентаның үзілу себебі, түту, лента, мақта талшықтарының қопартылу деңгейінің сапасына қойылатын талаптар;

қалдықтардың түрлері мен нормалары.

126. Матаны жаюшы

Параграф 1. Матаны жаюшы, 2-разряд

610. Жұмыс сипаттамасы:

жаятын машинада мата мен тыстарды жаю;

мата сапасын қарау;

шығыршықты, матасы бар арбаны жеткізіп тұру, шығыршықты машинаға орнату, матаны тігу және босаған шығыршықтарға төсеу;

шебер мен шебердің көмекшісінің нұсқауына сәйкес маталар партиясын артикул, сорты бойынша таңдау;

маталарда табылған ақауларды нұсқай отырып, шығыршық паспорттарын толтыру; жаятын машинаны тазарту және үйкелетін беттерді майлау.

611. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері;

жайылатын мата түрлері, мата мен тыстарды тігу және жаю ережелері; маталы шығыршықтардың паспорттарын толтыру ережесі.

#### 4-бөлім. Зығыр өндірісі

127. Дымқыл қалдықтарды жуушы

Параграф 1. Дымқыл қалдықтарды жуушы, 2-разряд

612. Жұмыс сипаттамасы:

иірудің сулы қалдықтарын жуу және кептіру;

жуу машинасына су құю және дымқыл қалдықтарды салу;

қалдықтарды шаю;

машинадан қалдықтарды шығару, центрифугаға салу және сығу; қалдықтарды центрифугадан шығару және кептіруге арналған арбаға салу;

арбаларды кептіргішке кіргізу;

қалдықтардың кептірілуін бақылау;

кептіру кезінде арбадағы қалдықтарды аударып тұру;  
қалдықтардың кептірілуі аяқталған соң, оларды арбаға салып, пресске орналастыру;  
қалдықтарды бумаларға престеу және буу;  
бумаларды жинақтау орнына тасымалдап, қатарымен орналастыру.

6 1 3 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту  
е р е ж е л е р і ;  
қалдықтарды жуу, сығу, кептіру әдістері;  
қалдықтардың рұқсат етілетін ылғалдылығы.

128. Зығыр түтетін машина операторы

Параграф 1. Зығыр түтетін машина операторы, 2-разряд

6 1 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

зығыр түткіш машинада түтілетін талшықтың түтілу процесін жүргізу;  
берілген салмақ бойынша талшықтар уысын түтуге дайындау;  
берілген салмақ бойынша талшықтарды уыстарға бөлу, ұзындығы бойынша  
түзулеумен қатар ақауларды жою;  
машина үстеліне талшықтар уысын уақытылы жеткізу арқылы зығыр түтетін  
машинаның үздіксіз жұмысын қамту;  
түтілген талшықтарды жұмыс орнына тасымалдау;  
сыдырылған талшықтар байламдарын босату, талшық байламдарының белдеулерін  
қ и ю ;

у ы с т а р д ы а у д а р у ;

б а й л а м д а р д ы т ү т у ;

шпагат пен жапсырмаларды дайындау;

белгіленген салмақта түтілген талшықтарды буып, талшықтардың түрі мен нөмірі  
көрсетілген жапсырмаларды салу;

талшық бумаларын тасымалдағыштың аспасына салу.

6 1 5 . Бі л у г е т и і с :

бірінші өңдеу әдісі, нөмірі, түсі мен ұзындығы бойынша түтілген талшықтың  
т ү р л е р і ;

түтілген талшықтың түрі мен нөмірі, түрлі ұзындықтағы талшық уыстарына  
б е л г і л е н г е н с а л м а ғ ы ;

талшықтар уыстарын байламдарға буу ережелері.

Параграф 2. Зығыр түтетін машина операторы, 3-разряд

6 1 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

автоматтық жайып салғышпен агрегатталған зығыр түтетін машинада түтілген  
талшық уыстарынан лентаның жасалу процесін жүргізу;  
берілген ұзындық пен салмақта лента шылыпшынын өңдеу;  
лентаның жасалу процесінің барысын бақылау және зығыр түтетін машиналардың

ақаулықтарын жоятын қажетті шараларды қолдану;  
өткізулер мен лентаның басқа ақауларын жою және алдын алу;  
шылыпшын мен лентаны алмастыру, прессте ленталарды байламдарға  
жапсырмалармен бірге буу;  
орамға шпагаттарды дайындау;  
талшықтардың білікшеге және үйінділердің қырқаға оралып қалуын болдырмау;  
тазалағыштар мен білікшеден түбіттерді жою;  
білікшелерді сүрту;  
зығыр түтетін машиналарды желпу және тазарту, жөндеуден соң машинаны  
қабылдап алуға қатысу.

617. Білуге тиіс:  
автоматты жайып салу механизмдерінің өзара алмасу және жұмысының міндеті мен  
принциптері;

қолданатын жабдықты күту ережелері;  
түтілген талшық пен лентаның сапасына қойылатын талаптар;  
шылыпшынға жасалатын лентаның белгіленген ұзындығы мен салмағы, прессте  
лентаны буу ережелері.

Параграф 3. Зығыр түтетін машина операторы, 4-разряд

618. Жұмыс сипаттамасы:  
түрлі жүйедегі зығыр түтетін машиналарда ұзын талшықтарды түту процесін  
жүргізу;

зығыр түтетін машина қалыптарына белгіленген салмақтағы ұзын талшықтардың  
уыстарын тегістеу және салу;  
автоматтық жайып салушы тасымалдағышқа талшықтарды төсеу процесін бақылау  
және өткізулерді жоятын қажетті шараларды қолдану;  
уыстарды қалыптардан шығару және оларды сұрыптау, түтілген талшықтарды  
нөмірі мен түсі бойынша орналастыру;  
зығыр түтетін машинада ұзын талшықтарды түту процесін бақылау, талшықтардың  
оралып қалуын болдырмау, жөндеуден соң машинаны қабылдап алуға қатысу.

619. Білуге тиіс:  
қызмет көрсететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту  
ережелері;  
талшықтардың түрлері және оларды сұрыптау ережелері;  
ұзын талшықтардың уысының белгіленген салмағы.

129. Жайып салатын машина операторы

Параграф 1. Жайып салатын машина операторы, 4-разряд

620. Жұмыс сипаттамасы:  
жайып салу машиналарында түтілген зығыр уыстарынан жайылуы мен жасалу  
процесін жүргізу;

лента жасалуының технологиялық процесінің үзілмеуін қамту, лентада өткізулерді алдын алу және шылыпшында белгіленген лентаның ұзындығымен белгіленген салмақта лента алу;

лентаның үзілуін алдын алатын жұмыстар жүргізу, қырқада және лентаны біріктіретін тақтада үйінділерді жою;

қызмет көрсететін жабдықтарды күту жөніндегі жұмыстарды атқару, қысым көрсететін білікшелерді және лентаны біріктіретін тақтаны бормен сүрту;

тазалағыштардан түбітті жинау;

жөндеуден соң машинаны қабылдау.

6 2 1 . Бі л у г е т и і с :

жайып салатын машинаның негізгі механизмдерінің құрылысы мен өзара әрекеттесуі, қолданылатын жабдықты күту ережелері;

түтілген зығырдың түрлері мен нөмірі, өңделетін лентаның белгіленген ұзындығы мен салмағы ;

түтілген зығыр мен лентаның сапасына қойылатын талаптар.

### 130. Талшық өңдеуші

#### Параграф 1. Талшық өңдеуші, 2-разряд

6 2 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түтілген талшық уыстарының соңдарын өңдеу және қол қырқасына талшықтарды түту үшін түсіру ;

түтілген талшық уыстарының белдеулерін қию;

белгіленген салмақ бойынша зығырды уыстарға бөлу;

байламдарды сұрыптау және түтуге дайындау;

өңделген талшық уыстарын байламдарға салу және нөмірлері бойынша қапшықтарға толтыру ;

салмағы бойынша өңделген талшықтарды тапсыру.

6 2 3 . Бі л у г е т и і с :

зығыр мен түтілген зығырдың сорты мен нөмірі;

түрлі нөмірдегі және түрдегі талшықтардың уыстарына белгіленген салмағы және рұқсат етілген ақаулықтар ;

түтілген зығыр мен очестың сапасына қойылатын талаптар.

#### Параграф 2. Талшық өңдеуші, 3-разряд

6 2 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қол қырқасында түтілген талшықты өңдеу, талшықты нөмірі және түсі бойынша сұрыптау ;

уыстың белгіленген салмағын сақтау;

өңделген уыстарды байламдарға салу, буу және салмағы бойынша тапсыру.

6 2 5 . Бі л у г е т и і с :

талшықтың нөмірі мен түрлері;

түтілген талшық пен очестың сапасына қойылатын талаптар;  
түрлі нөмірдегі және түрдегі талшықтардың уыстарына белгіленген салмақ нормасы және рұқсат етілген ақаулықтар.

Параграф 3. Талшық өңдеуші, 4-разряд

6 2 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

талшықтың нөмірі мен сапасын жоғарлату үшін қол қырқаларында талшықтарды өңдеу ;

түтілген зығыр материалдарының белгіленген шығу нормасын сақтау және берілген нөмірлерін алу ;

мемлекеттік стандартта орнатылған талаптарға сәйкес талшықты нөмірі мен түсі бойынша сұрыптау ;

өңделген талшық уыстарын байламдарға салу, буу және салмағы бойынша тапсыру.

6 2 7 . Б і л у г е т и і с :

талшықтың нөмірлері мен түрлері;

талшыққа қатысты мемлекеттік стандарттар және түтілген талшықты сұрыптау ережелері ;

түтілген талшық пен очестың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 4. Талшық өңдеуші, 5-разряд

6 2 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түтілген талшықтың соңғы өңделуін жүргізу;

коймадан келетін шикізатты қабылдау, биркада, тауар құжаттамасында, тіркеу кітабында белгіленген өңдеудің нөмірі мен түрлеріне сәйкестігін қадағалау;

зығыр талшықтарын жұмыс орнына уақытылы жеткізуді қамтамасыз ету;

мемлекеттік стандарттарға сәйкес өңдеу, қайта түту, сұрыптау кезінде талшықтарды нөмірі мен түсі бойынша сұрыпталуын ішінара қадағалау;

өңделген талшық пен очес бойынша есеп жүргізу.

6 2 9 . Б і л у г е т и і с :

талшықтың нөмірлері мен түрлері, талшыққа қатысты мемлекеттік стандарттар;

түтілген талшықты өңдеу және сұрыптау ережелері;

түтілген талшық сапасына қойылатын талаптар, қырқаның нөмірлері, талшық байламдарын жасау ережелері ;

өңделген талшық пен очесты есептеу тәртібі.

131. Қалдықтарды престоуші

Параграф 1. Қалдықтарды престоуші, 2-разряд

6 3 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

механикалық және гидравликалық престерде қалдықтарды бумаларға престоу;

қалдықтар мен буылған материалдарды престоуге дайындау;

қалдықтар мен буылған материалдарды өлшеу және преске салу;

қалдықтарды бумаларға престоу;

қалдықтардың алуан түрлері мен сорттарының араласып кетуін болдырмау;  
бумаларды бекіту, техникалық талаптарға сәйкес орау және таңбалау;  
белгіленген жерге қалдық бумаларын тасымалдау және орнықтыру;  
престі тазарту және үйкелетін беттерді майлау.

6 3 1 . Б і л у г е т и і с :

қалдықтардың түрлері иен сорттары, бумалардың өлшемі мен салмағы, престің  
құрылысы мен жұмыс жасау ережелері;  
престі тазартудың әдістері мен жиілігі, үйкелетін беттерді майлау, қалдықтарды буу  
сапасы мен буатын материалдардың шығынының нормасына қойылатын талаптар,  
экспортқа арналған жүктерді буу ережелері;  
бумаларды таңбалау ережелері.

132. Өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандырушы

Параграф 1. Өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандырушы, 3-разряд

6 3 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

латекстеуге арналған агрегат машиналарында өрт сөндіретін қолғаптарды  
ылғалдандыру және жоғары дәрежелі өрт сөндіретін қолғаптарды  
ылғалдандырушының басқаруымен каландрированияға арналған жолдарды  
ылғалдандыру процесін жүргізу.

машина өлшемі бойынша өрт сөндіретін қолғаптарды жайып салу және қайта  
б а й л а у .

техникалық талаптарды сақтай отырып, машинаға өрт сөндіретін қолғаптарды салу.  
б у ш ы ғ а р у .

белгіленген температураға дейін жұмыс ерітінділерін қыздыру.  
машинада қажетті температураны, бу қысымын және жұмыс ерітіндісінің деңгейін  
қ а д а ғ а л а у .

химиялық ерітінді ағып кету үшін ылғалдандырылатын өрт сөндіру қолғабын  
машинадан алу және вертикалды күйде орнату.

ылғалдануды бекіту үшін өрт сөндіру қолғабын ерітіндісі бар келесі машинаға салу.

өрт сөндіретін қолғаптарды кептіру камерасына тасымалдап, орнықтырып, кептіру.

қызмет көрсететін жабдықты тазарту.

6 3 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың механизмдерінің құрылысы мен өзара әрекеттесуі,  
оларды пайдалану және күту ережелері;

өрт сөндіретін қолғап артикулдары, өрт сөндіретін қолғаптарға қатысты  
мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

химиялық материалдардың қасиеті мен қызметі;

өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандыру ережелері мен олардың сапасына  
қ о й ы л а т ы н т а л а п т а р ;

қызмет ететін жабдықтарды тазарту әдістері мен жиілігі.

Параграф 2. Өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандырушы, 4-разряд

634. Жұмыс сипаттамасы:

латекстеуге арналған агрегат машиналарында өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандыру және каландрированияға арналған жолдарды ылғалдандыру процесін жүргізу.

қызмет көрсететін машинаны жұмысқа дайындау. белгіленген қосылымды сақтай отырып, жұмыс ерітіндісін дайындау және машинаны әзірленген ерітіндіге толтыру. ылғалдандыруға келіп түскен өрт сөндіретін қолғаптардың сапасы мен өлшемін тексеру.

бу шығаруды және қысымды реттеу. өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандырудың технологиялық процесін бақылау. ылғалдануды бекіту үшін ылғалдандырылған қолғаптарды жұмыс ерітіндісі бар келесі машинаға салу, ылғалдандыру сапасын бақылау. өрт сөндіретін қолғаптарды сығу механизмінің толқындарынан өткізу, өрт сөндіретін қолғаптарды кептіру камерасына тасымалдап, кептіру процесін бақылау. өрт сөндіретін қолғаптарды қысыммен тексеру. Қолданылатын қолғаптардың сынамасын алу.

635. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың механизмдерінің құрылысы мен өзара әрекеттесуі, оларды пайдалану және күту ережелері; өрт сөндіретін қолғап артикулдары, өрт сөндіретін қолғаптарға қатысты мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар; химиялық материалдардың қасиеті мен қызметі, қолданылатын жұмыс ерітінділерінің рецептурасы; өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандыру және кептірудің технологиялық ережелері мен олардың сапасына қойылатын талаптар, жұмыс ерітінділерін сынаққа алу тәртібі;

қызмет ететін жабдықтарды тазарту әдістері мен жиілігі.

133. Дымқыл қалдықтарды жинақтаушы

Параграф 1. Дымқыл қалдықтарды жинақтаушы, 2-разряд

636. Жұмыс сипаттамасы:

дымқыл иіретін машиналардан дымқыл қалдықтарды қолмен жинау. торлар мен су ағатын орларды тазалау. жиналған қалдықтардан бөгде заттарды сұрыптау. қалдықтарды арбаларға салу және тасымалдау.

637. Білуге тиіс:

қалдықтарды сұрыптау тәртібі мен олардың жарамдылық дәрежесі.



## 5-бөлім. Жүн өндірісі

### 134. Сепараторлау және флотация аппаратшысы

#### Параграф 1. Сепараторлау және флотация аппаратшысы, 2-разряд

638. Жұмыс сипаттамасы:

сепараторлық және флотациялық қондырғыларда жүн жуғышта өңделген суларды сепараттау және флотациялау процесін жүргізу; қызмет ететін қондырғыға өңделген суды жіберу; майды бөлудің, көбіктің пайда болу және өңдеу, қондырғының жұмысы мен оны реттеудің технологиялық процесінің барысын бақылау; қажет болған жағдайда өңделген суды қайта сепараттау; қызмет көрсететін жабдықты күту.

639. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылысы мен жұмыс жасау принципі, оны күту ережелері;

жүндестік майының қасиеті;

өңделген су сипаттамасы, жүндестік майының технологиялық шарттары.

#### Параграф 2. Сепараторлау және флотация аппаратшысы, 3-разряд

640. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі жүйедегі сепараторлық қондырғыларда жүн жуғышта өңделген суларды сепараттау процесін жүргізу; сепараторларды жұмысқа дайындау, эмульсияны беруді реттеу; бақылап өлшегіш аспаптарды пайдалана отырып сепараттау, дайын өнім сапасы мен шығарылатын суды көзбен шолу және лабораториялық талдаудың технологиялық процесінің барысын бақылау; технологиялық журналда жазбаларды жүргізу; қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге дайындау, жөндеуден соң қабылдап, күту.

641. Білуге тиіс:

түрлі жүйелердегі, насостағы, қатынастағы сепараторлық қондырғылардың құрылысы мен жұмысы, оларды күту ережелері; сепараторлаудың технологиялық процесі мен сепараторлық қондырғыға келетін өңделген сулардың қасиеті, сынама алу ережелері; өңделген суларға талдау жасау әдісі; жүндестік майының қасиеті мен оған қойылатын талаптар.

### 135. Хлорлау және станнирлеу аппаратшысы

#### Параграф 1. Хлорлау және станнирлеу аппаратшысы, 3-разряд

642. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары дәрежелі хлорлау және станнирлеу аппаратшысының басшылығымен хлорлы-қышқылды немесе станнатты-қышқылды агрегатта матаны хлорлау мен

станнирлеу процесін жүргізу;  
агрегатқа матаны салу;  
белгіленген параметрлерге сәйкес ерітіндінің деңгейі мен қосылымын қадағалау;  
матаны сығу дәрежесін тексеру және үзілулерді алдын алу және болдырмау;  
матаны жазу және оның салынуын бақылау;  
химиялық ерітінділерді дайындауға қатысу;  
матаның соңын лентаға байлау;  
матаны белгіленген орынға тасымалдау;  
қызмет ететін агрегатты күту.  
6 4 3 . Білуге тиіс:

қызмет ететін агрегат құрылысы, реттейтін құрылғылардың қызметі, қызмет көрсететін жабдықты пайдалану және күту ережелері;  
матаның түрлері, оларды өңдеудің технологиялық тәртібі;  
ерітінділерді дайындау рецептурасы, олардың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Хлорлау және станнирлеу аппаратшысы, 4-разряд

6 4 4 . Жұмыс сипаттамасы:  
хлорлы-қышқылды немесе станнатты-қышқылды агрегатта матаны хлорлау мен станнирлеу процесін технологиялық тәртіпке сәйкес жүргізу;  
науада ерітіндінің модулі мен қосылымын белгілеу;  
химиялық ерітіндіні құю;  
матаны салу;  
белгіленген параметрлерге сәйкес ерітіндінің деңгейі мен қосылымын қадағалау;  
сығатын толқын, жгутты жазушы, реттеу құралдарының жұмысын тексеру;  
қызмет ететін агрегатты күту.  
6 4 5 . Білуге тиіс:

қызмет ететін агрегат құрылысы, реттейтін құрылғылардың қызметі мен әрекеті;  
қызмет көрсететін жабдықты пайдалану және күту ережелері;  
матаның түрлері, оларды өңдеудің технологиялық тәртібі;  
қолданылатын химиялық ерітінділерінің қасиеті мен қызметі;  
матаға әсер етуі, ерітінділерді дайындау рецептурасы.

136. Пісіруші

Параграф 1. Пісіруші, 2-разряд

6 4 6 . Жұмыс сипаттамасы:  
жоғары білікті пісірушінің басшылығымен пісіру агрегаттарында, пісіріп өткізетін аппараттарда, түрлі маркалы пісіру және шаю бағыттарында матаны пісіру процесін жүргізу;  
матаны белгіленген орынға тасымалдау;  
мата артикулын ілеспе құжатқа сәйкестігін тексеру;  
мата қалдықтарының соңдарын тігу;

науаға су толтыру және қажетті температураға дейін қыздыру;  
қызмет ететін машинаға матаны салуға қатысу;  
науадағы судың деңгейін ауыстыру және қадағалау;  
арбаға матаны өздігінен салу, тегістеу құралының және роликке тегістеу матасының  
жұмысын бақылау;

матаны белгіленген орынға тасымалдау;  
қызмет ететін жабдықты күту.  
647. Білуге тиіс:  
қызмет ететін жабдықтың құрылысы мен пайдалану ережелері;  
механизмдерінің өзара әрекеті;  
қызмет көрсететін жабдықты пайдалану және күту ережелері;  
матаның түрлері;  
пісірудің технологиялық тәртібі;  
қызмет көрсететін машиналарда матаны пісіру ережелері.

Параграф 2. Пісіруші, 3-разряд

648. Жұмыс сипаттамасы:  
пісіретін роликті машиналарда, пісіру агрегаттарында, пісіріп өткізетін  
аппараттарда, түрлі маркалы пісіру және шаю бағыттарында матаны пісіру процесін  
технологиялық тәртіпке сәйкес жүргізу;  
науаның қажетті модулін орнату;  
қызмет көрсететін машинаға матаны салу және талап етілетін созуды қамту;  
қажетті қосылымды химиялық ерітіндіні дайындау және құю;  
белгіленген шектеулерге сәйкес науаны толтыру деңгейі мен матаны пісіру  
температурасын қадағалау;  
ерітінділерді дайындау үшін химиялық материалдарды тасымалдау;  
роликті машиналарда жұмыс істеу кезінде матаны пісіру ұзақтығын реттеу және  
оның роликке оралуын бақылау;  
матаны пісірудің сапасын бақылау;  
бу жүргізу және су жүргізу жүйелерінің күйін бақылау;  
бақылап өлшегіш, реттеуші құралдардың дұрыстығын тексеру.

649. Білуге тиіс:  
қызмет ететін жабдықтың құрылысы мен пайдалану ережелері;  
реттеуіш құралдар мен бақылап өлшегіш аспаптардың қызметі;  
химиялық ерітінділердің рецептурасы мен дайындау ережелері.

Параграф 3. Пісіруші, 4-разряд

650. Жұмыс сипаттамасы:  
матаның жоғары жылдамдықта пісірілу және технологиялық тәртіпке сәйкес  
матаны шаю процесін жүргізу;  
электронды бақылау пульты арқылы технологиялық процесс параметрлерін

қ а д а ғ а л а у ;

қызмет көрсететін машинаға матаны салу және талап етілетін созуды қамту;  
өңдеу тәртібі ауысқанда су беру шүмектерін ауыстыру қосу;  
шаю кезеңінде насосты қосу және жұмысын бақылау;  
сүзгіш камераларын тазарту;  
матаны пісіру сапасын бақылау;  
матаны белгіленген орынға тасымалдау;  
қызмет ететін жабдықты күту.

6 5 1 . Бі л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылысы мен пайдалану ережелері;  
қызмет ететін машинаға матаны салу сызбасы мен ережелері;  
электронды басқару пультының жұмыс жасау принципі;  
матаны пісірудің технологиялық тәртібі.

137. Сабындаушы

Параграф 1. Сабындаушы, 3-разряд

6 5 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес маталарды, көрпе маталарын, плед орамалдарды  
қызмет ететін машинада сабындау;  
науаны құрамында керосин, сумс, жуу заттары бар сабынды ерітіндімен, ылғалдау  
ерітіндісімен толтыру;  
түрлі маталарды қызмет ететін машиналарға салу және олардың бірқалыпты  
ылғалдануын қамту;  
науадағы ерітіндінің деңгейі мен қосылымына тиісті параметрлерді сақтау, басқа  
түсті матаны салар алдында ауыстыру;  
м а т а н ы с ы ғ у ;  
белгіленген орынға матаны іріктеп, тасымалдау;  
қызмет ететін жабдықты күту.

6 5 3 . Бі л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылысы мен механизмдерінің өзара әрекеті;  
қызмет ететін жабдықты күту ережелері;  
м а т а т ү р л е р і ;  
сабындаудың технологиялық тәртібі;  
қызмет ететін машинаға матаны салу ережелері;  
сабындау сапасына қойылатын талаптар.

138. Жүн бұйымдарын булаушы

Параграф 1. Жүн бұйымдарын булаушы, 3-разряд

6 5 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес иірілген жіптерді, орамалдарды және тығыздалған  
маталарды булау камераларында булау процесін жүргізу;

булау камерасын дайындау, оны белгіленген температураға дейін қыздыру; манометр, термометр, су және бу жүргізу жүйелерін тексеру, жүн бұйымдары бар торларды орнату немесе иірілген жіптерді булау камерасына салу; бу қысымы мен оның булау камерасына бірқалыпты таралуын бақылап өлшегіш аспаптардың көмегімен қадағалау; булау камераларын желдету; булаудың технологиялық тәртібін сақтау; конденсатты уақытылы жою; булау сапасын тексеру; булау камераларынан жүн бұйымдары бар торлар мен иірілген жіптерді шығару, бұйымдарды орнықтыру; жүн бұйымдарын, иірілген жіптерді, торларды белгіленген орынға тасымалдау; булау камераларын күту.

655. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың, басқару механизмдері мен бақылап өлшейтін аспаптардың құрылысы, қызмет ететін жабдықты күту ережелері; орамалдар, тығыз маталар, иірілген жіптердің түрлері мен булаудың қызметі мен технологиялық тәртібі; булаудан кейін иірілген жіптердің, орамалдар, маталардың сапасына қойылатын талаптар;

бу және су жүргізу жүйелері мен желдету қондырғыларын пайдалана білу ережелері.

### 139. Ине тесуші агрегатты салушы

Параграф 1. Ине тесуші агрегатты салушы, 5-разряд

656. Жұмыс сипаттамасы:

ине тесуші агрегатқа инелі тақталарды салу және оларды бекіту, талшықты негізге қаңқа мен орамды салу, өлшеуіш сызғышқа сәйкес ине тесуші агрегатқа қаңқаны орнату, инелі тақталарды, төменгі инелі қырлы бөрененің көтерілу биіктігі, инемен тесу тереңдігі мен қысымы, қаңқаны созу күші, әрекет жылдамдығын реттеу; талшықты негіз бен қаңқаны тиістіру; мауыттың жасалу, компенсатордан шығарылу және бүктеудің технологиялық процесінің барысын бақылау; қалдықтарды жинақтау және өткізу; ине тесетін аймақты тығыз ауамен үрлеу; қызмет ететін жабдықты күту.

657. Білуге тиіс:

ине тесуші агрегаттың құрылысы, механизмдерінің өзара әрекеті, қызмет ететін жабдықты күту ережелері; қаңқа мен талшықты негізді салу және реттеу ережелері;

мауыттың түріне байланысты инелі тақталарды орналастыру және реттеу ережелері;

мауыттың түрлері;

мауыттың сапасына қойылатын талаптар;

иненің түрлері мен нөмірі.

#### 140. Карбонизаторшы

##### Параграф 1. Карбонизаторшы, 3-разряд

658. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары дәрежелі карбондаушының басшылығымен мерзімді және үзіліссіз қызмет ететін карбондау құрылғыларында жүн, мата, құрақтарды карбондау процесін жүргізу;

науаға су толтыру;

науаға күкірт қышқылды ерітіндіні құю;

карбондау қондырғысына мата, жүн, құрақты салу, олардың бірқалыпты сіңірілуін бақылау;

маталарға тігілген нөмірлерді бейтараптау;

науадағы ерітіндінің деңгейі мен қосылымның белгіленген параметрлерін қадағалау;

центрифугада жүн мен құрақты сығу;

жүн мен құрақты салу, кептіру камералары немесе машиналарына маталарды салу;

кептіру температурасын бақылау;

кептіру процесі кезінде жүн мен құрақтарды араластыру;

карбондау қондырғыларына жүн, құрақ, маталарды тасымалдау;

бумаларды шешу;

жүн, құрақтарды шығару және тығыздау;

келіп түскен шикізаттардың сапасын бақылау, түсті талшықтарды, жат заттарды, қалдықтарды, жіптерді сұрыптау;

қызмет ететін жабдықтарды күту.

659. Білуге тиіс:

карбондау қондырғысының құрылысы, жұмыс принципі, қызмет ететін жабдықты күту ережелері;

жүн, құрақ, мата түрлері, карбондаудың технологиялық тәртібі;

қышқыл ерітінді қосылымын анықтау әдісі;

күкірт қышқылын пайдалану ережелері.

##### Параграф 2. Карбонизаторшы, 4-разряд

660. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес мерзімді және үзіліссіз қызмет ететін карбондау құрылғыларында жүн, мата, құрақтарды карбондау процесін жүргізу;

науаның қажетті модулін орнату;

карбондау қондырғысына мата, құрақ, жүнді салуға қатысу, ерітіндінің сіңірілуін қамту;

науадағы ерітіндінің белгіленген деңгейі мен қосылымын және кептіру камералары мен машиналарының бөлімдеріндегі температураны, карбондау сапасын қадағалау; матаның әрекет ету жылдамдығын реттеу; реттейтін құрылғылар, уатқыш немесе сығатын толқындардың дұрыстығын тексеру.

6 6 1 . Б і л у г е т и і с :

карбондау қондырғысының құрылысы мен пайдалану ережелері; реттеу құрылғыларының мен бақылап өлшегіш аспаптардың қызметі, қызмет ететін ж а б д ы қ т ы к ү т у е р е ж е л е р і ; жүн, құрақ, мата түрлері, карбондаудың технологиялық тәртібі; қышқыл ерітінді қосылымын анықтау әдісі; күкірт қышқылын пайдалану ережелері.

141. Кілемші

Параграф 1. Кілемші, 4-разряд

6 6 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түрлі жүйедегі тоқыма, тігу, тоқып тігу машиналарында кілем бұйымдарын жасау; келіп түсетін иірілген жіп пен каркасты маталардың сапасын бақылау; кілемнің суретіне сәйкес қызмет ететін машиналарға боялған, түкті, жұқартылған иірілген жіп пен каркасты матаны салу; қызмет ететін машиналардың механизмдерінің, ламельді және бақылап өлшегіш аспаптардың күйі мен жұмысын, жіптер мен каркасты маталар қозғалысын бақылау; жіп пен каркасты мата созылуын және түктің биіктігі мен тығыздығын реттеу; шпулярникке тығырықты орнату және алмастыру, резервті және жұмыс тығырықтарының соңдарын байлап, резервті тығырықтарды қою; навойды өңдеуді аяқтағанда тігілетін негізді байлау; үзілулерді болдырмау, мұржа немесе құлақша тәріздес инелерге жіптерді өткізу, инелерді, қырқа жүйелерін, кесетін механизмі бар пышақтарды ауыстыру; шығарылатын өнімнің сапасын бақылау; өңделген орамды шығару; қызмет ететін машиналарды жөндеуден соң қабылдауға қатысу; қызмет ететін жабдықтарды күту.

6 6 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылысы мен механизмдерінің өзара әрекеті; кілем бұйымдарының түрлері, салу есебі мен суреттері, кілем бұйымдарына; келіп түсетін иірілген жіп пен каркасты маталардың сапасына қойылатын талаптар; калдықтардың түрлері мен нормасы, оларды азайту әдістері, кілем және кілем бұйымдарын жасау кезінде технологиялық операциялардың орындалу тәртібін сақтау.

Параграф 2. Кілемші, 5-разряд

6 6 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әр талшық түрлерінен кілем тоқитын машиналарда жаккардты кілемдер мен екі

кенепті кілем бұйымдарын жасау;  
 түрлі жүйедегі тоқыма, тігу, тоқып тігу машиналарында кілем бұйымдарын жасау;  
 келіп түсетін иірілген жіптердің сапасын бақылау, иірілген жіптің ақауларын жою;  
 шикізатты рационалды шығындаған кезде технологиялық процестің қалыпты  
**барысын қамту**;  
 қызмет ететін машиналардың механизмдерінің, ламельді және бақылап өлшегіш  
 аспаптардың, жаккардты машинаның күйі мен жұмысын бақылау;  
 басқару пультімен кілемдер мен кілем бұйымдарының жасалуының технологиялық  
**процесін басқару**;  
 шпулярникке тығырықты, бос тығырық ұстағышқа резервтегі тығырықты орнату,  
 резервті және жұмыс тығырықтарының соңдарын байлау;  
 тасымалдайтын толқындар, ламельді аспаптар, бердо, қырқа жүйелері арқылы  
 келетін түкті және жұқартылған негіздерді бақылау, карталардың алмасуын, жіптердің  
 созылуын, жасалатын кілем және кілем бұйымдарының сапасын бақылау;  
 үзілулер мен жіптердің оралып қалуын, аркаттың үзілуін болдырмау;  
 навойды өндеуді аяқтағанда тігілетін негізді (тігілетін, жұқартылған) байлау;  
**өңделген орамды шығару**;  
 қызмет ететін машиналарды жөндеуден соң қабылдауға қатысу;  
**қызмет ететін жабдықтарды күту.**  
**665. Білуге тиіс:**  
 қызмет ететін жабдықтың құрылысы мен механизмдерінің өзіндік әрекеті, оларды  
**пайдалану және күту ережелері**;  
 иірілген жіптердің жасалатын кілем түрлері, кілемнің технологиялық есебі, түптеу  
 және проборка түрлері, келіп түсетін иірілген жіп пен кілемдердің сапасына қойылатын  
**талаптар, аркатты бауларды салу**;  
 жаккардты машинада карталарды тігу және алмастыру тәртібі;  
 шпулярникке тығырықтарды түстері бойынша орнату, қалдықтардың түрлері мен  
**нормасы**;

**оларды азайту әдістері**;

кілем және кілем бұйымдарын жасау кезінде технологиялық операциялардың  
 орындалу тәртібін сақтау.

## 142. Ратинирлеу машинаның машинисі

### Параграф 1. Ратинирлеу машинаның машинисі, 2-разряд

**666. Жұмыс сипаттамасы:**  
 технологиялық тәртіпке сәйкес ратинирлеуші машинада маталарды ратинирлеу;  
**қызмет ететін машинаға матаны салу**;  
 асулардың, тербелулердің саны мен тақтаның қозғалыс бағытын және матаға қысым  
 шамасын өзгерту арқылы ратинирлеу процесін реттеу;  
**маталарды жинақтау және белгіленген орынға тасымалдау;**



ратинирлеу машиналарын желпу және тазарту.

667. Білуге тиіс:

ратинирлеу машинасының құрылысы, оны пайдалану және күту ережелері;

маталардың түрлері;

ратинирлеудің технологиялық тәртібі.

143. Жүнді жуушы

Параграф 1. Жүнді жуушы, 3-разряд

668. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес жүн жуу агрегаттары мен шаю машиналарында жүнді түрлі әдістермен жуу процесін жүргізу.

барканы белгілі деңгейге дейін толтыру.

жуу ерітіндісін дайындап, барқаға құю.

барқадағы ерітінді мен су қосылымын, температурасын, будың берілуін реттеу, жүннің ластану және майлану дәрежесіне байланысты судың алдыңғы барқадан кейінгі барқаға өтуін қамту.

жүн жуатын агрегаттың реттеу құрылымы мен механизмдерінің дұрыстығын тексеру.

зертханалық сараптамалардың негізінде жуу сапасын қадағалау.

индикаторлардың көмегімен жуу ерітінділерін талдау.

өңделген суды шығару.

сығу біліктерін тарту.

барқа мен байланыстарды тазарту және шаю.

669. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың, бақылап өлшейтін аспаптардың жұмыс принципі, оларды күту ережелері;

жүн түрлері;

әр түрлі жүндерді жуудың технологиялық тәртібі;

жуу ерітіндісінің рецептурасы мен дайындау ережелері;

қолданылатын химиялық заттардың шығындалу қасиеті мен мөлшері;

индикаторларды пайдалана отырып, жуу ерітіндісінің сараптамасын жасау әдістері;

жүннің майлану нормативі;

температураны реттеу әдістері, сығу біліктерінің қысымы, жүнді шаю сапасын бақылау.

Параграф 2. Жүнді жуушы, 4-разряд

670. Жұмыс сипаттамасы:

су мен әр түрлі ерітінділерді қолдана отырып, технологиялық тәртіпке сәйкес жуып кептіретін агрегаттарда жүнді бір уақытта жуып кептіру процесін жүргізу;

жуып кептіретін агрегат науасына су толтыру және жуу заттарын құю;

қызмет ететін агрегатқа жүнді жіберуді бақылау және реттеу, минералды және

органикалық қоспаларды жою;  
жуу заттарының температурасы мен үзіліссіз қайтуын, мөлшері мен қосылымын  
реттеу;

жүнді шайып кептірудің технологиялық процесін бақылау және талдау жасауға  
сынама дайындау;

жуып кептіретін агрегат пен байланыстарды тексеріп шаю, ағымдағы жөндеуді  
өткізу, жұмыс параметрлерінің және қызмет ететін жабдықтың босқа тұрып қалуының  
технологиялық есебін жүргізу.

671. Білуге тиіс:

жуып кептіретін агрегат пен бақылап өлшейтін аспаптардың құрылысы мен  
пайдалану ережелері;

қызмет ететін жабдықтарды күту ережелері;  
ағымдағы жөндеуді жүргізу мерзімі, жүнді шаю және кептірудің технологиялық  
тәртібі;

жүннің физикалық-химиялық қасиеттері, талдау жасау әдістері;  
қолданылатын химиялық заттардың шығындалу нормасы және олардың қасиеттері.

Параграф 3. Жүнді жуушы, 5-разряд

672. Жұмыс сипаттамасы:

су, гексан, изопропилді спирт, басқа органикалық еріткіштерді пайдалана отырып,  
технологиялық тәртіпке сәйкес жуып сығатын агрегатта жүнді жуу процесін, фосфор  
қышқылын пайдалана отырып, ланолин алу және қалдықтарды өңдеудің үзіліссіз көп  
сатылы процесі мен кептіру процесін бір уақытта жүргізу;

қызмет ететін агрегаттың декантаторын су мен еріткіштермен толтыру, үйлесімді  
жіберу мен агрегат қалдықтары;

қызмет ететін агрегатқа жүнді жіберудің технологиялық параметрлерін бақылау  
және реттеу, минералды және органикалық қоспаларды жою, еріткіштерді қалпына  
келтіру, бақылап өлшегіш аспаптар, жылу алмастыру аппараттары мен жүн  
аулағыштың көмегімен ланолинді шығару және қалдықтарды өңдеу;  
талдау жасауға сынама дайындау;

жуып сығатын агрегат пен байланыстарды үрлеп тазарту және шаю, агрегат  
жабдығының күйін тексеру, ағымдағы жөндеуді өткізу.

673. Білуге тиіс:

жуып сығатын агрегат пен бақылап өлшейтін аспаптардың құрылысы мен  
пайдалану ережелері;

қызмет ететін жабдықты іске қосу және тоқтату ережелері;  
жабдықтарды күту және ағымдағы жөндеуді жүргізу мерзімі, жүннің  
физикалық-химиялық қасиеттері, жүнді сорттары бойынша өңдеудің технологиялық  
тәртібі;

ланолин алу, еріткіштерді қалпына келтіру, қалдықтарды өңдеудің технологиялық

т ә р т і б і ;

жүнді жуудың технологиялық процесін реттеу ережелері;  
жуу заттарының мөлшерін есептеу тәсілдері;  
дайындалған ерітінділерге талдау жасау әдістері;  
шикізат пен қосымша материалдарды шығындау нормасы.

144. Суреттерге үлгілерді салушы

Параграф 1. Суреттерге үлгілерді салушы, 4-разряд

674. Жұмыс сипаттамасы:

гүлдің көмегімен матаға қолдан гүлді және оюлы үлкен пішінді суреттерді жетіге  
дейін өткізіп тігу;

суреттің салынуына байланысты түстерді дайындау және бояуларды таңдау;

матаны суда жібіту және рамаға бірқалыпты тарту;

матаға суреттің орналасу жерін белгілеу;

бояуды араластыру;

бояуларды жағу, өңдеу тәртібін сақтау;

суреттің ақауларын жою;

келесі бояуды жағудан бұрын бұйымды кептіру;

түстерді шаю;

рамкадан бұйымдарды шығару, оларды бүктеп тапсыру;

гүлдің жұмыс бетін кноппен толтыру;

рамканы клеенкамен қаптап тігу;

мауытты ауыстыру;

тігу мүлкін күту.

675. Білуге тиіс:

маталар мен бұйымдар түрлері, суреттердің түрлері;

басып шығару бояуларының сапасы, матаға бояуды жағу ережесі мен кезегі;

матада суреттің орналасу тәртібі.

Параграф 2. Суреттерге үлгілерді салушы, 5-разряд

676. Жұмыс сипаттамасы:

гүлдің көмегімен матаға қолдан гүлді және оюлы орта пішінді суреттерді тоғызға  
дейін өткізіп тігу;

суреттің салынуына байланысты түстерді дайындау және бояуларды таңдау;

матаны суда жібіту және рамаға бірқалыпты тарту;

матаға суреттің орналасу жерін белгілеу;

бояуды араластыру;

бояуларды жағу, өңдеу тәртібін сақтау;

суреттің ақауларын жою;

келесі бояуды жағудан бұрын бұйымды кептіру;

түстерді шаю;

рамкадан бұйымдарды шығару, оларды бүктеп тапсыру;  
гүлдің жұмыс бетін кноппен толтыру;  
рамканы клеенкамен қаптап тігу;  
мауытты ауыстыру;  
тігу мүлкін күту.  
677. Білуге тиіс:

маталар мен бұйымдар түрлері, суреттердің түрлері;  
басып шығару бояуларының сапасы;  
матаға бояуды жағу ережесі мен кезегі;

матада суреттің орналасу тәртібі.

Параграф 3. Суреттерге үлгілерді салушы, 6-разряд

678. Жұмыс сипаттамасы:

гүлдің көмегімен матаға қолдан гүлді және оюлы кішкентай пішінді (вендік, түркі, азиялық, бесарабты) суреттерді тоғызға дейін және одан да көп өткізіп тігу;  
суреттің салынуына байланысты түстерді дайындау және бояуларды таңдау;

матаны суда жібіту және рамаға бірқалыпты тарту;

матаға суреттің орналасу жерін белгілеу;

бояуды араластыру;

бояуларды жағу, өңдеу тәртібін сақтау;

суреттің ақауларын жою;

келесі бояуды жағудан бұрын бұйымды кептіру;

түстерді шаю;

рамкадан бұйымдарды шығару, оларды бүктеп тапсыру;

гүлдің жұмыс бетін кноппен толтыру;

рамканы клеенкамен қаптап тігу;

мауытты ауыстыру;

тігу мүлкін күту.

679. Білуге тиіс:

маталар мен бұйымдар түрлері, суреттердің түрлері;

басып шығару бояуларының сапасы;

матаға бояуды жағу ережесі мен кезегі;

матада суреттің орналасу тәртібі.

145. Түктеу рамаларын салушы

Параграф 1. Түктеу рамаларын салушы, 2-разряд

680. Жұмыс сипаттамасы:

түктеу рамаларын қолдан табиғи және жасанды түйіндермен толтыру;

рамаларды жұмыс орнына тасымалдау;

түйіндерді сапасы мен өлшемі бойынша таңдау;

алынған рамаларды кептіру, сапасын бақылау;

қажет жағдайда түктеуден кейін түйіндерді тазалау; ескі түйіндерді рамкадан жою немесе алмастыру.

681. Білуге тиіс:  
түктеу түйіндерінің түрлері;  
өлшемдері мен оларға қойылатын талаптар;  
түйіндерді таңдау ережесі мен түктеу рамаларын салу әдістері;  
түктеу рамаларының сапасына қойылатын талаптар.

146. Инемен тесу агрегатының операторы

Параграф 1. Инемен тесу агрегатының операторы, 5-разряд

682. Жұмыс сипаттамасы:  
бір ретті немесе көп ретті инемен тесу арқылы техникалық мауыттар мен кілемдерді өңдеу кезінде түрлі жүйедегі инемен тесу агрегаттарында инемен тесу әдісі арқылы тоқылмайтын кенепті дайындау процесін жүргізу;  
инемен тесу агрегатының дұрыстығын тексеру;  
түткіш машинаны талшық қоспасымен толтыру;  
талшықты қабаттың құрылуының технологиялық процесі, оның инемен тесу машинасына жіберілу жылдамдығын реттеу, инемен тесу тереңдігін бақылау;  
үзіліп кету мен кенептің қайырылып қалуын болдырмау;  
ине пластинасының күйін тексеру, ине платаларын ауыстыру, саңылау инелерді т у р а л а у ;

түтуді жүргізетін тығыздайтын білікшелерді тазалау;  
қызмет ететін жабдықтарды тазарту.

683. Білуге тиіс:  
инемен тесу агрегатының құрылысы мен механизмдерінің өзара әрекеті, қызмет ететін жабдықтарды пайдалану және күту ережелері;  
кенептерді жасау сапасына қойылатын талаптар, қолданылатын талшықтардың түрлері мен қасиеті;  
инемен тесу кенептерін өңдеудің технологиялық тәртібі;  
инемен тесу машинасына талшықты негізді салу ережелері;  
қалдықтардың түрлері мен нормасы, оларды кеміту әдістері.

147. Қоспаны механикалы түрде жіберу операторы

Параграф 1. Қоспаны механикалы түрде жіберу операторы, 3-разряд

684. Жұмыс сипаттамасы:  
түту жабдығының өзін өлшегішін қоспамен қамту, автоматтандырылған ағын тізбекке қызмет көрсету (механикаланған лабаздар, қысымды трасса, автокоректендіргіштер);  
жіберу процесін басқару пультынан жүргізу;  
тасымалдағыш, бункер (шанап), лабаз, автокоректендіргіштердің күйі мен жұмысын бақылау;

сәйкес түрдегі қоспаны бункерге салу толассыздығын қамту;  
авто қоректендіргіштердің қалқалағышын ауыстырып қосу;  
қоспа партиясын өңдеуді аяқтаған соң тасымалдағыш, бункер (шанап), лабаз, авто  
қоректендіргіштерді тазарту;

қоспадағы бөтен заттарды жою және бақылау;  
қоспа партиясының нөмірлерін салыстырып тексеру.

685. Білуге тиіс:

механикаланған тасымалдағыш, бункер (шанап), лабаз, авто қоректендіргіштер,  
басқару пульті, дабылдардың құрылысы мен пайдалану ережелері;

бункерлерге немесе механикаланған лабаздарға қоспаны салу және шығару  
ережелері;

қоспаның түрлері.

Параграф 2. Қоспаны механикалы түрде жіберу операторы, 4-разряд

686. Жұмыс сипаттамасы:

түту жабдығының өзі өлшегішін қоспамен қамту, автоматтандырылған ағын  
тізбекке қызмет көрсету (механикаланған лабаздар, қысымды трасса, авто  
қоректендіргіштер);

қоспаны жіберу үшін механикаланған лабаздарды дайындау;  
лабаздарға қоспаның дұрыс салынуын бақылау;

сәйкес түрдегі қоспаны түту жабдығының өзі өлшегіш бункерге салу  
толассыздығын және мерзімін қамту;

тасымалдағыш, бункер (шанап), өзі өлшегіш, лабаз, клапан (қақпақ), авто  
қоректендіргіштердің күйі мен жұмысын бақылау;

механикаланған лабаздардың алдын алу және ағымдағы жөндетілуі, редукторда  
майдың болуын бақылау, жеке тораптар мен механизмдерді майлау, тозған текстропты  
қайыстарды ауыстыру;

қызмет ететін тасымалдағыш, бункер (шанап), лабаз, авто қоректендіргіштерді  
тазарту.

687. Білуге тиіс:

механикаланған тасымалдағыш, бункер (шанап), лабаз, авто қоректендіргіштер,  
басқару пульті, автоматтандырылған торап пультінің құрылысы мен пайдалану  
ережелері;

бункерлерге немесе механикаланған лабаздарға қоспаны салу және шығару  
ережелері;

қоспаның түрлері.

148. Қайта ширату машинасының операторы

Параграф 1. Қайта ширату машинасының операторы, 3-разряд

688. Жұмыс сипаттамасы:

қайта ширату машинасында арқаушыбық кернейден тоқыма навойға негізді қайта

ш и р а т у ;

қайта ширату машинасына навойды тасымалдау және орнату, оны қайта ширатуға дайындау ;

тоқыма станогына маталарды салу нормативіне сәйкес фланецтерді ажыратып қою;

қайта ширату кезінде жіптердің жиналуын бақылау;  
жіптердің үзілуін болдырмау;

дайын негізді қайта ширату машинасынан шығару, өлшеу және тасымалдау;

қайта ширату машинасын күту.  
6 8 9 . Бі л у г е т и і с :

қайта ширату машинасының құрылысы, пайдалану және күту ережелері;  
маталардың салыну еніне сәйкес навойдың фланецтердің арасындағы ажыратып қойғыштардың өлшемдері мен шегі;  
иірілген жіптің негізгі қасиеттері мен сызықтық тығыздығы, маталардың түрлері;  
негізді қайта ширату ережелері.

149. Жарамсыз орау тораптарының операторы

Параграф 1. Жарамсыз орау тораптарының операторы, 3-разряд

6 9 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

автоматтық қашықтықтан басқару арқылы жарамсыз орау немесе орау тораптарында кілем бұйымдарын өңдеудің технологиялық процесін жүргізу;  
илеу жабдығын белгілі қалыпта орналастыру;

тиістіре тігу және кеттель машиналарының жұмысын реттеу;

тиістіре тігу машиналарында орамдарды біріктіріп тігу, автоматты кеттель машиналарында кілем бұйымдарының қаптала тігілуін қадағалау;

технологиялық процестің барысын бақылау, кілем бұйымдарының сапасын қадағалау, олардың жіберілу жылдамдығын бақылау;

тиістіре тігу және кеттель машиналарында жұмыс істеу кезінде жіптердің үзілуін болдырмау ;

қызмет ететін машиналарды тазарту және күту.

6 9 1 . Бі л у г е т и і с :

қызмет ететін тораптың негізгі механизмдерінің құрылысы мен өзара әрекеті, оны пайдалану және күту ережелері ;

кілем бұйымдарының түрлері, кілем бұйымдарының сапасына қойылатын талаптар.

150. Шөгеру жабдығының операторы

Параграф 1. Шөгеру жабдығының операторы, 3-разряд

6 9 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

шөгеру процесін жүргізу, технологиялық процеске сәйкес шөгеру машиналары, түрлі жүйедегі аппараттарындағы мата талшықтарының шиеленісуін болдырмау;

матаны тасымалдағышқа еркін күйде салу;

матаны машинамен немесе қолдан үздіксіз кенеп түрінде тігу, тігістерді ағыту;

матаның жіберілу жылдамдығын реттеу, технологиялық процестің барысын  
б а қ ы л а у ;

реттеу құрылғыларының дұрыстығын, бу жүргізу процесінің күйін тексеру;

а у а м е н б у қ ы с ы м ы н р е т т е у ;

м а т а н ы ң е н і н ө л ш е у ;

өңделетін матаны белгіленген орынға тасымалдау;

қызмет ететін жабдықтарды күту, өңделген матаның сапасын қадағалау.

6 9 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін машинаның, қолданылатын бақылау өлшеу аспаптарының құрылысы  
м е н ж ұ м ы с п р и н ц и п і ;

қызмет ететін машиналарды пайдалану және күту ережелері;

матаны шөгерудің технологиялық тәртібінің нормасы;

маталардың түрлері.

151. Ленталарды қайта ораушы

Параграф 1. Ленталарды қайта ораушы, 2-разряд

6 9 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

бұдақ машинасында ленталарды қайта орау.

лентаны бұдақ машинасына салу, сапаны және ақаулы бөліктерді жоюды бақылау.

л е н т а б ұ д а қ т а р ы н ш ы ғ а р у .

бұдақ машинасының өзі тоқтайтын механизмінің жұмысы мен күйін бақылау.

бұдақ машинасына лентасы бар шылыпшын мен бұдақ ленталарды тасымалдау,

босаған шылыпшындарды белгіленген орынға тасымалдау.

б ұ д а қ м а ш и н а с ы н т а з а р т у ж ә н е ж е л д е т у .

6 9 5 . Б і л у г е т и і с :

бұдақ машинасының құрылысы, пайдалану және күту ережелері;

өңделетін лентаның түрлері;

бұдақ машинасына лентаны салу ережелері.

152. Матаны престоуші

Параграф 1. Матаны престоуші, 2-разряд

6 9 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

маталар мен бұйымдарды престоуге дайындау жұмыстарын жүргізу;

маталар мен бұйымдарының қабаттарының арасына қатырғы қағаздарды салу;

маталар мен қатырғы қағаздарды пресске тасымалдау;

м а т а қ а л д ы қ т а р ы н ы ң с о ң д а р ы н т і г у ;

белгіленген нормаларды сақтай отырып, дайындалған маталар мен бұйымдарды

п р е с с к е с а л у ;

п р е с с т е н м а т а л а р м е н б ұ й ы м д а р д ы ш ы ғ а р у ;

п р е с с т е у д е н к е й і н қ а т ы р ғ ы қ а ғ а з д а р д ы і р і к т е у .

6 9 7 . Б і л у г е т и і с :



қызмет ететін жабдықтардың құрылысы, пайдалану және күту ережелері;  
маталар мен бұйымдардың түрлері;  
қатырма қағаздың сапасы мен өлшемі;  
матаны және төсемді тігу, қатырма қағазды іріктеу;  
прессті қосу ережелері.

#### Параграф 2. Матаны пресстеуші, 3-разряд

698. Жұмыс сипаттамасы:  
технологиялық режимге сәйкес маталар мен бұйымдарды механикалық,  
гидравликалық, түрлі жүйедегі пресстерде пресстеу;  
прессті реттеу құрылғыларын, бу және су жүргізу жүйелерін тексеру;  
пресстің жұмыс бетінің қызу температурасын реттеу;  
өзіндік прессте жұмыс істеу кезінде үтіктің барабанға қыспасын реттеу;  
пресстеудің технологиялық процесінің барысын, бу қысымының реттелуін бақылау;  
мата қалдықтарының соңдарын тігу, тігістерді ағыту;  
дайын өнімдер есебін жүргізу;  
қызмет ететін жабдықты күту, прессті тазарту.

699. Білуге тиіс:  
қызмет ететін жабдықтардың құрылысы, пайдалану және күту ережелері;  
маталар мен бұйымдардың түрлері;  
пресстеудің технологиялық тәртібі;  
мата қалдықтарын тігу ережелері;  
маталар мен бұйымдардың пресстелу сапасына қойылатын талаптар;  
су және бу жүргізу жүйелерін пайдалану ережелері;  
дайын өнімдерді есептеу ережелері.

#### 153. Техникалық шұғаларды тазартушы

##### Параграф 1. Техникалық шұғаларды тазартушы, 4-разряд

700. Жұмыс сипаттамасы:  
технологиялық тәртіпке сәйкес техникалық шұғаларды шаю машиналарында,  
агрегаттарда, түрлі жүйедегі аспаптарда тазарту процесін жүргізу;  
рецептураға сәйкес шаю ерітінділерін әзірлеу;  
жуатын ерітіндіні құю және шаю процесі кезінде ерітінділердің деңгейі,  
температурасы мен қосылымын қадағалау;  
қызмет ететін жабдықтардың, реттеу құрылғыларының, сығу біліктерінің,  
қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының жұмысын, технологиялық тәртіптің  
сақталуы мен техникалық мауыттарды тазарту сапасын бақылау;  
қызмет ететін жабдықты күту, жөндеуден соң оны қабылдап алуға қатысу.

701. Білуге тиіс:  
түрлі жүйедегі шаю жабдықтарының құрылысы мен пайдалану ережелері;  
тазаланатын техникалық шұғалардың түрлері;

шаюдың технологиялық тәртібі;  
шаю процесін жүргізу және реттеу ережелері;  
жуатын ерітінділердің түрлері мен қасиеттері, рецептураға сәйкес олардың әзірлену  
ережелері;

техникалық шұғалардың шайылу сапасына қойылатын талаптар.

#### 154. Жуылмаған жүнді сұрыптаушы

Параграф 1. Жуылмаған жүнді сұрыптаушы, 3-разряд

702. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті жуылмаған жүнді сұрыптаушының басшылығымен  
органолептикалық баға сапасы бойынша сұрыптау үстелінде немесе конвейерде  
жуылмаған жүнді сұрыптау;  
жүннің түрін, жұқалығын, ұзындығын, күйін анықтау;  
жабағыны босату және жұмыс орнына тасымалдау;  
дайындау стандарты бойынша сұрыптағанда жабағыдағы жүннің қалыңдығына  
сәйкес жабағыларды топтарға бөлу;  
өнеркәсіп стандарты бойынша сұрыптағанда жабағылы жүнді, сұрыптауларды және  
төмен сорттарды жабағыдан бөлу;  
белгіленген қасиеттері бойынша сұрыптаулар мен төмен сұрыптарды іріктеу;  
сұрыпталған жүнді ыдыстарға салу және тексеруге тапсыру;  
ыдысты тазарту, белгіленген орынға тасымалдау;  
жұмыс орнын тазарту.

703. Білуге тиіс:

жуылмаған жүнді сұрыптауға дайындау және өнеркәсіп стандарттары;  
жүннің түрлері мен оның техникалық шаралары, жүннің түрін, жұқалығын,  
ұзындығын;

күйін және түсін анықтау қасиеттері;

сәйкес жүн сапасына жұқалығы бойынша талшықтардың таратуының үлгі сызығы.

Параграф 2. Жуылмаған жүнді сұрыптаушы, 4-разряд

704. Жұмыс сипаттамасы:

дайындау немесе өнеркәсіп стандарты бойынша сұрыптау үстелінде немесе  
конвейерде жуылмаған жүнді сұрыптау (сыныптау);  
жүннің түрін, жұқалығын, ұзындығын, күйін анықтау;  
дайындау стандарты бойынша сұрыптағанда жабағыдағы жүннің қалыңдығына (  
сапасына) сәйкес жабағыларды топтарға бөлу;  
өнеркәсіп стандарты бойынша сұрыптағанда жабағылы жүнді, сұрыптауларды және  
төмен сорттарды жабағыдан бөлу;  
белгіленген қасиеттері бойынша сұрыптаулар мен төмен сұрыптарды іріктеу;  
сұрыпталған жуылмаған жүннің алғашқы есебін жүргізу.

705. Білуге тиіс:

жуылмаған жүнді сұрыптауға дайындау және өнеркәсіп стандарттары, жүннің техникалық шаралары;  
келіп түсетін жүннің түрлері, жүннің түрін, жұқалығын, ұзындығын, күйін және түсін анықтау қасиеттері;  
жүнді қабылдау және бақылау ережелері;  
жүннің сұрыптау сапасы анықталатын қасиеттер, тобына сәйкес жабағыны сорттарға бөлу принципі;  
сәйкес жүн сапасына жұқалығы бойынша талшықтардың таратуының үлгі сызығы;  
түрлі тұқымды қойлардың жүнінің сипаттамасы, сұрыпталған жуылған жүннің алғашқы есебін жүргізу ережелері.

Параграф 3. Жуылмаған жүнді сұрыптаушы, 5-разряд

706. Жұмыс сипаттамасы:  
дайындау немесе өнеркәсіп стандарты бойынша сұрыптау үстелінде немесе конвейерде жуылмаған жүнді сұрыптау (сыныптау);  
жүнді сұрыптауға қабылдау, оның қызметі;  
стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкес жүннің сұрыпталуын бақылау, жабағыны топқа жатқызу, түсі, сапасы, ұзындығы, күйі бойынша сұрыптау;  
сұрыпталған жуылмаған жүннің есебін жүргізу.

707. Білуге тиіс:  
жуылмаған жүнді сұрыптауға дайындау және өнеркәсіп стандарттары;  
жүннің түрлері мен техникалық шаралары;  
сәйкес жүн сапасына жұқалығы бойынша талшықтардың таратуының үлгі сызығы, жүннің түрін, жұқалығын, ұзындығын, күйін және түсін анықтау қасиеттері;  
жуылмаған жүнді сұрыптау бойынша ішінара бақылау әдістері;  
жүнді органолептикалық және аспаптық бағалау әдістері;  
жуылмаған жүнді сұрыптау нәтижелері бойынша есеп жүргізу ережелері.

155. Шұғашы

Параграф 1. Шұғашы, 3-разряд

708. Жұмыс сипаттамасы:  
жоғары білікті шұғашының басшылығымен белгіленген технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі маркалы шұға машиналарда шұғалы, ауыр камвольді маталарды аудару.  
шұға машиналарына маталарды салу.  
белгіленген температурадағы ерітіндіні құю және онымен маталарды бірқалыпты сіндіру.  
аудару процесі кезінде маталардың ұзындығы мен енін өлшеу.  
мата қалдықтарының соңдарын тігу.  
қызмет ететін машиналардан маталарды шығару және белгіленген орынға тасымалдау.  
шұға машиналарын майлау және тазалау.

7 0 9 . Б і л у г е т и і с :

сукновалды машинаның құрылысы мен жеке механизмдерінің өзара әрекеті;  
оларды пайдалану және күту ережелері;  
м а т а л а р д ы ң т ү р л е р і ;  
валканың технологиялық тәртібі;

қызмет ететін машиналарға маталарды салу ережелері.

Параграф 2. Шұғашы, 4-разряд

7 1 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті шұғашының басшылығымен технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі  
маркалы шұға машиналарында шұғалы, ауыр камвольді маталарды, техникалық  
ш ұ ғ а л а р д ы в а л к а ;

шұға машиналарына маталарды салу;  
белгіленген температурадағы ерітіндіні құю;  
ерітіндімен маталарды бірқалыпты сіндіруді қамту;  
өлшеу арқылы матаны ұзындығы мен ені бойынша орналастыруды бақылау;  
м а т а с о ң д а р ы н т і г у ;

қызмет ететін машиналардан маталарды немесе шұғаларды шығару;  
шұғалы және ауыр камвольді маталарды аудару кезінде аудару процесін бақылау;  
аударудың қарқындылығы мен ұзақтығын реттеу;  
аудару процесі кезінде матаның берілген ылғалдылығын сақтау;  
шұға машиналарының механизмдердің дұрыстығын тексеру;  
қызмет ететін машиналарды тазалау және майлау.

7 1 1 . Б і л у г е т и і с :

шұға машиналарының құрылысы мен жеке механизмдерінің өзара әрекеті, оларды  
п а й д а л а н у ж әне к ү т у е р е ж е л е р і ;

маталардың және техникалық шұғалардың түрлері, аударудың технологиялық  
т ә р т і б і ;

ылғалдату ерітіндісінің құрамы және оның сапасына қойылатын талаптар,  
шұғаларды аудару қарқындылығын реттеу әдістері;  
шұғаны аударудың аяқталуын анықтайтын белгілері, шұға машиналарына  
маталарды салу ережелері.

Параграф 3. Шұғашы, 5-разряд

7 1 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі маркалы шұға машиналарына техникалық  
ш ұ ғ а л а р д ы а у д а р у .

автоматиканы пайдалану арқылы отандық және шетелдік фирмалардың түрлі  
маркалы шұға және басып шаю машиналарында шұғалы маталарды аудару және  
а у д а р ы п ш а ю п р о ц е с і н ж ү р г і з у .  
қызмет ететін машиналарға шұғаларды салуға қатысу.

белгіленген температурадағы валовой ерітіндіні құю және ерітіндімен шұғалардың бір қалыпты сіңдіруді қамту. аудару процесін бақылау. өлшеу арқылы матаны ұзындығы мен ені бойынша орналастыруды бақылау, аударудың қарқындылығы мен ұзақтығын реттеу. қызмет ететін машиналардан маталарды немесе шұғаларды шығару. шұғалы және ауыр камвольді маталарды валкалау кезінде аудару процесін бақылау. валкалау процесі кезінде матаның берілген ылғалдылығын сақтау. қызмет ететін машиналардың жеке механизмдерінің дұрыстығын тексеру, оларды тазалау және майлау.

713. Білуге тиіс:

қызмет ететін машинаның құрылысы мен жеке механизмдерінің өзара әрекеті; оларды пайдалану және күту ережелері; техникалық шұғалардың түрлері; аударудың технологиялық тәртібі; ылғалдату ерітіндісінің құрамы және оның сапасына қойылатын талаптар; шұғаларды аудару қарқындылығын реттеу әдістері; шұғаны аударудың аяқталуын анықтайтын белгілері; қызмет ететін машиналарға шұғаларды салу ережелері.

## 6-бөлім. Жібек өндірісі

156. Қалдықтарды пісіруге арналған химиялық құрамдарды пісіруші

Параграф 1. Қалдықтарды пісіруге арналған химиялық құрамдарды пісіруші, 3-разряд

714. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіп пен рецептке сәйкес жібек құртының қалдықтарын пісіру үшін химиялық құрамдарды пісіру және әзірлеу; химиялық материалдарды дайындау, олардың сапасын тексеру, өлшеу және белгіленген тәртіппен қазандарға (күбі) және бактарға салу; будың жіберілуін, қысымды және қалдықтардың пісірілу ұзақтығын реттеу; ерітінділермен үздіксіз жабдықтауды қамту (ыдыстарға құю, құбыр арқылы жіберу);

шығындалған материалдар есебі;

қалдықтарды пісіру үшін химиялық құрамдардың дайындығын анықтау;

қызмет ететін жабдықтың дұрыстығын тексеру және күту.

715. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, қолданылатын химиялық материалдардың түрлері мен қасиеттері; қалдықтарды пісіру үшін химиялық құрамдардың әзірленуінің технологиялық

тәртібі мен рецептурасы;  
олардың сапасына қойылатын талаптар.

### 157. Ширатылған жібекті булаушы

Параграф 1. Ширатылған жібекті булаушы, 3-разряд

716. Жұмыс сипаттамасы:  
ширатылған жібекті булау камераларында булау және тасымалдау;  
булау камераларын іске қосу;  
ширатылған жібекті булаудың технологиялық процесін бақылау;  
буланған жібекті шығару және белгіленген орынға тасымалдау;  
қызмет ететін жабдықтың тазарту.

717. Білуге тиіс:  
булау камералары мен қолданылатын бақылау өлшеу аспаптарының құрылымы;  
өңделетін жібектің түрлері;  
булаудың технологиялық тәртібі;  
буланған жібекке қойылатын талаптар;  
қызмет ететін жабдықты тазарту әдістері мен жиілігі.

### 158. Матаны булаушы

Параграф 1. Матаны булаушы, 2-разряд

718. Жұмыс сипаттамасы:  
жоғары білікті мата булаушының басшылығымен булау қазандарында матаны  
булау;  
су және бу жүргізу жүйелерін тексеру;  
булау камераларын жұмысқа дайындау;  
матаны булау камерасына және булаудан соң белгіленген орынға тасымалдау;  
булау қазанына матаны салу және шығару;  
қызмет ететін жабдықтың шайып тазарту.

719. Білуге тиіс:  
булау қазандарының құрылымы;  
өңделетін маталардың түрлері;  
булау аппараттарында маталарды булау ережелері;  
маталарды тігу және сөгу әдістері.

Параграф 2. Матаны булаушы, 3-разряд

720. Жұмыс сипаттамасы:  
технологиялық тәртіпке сәйкес маталарды булау қазандарында булау;  
маталарды ілгекке немесе арбаның шығыршығына ілу;  
матаны булау қазанына салу, қажетті температураға дейін қыздыру, бу жіберуді  
реттеу;  
булаудың температуралық тәртібін және булау қазанында матаның болу уақытын  
бақылау;

булау қазанынан маталарды шығару;  
қызмет ететін жабдықты майлау  
7 2 1 . Білуге тиіс:

булау қазандары мен қолданылатын бақылау өлшеу аспаптарының құрылымы,  
өңделетін маталардың түрлері;  
булаудың технологиялық тәртібі;  
буландырылған матаға қойылатын талаптар;  
қызмет ететін жабдықты тазарту және майлау әдістері мен жиілігі.

#### 159. Жұмсартушы

##### Параграф 1. Жұмсартушы, 2-разряд

7 2 2 . Жұмыс сипаттамасы:  
технологиялық тәртіпке сәйкес түймелі немесе бұрама жұмсарту машиналарында  
жібек маталарды жұмсарту;  
қызмет ететін машинаға маталарды салу;  
бағыттаушы шығыршықтан маталардың өтуін бақылау;  
матаны тарту және жұмсарту деңгейін реттеу;  
матаның өту санын сақтау;  
бұрама және түймелі шығыршықтардың күйін бақылау;  
қызмет ететін машинаға шығыршықпен матаны орналастыру;  
шығыршықтан матаны шығару және тасымалдау;  
қызмет ететін жабдықты тазалау.

7 2 3 . Білуге тиіс:  
қызмет ететін машиналардың құрылымы;  
өңделетін маталардың түрлері;  
жұмсартудың технологиялық тәртібі;  
қызмет ететін машинаға матаны салу әдістері;

қызмет ететін машинаны күту ережелері.

#### 160. Дөңгелек түтуші машина операторы

##### Параграф 1. Дөңгелек түтуші машина операторы, 4-разряд

7 2 4 . Жұмыс сипаттамасы:  
дөңгелек түтуші машиналарда жібек талшықтарды түту процесін жүргізу;  
талшықтың түтілуін, үлесін, очесті алу;  
дөңгелек түтуші машинаға шикізатты салуға дайындау;  
дөңгелек түтуші машина қысқыштарына талшық үлестерін салу және қайта салу;  
талшық үлестерін бөлу және түтуді түсіру, оларды ыдыстарға салу;  
дөңгелек түтуші машинада жібек талшықтарды түтудің технологиялық процесінің  
барысын, жазу механизмі мен таяқшаларды тазарту жұмысын, түту барабанының  
уақытылы тазартылуын, қырқалардан талшық үлестерін алуды бақылау;  
талшықты түтудің технологиялық процесін жүргізу кезінде табылған кемшіліктерді

т а б у ж ә н е ж о ю ;

қызмет ететін жабдықты жөндеуден соң қабылдап алуға қатысу;  
дөңгелек түтуші машинадан қалдықтарды сыпырып шығару, машинаны тазарту.

7 2 5 . Б і л у г е т и і с :

дөңгелек түтуші машиналардың құрылымы мен пайдалану ережелері;  
өңделетін шикізаттардың түрлері, талшықтардың үлесі мен түтілуіне қойылатын  
т а л а п т а р ;

технологиялық аралықтар бойынша салынатын талшық үлестерінің саны,  
қалдықтардың түрлері және азайту әдістері, жұмсартудың технологиялық тәртібі;

қызмет ететін машинаға матаны салу әдістері;

қызмет ететін жабдықтарды күту ережелері және тазалау жиілігі.

161. Жайып салу машинасының операторы

Параграф 1. Жайып салу машинасының операторы, 3-разряд

7 2 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жайып салу машиналарында белгілі ұзындықты және салмақты ленталарды өндіру  
п р о ц е с і н жү р г і з у .

шикізатты жұмысқа дайындау.

берілген үлестерге түтулерді бөліп өлшеу.

жайып салу машинасының қоректендіру тармағына түтулерді төсеу.

лентаның үзілуі және айналмалы барабаннан шығару.

қайта өткізу кезінде лентаның салмағын өлшеу.

арнайы жарықтандырылған шыныда лентаның сапасын бақылау, бөтен қоспалар  
мен өңделмеген бөлшектерді жою, ленталарды орамдарға орау, оларды ыдыстарға салу.

жайып салу машинасының жұмыс бөлшектерін оралған талшықтардан тазарту.

жайып салу машинасының гребенное аймақ, тартып алатын цилиндр, тері  
тармақтарының жұмысын бақылау.

жайып салу машиналарын жөндеуден соң қабылдап алуға қатысу.

7 2 7 . Б і л у г е т и і с :

жайып салу машиналарының құрылымы, өңделетін шикізаттардың түрлері;

түтілу және лента сапасына қойылатын талаптар, төсемнің салмағы, ұзындығы;

өңделетін түрлер бойынша технологиялық аралықтар саны, қалдықтардың нормасы  
ж ә н е о л а р д ы а з а й т у ә д і с т е р і ;

қызмет ететін жабдықтарды күту ережелері.

162. Тарау жабдығының операторы

Параграф 1. Тарау жабдығының операторы, 3-разряд

7 2 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

бір тарау механизмді тарау машинасында жасанды теріден жасалған кенепті тарау  
п р о ц е с і н жү р г і з у ;

қызмет ететін машинаны жұмысқа дайындау, оны толтыру, механизмдерді реттеуге



қатысу, инелі ленталарды тарту;  
теріні тарау тереңдігін бақылау;  
кенептерді тігу, тігістерді сөгу, машинаны шаңнан тазарту, үрлеу, майлау,  
очестарды жинау;  
инелі лентадан түсіп тұратын инелерді жою.  
737. Білуге тиіс:  
тарау машиналарының құрылымы мен пайдалану ережелері;  
инелі ленталарды ауыстыру және тарту ережелері;  
өңделетін тері түрлері;  
оның сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Тарау жабдығының операторы, 4-разряд

729. Жұмыс сипаттамасы:  
тарау машиналары мен тарау және қағу механизмдері бар аспаптарда жасанды  
теріден жасалған кенепті тарау процесін жүргізу, жұмысқа дайындау және толтыру;  
инелі лентаны ағызуды.  
730. Білуге тиіс:  
тарау машиналары мен аспаптарының;  
қағу біліктерінің құрылымы мен пайдалану ережелері;  
қызмет ететін жабдықтың тарау механизмдерін жөндеу әдістері.

163. Тазалау машинасының операторы

Параграф 1. Тазалау машинасының операторы, 3-разряд

731. Жұмыс сипаттамасы:  
тазалау машинасында иірілген жіпті тазарту процесін жүргізу;  
иірілген жіп пен бос катушкаларды жұмысқа әзірлеу;  
жіптердің үзілуін жою, үйлескен катушкаларды толық, өңделгендерді бос  
катушкалармен ауыстыру;  
қондырғының екпін ұстап туру;  
өңделген катушкаларды ыдысқа салу;  
келіп түсетін иірілген жіптің сапасын тексеру, жіптерді екі жаққа тарқату;  
ұршық, жайып салушы, тазалау қорапшалары, тарту аспаптарының жұмысын  
бақылау;  
иірілген жіпті тарту мен желдетпе жұмысын бақылау;  
қалдықтарды түрлері бойынша талдау және тапсыру;  
тазалау машиналарын жөндеуден соң қабылдап алуға қатысу.  
732. Білуге тиіс:  
тазалау машиналарының құрылымы, өңделетін иірілген жіптің түрлері мен  
қасиеттері;  
оның сапасына қойылатын талаптар, жіпті тарту мөлшері мен оны реттеу әдістері;  
қалдықтардың түрлері мен нормасы;

оларды азайту әдістері;  
қызмет ететін жабдықты күту ережелері.

#### 164. Матаны суытушы

##### Параграф 1. Матаны суытушы, 1-разряд

733. Жұмыс сипаттамасы:  
суыту қондырғысында матаны суыту.  
суыту қондырғысының жұмысы мен матаның суу жылдамдығын бақылау.  
арбаның ернеуіне мата тігістерін салу.  
суытылған матаны тасымалдау және есеп жүргізу.  
қызмет ететін жабдықты тазарту.

734. Білуге тиіс:  
өңделетін маталардың түрлері;  
матаның суу жылдамдығын реттеу әдістері;  
қызмет ететін жабдықты тазарту әдістері.

#### 165. Шикізатты дайындаушы

##### Параграф 1. Шикізатты дайындаушы, 1-разряд

735. Жұмыс сипаттамасы:  
шикізатты қайнатуға әзірлеу;  
байламдарды ашу және шикізатты белгіленген орынға тасымалдау;  
бөтен қоспаларды шикізаттан алып тастау, сдирды және одонки кенептерді түзету,  
кесу және өлшеу, белгіленген салмақтағы шикізаттың үлестерін арнайы қапшықтарға  
толтыру, қапшықтарды салу.

736. Білуге тиіс:  
өңделетін шикізаттың түрлері мен оның сапасына қойылатын талаптар, арнайы  
қапшықтағы шикізаттың бір үлесінің салмағы мен белгіленген салмақтан рұқсат  
етілетін ауылқулардың шегі;  
қолданылатын жабдықты толтыруға қажетті шикізаты бар қапшықтардың саны.

#### 166. Шикізатты шаюшы-жуушы

##### Параграф 1. Шикізатты шаюшы-жуушы, 3-разряд

737. Жұмыс сипаттамасы:  
жуу машиналары мен центрифугаларда шикізатты жуу процесін жүргізу, шикізатты  
бардан шығару, оны бөлшектеу және сығу;  
шикізатты жуу машинасына тасымалдау;  
жуу машинасының науасын суға толтыру, шикізатты машинаға салу;  
технологиялық тәртіпке сәйкес шикізатты жуу;  
шикізатты жуу машинасынан шығару және центрифугаға тасымалдау;  
шикізатты центрифугаға салу;  
центрифугада қосымша жуумен шикізатты сығу;  
жуылған және сығылған шикізатты кептіруге тасымалдау;

қызмет ететін жабдықтарды күту.  
738. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, жууға шикізатты салу нормасы;  
шаятын судың қаттылығы мен температурасы, шикізатты шаюдың уақыты мен  
қысқалығы;

шикізатты жуу сапасына қойылатын талаптар, қызмет ететін жабдықтарды күту  
ережелері.

## 167. Шикізат өңдеуші

### Параграф 1. Шикізат өңдеуші, 2-разряд

739. Жұмыс сипаттамасы:

иіс тазартушы машиналардың күйдіру ұршықтарында шикізатты өңдеу және  
қопсыту;

шикізатты жұмыс орнына тасымалдау;  
эмульсияны жасау;  
төсед үшін қоспа жасау және бір уақытта оны майлау;  
сіндіру торына смеска қалдығын төсеу;  
иіс тазартушы машиналардан қалдықтарды тазалау;  
лабазға талшықты қысымды механикалық жолмен жіберілуін бақылау;  
қызмет ететін жабдықтарды күту.

740. Білуге тиіс:

иіс тазартушы машинаның жеке механизмдерінің құрылымы мен өзара әрекеті;  
қоспа қоспа компоненттері мен олардың қатынасы, шикізатты дайындау әдістері;  
қызмет ететін жабдықтарды күту ережелері.

### Параграф 2. Шикізат өңдеуші, 3-разряд

741. Жұмыс сипаттамасы:

иіс тазартушы машиналардың жібек құрты ұршықтарында шикізатты өңдеу және  
қопсыту, табиғи жібек қалдықтарынан белгіленген салмақ пен ұзындықтағы кенептерді  
алу;

кенептерді кесу және қайта өңдеу үшін оларды түсірімдік цилиндрге салу;  
кенептерді түсіру, жинау және ыдысқа салу;  
иіс тазартатын машинаның жұмыс органдарына оралып қалған талшықтарды  
шығару;

бірінші есептік ілеспе құжатты толтыру.

742. Білуге тиіс:

иіс тазартушы машинаның жеке механизмдерінің құрылымы мен өзара әрекеті;  
қоспа компоненттері, үлес салмағы, қоспаның төсеу ұзындығы мен ені,  
қалдықтардың нормасы мен олардың жіктелуі;  
шикізат сапасына қойылатын талаптар;  
бірінші есептік ілеспе құжатты толтыру тәртібі.

168. Иірілген жіпті термоөңдеуші

Параграф 1. Иірілген жіпті термоөңдеуші, 2-разряд

743. Жұмыс сипаттамасы:

иірілген жіпті үтіктейтін машинада иірілген жіпті дымқыл және жылумен өңдеу;  
тиімді ылғалдықты қамту және иірілген жіп орамдарын тарту;  
иірілген жіп орамдарының ұзындығына байланысты шығыршықтар арасындағы  
қ а ш ы қ т ы қ т ы р е т т е у ;  
жібекті иірілген жіпті үтіктеу және жазу сапасын қадағалау;  
жібекті иірілген жіпті жазу, орау, сөрелерге салу;  
қызмет ететін жабдықты күту.

744. Білуге тиіс:

иірілген жіпті үтіктейтін машинаның құрылымы мен жұмыс принциптері;  
өңделетін иірілген жіптің түрлері мен қызметі;  
оның сызықтық тығыздығы, иірілген жіпті өңдеу тәсілдері мен оны үтіктеудегі  
ақауларын жою.

169. Шикізатты ылғалдаушы

Параграф 1. Шикізатты ылғалдаушы, 2-разряд

745. Жұмыс сипаттамасы:

ылғалдау аппараттарында шикізатты ылғалдау процесін жүргізу;  
шикізатты жұмыс орнына тасымалдау және ылғалдау аппаратының арнайы  
арбасына бірқалыпты орналастыру;  
ылғалдау аппаратын герметизациялау, бу, су жіберу, желдеткішті іске қосу;  
технологиялық тәртіпке сәйкес ылғалдау процесін бақылау;  
ылғалдау аппаратында температура мен ауа ылғалдылығын реттеу;  
ылғалдау аппаратынан шикізатты шығару, оны ыдыстарға орау, өлшеу және  
белгіленген орынға тасымалдау;  
шикізаттың ылғалданғанға дейінгі және ылғалданғаннан кейінгі салмағын  
көрсететін жарлықты салу;  
белгілі уақыт ішінде шикізаттың тұруын бақылау.

746. Білуге тиіс:

ылғалдау аппаратының құрылымы мен жұмыс принципі, шикізаттың түрлері;  
ылғалдаудың технологиялық тәртібі;  
ылғалдау аппаратына салынатын шикізаттың салмағы;  
шикізаттың тұруының технологиялық тәртібі.

170. Штапельдеуші

Параграф 1. Штапельдеуші, 1-разряд

747. Жұмыс сипаттамасы:

таяқшаларды талшықтардан тазарту, дөңгелек түту машинасында таяқшаларды  
жинау, оларды штапельдеуші машинаға тасымалдау;

қызмет ететін машиналарды қажетті таяқшалардың мөлшерімен қамту;  
инелі барабанды оралып қалған талшықтардан тазарту әдістері.

7 4 8 . Бі л у г е т и і с :

ылғалдау аппаратының құрылымы мен жұмыс істеу принципі, шикізаттың түрлері;

ылғалдаудың технологиялық тәртібі;

ылғалдау аппаратына салынатын шикізаттың салмағы;

шикізаттың тұруының технологиялық тәртібі.

Параграф 2. Штапельдеуші, 2-разряд

7 4 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары дәрежелі штапельдеушінің басқаруымен штапельдеу машиналарында  
түтудің белгілі ұзындығы мен салмақтағы талшық үлестерін өңдеу;

түту үлестерін өлшеу және штапельдеу машинасының ылғалдау торына төсеу;

түтілгендерді жеке үлестерге кесу, оларды таяқшаларға орау, шығару және ыдысқа

с а л у ;

бағыттаушы білікшелерден және ылғалдау цилиндрінен оралып қалған  
т а л ш ы қ т а р д ы шығару ;

қызмет ететін жабдықты күту.

7 5 0 . Бі л у г е т и і с :

штапельдеу машиналарының қызметі, құрылымы мен жұмыс істеу принципі;

түтілген төсемінің салмағы, ұзындығы мен ені, қызмет ететін жабдықты күту  
ережелері.

Параграф 3. Штапельдеуші, 3-разряд

7 5 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

штапельдеу машиналарында түтудің белгілі ұзындығы мен салмақтағы талшық  
ү л е с т е р і н өңдеу ;

шикізатты өлшеу және оны ылғалдайтын торға төсеу;

ұзын талшықтарды пышақпен жеке үлестерге бөліп кесу;

таяқшаларға талшық үлестерін орау;

шығару және ыдысқа (тара) салу.

7 5 2 . Бі л у г е т и і с :

штапельдеу машиналарының құрылымы мен пайдалану ережелері;  
өңделетін шикізаттың түрлері.

## 7-бөлім. Ұлттық маталар өндірісі

171. Авербандшы

Параграф 1. Авербандшы, 2-разряд

7 5 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары дәрежелі авербандшының басқаруымен белгілі либит негіздерінің бөлігін

авербандты орамдармен жабу және бояудан соң босату;  
негіз бен авербандты орамдарды әзірлеу.  
7 5 4 . Білуге тиіс:  
өңделетін негіз түрлері;  
авербандты орамдарды жібіту ережелері.

#### Параграф 2. Авербандшы, 3-разряд

7 5 5 . Жұмыс сипаттамасы:  
табиғи немесе жасанды жібектен ұлттық оюдың екі түсті суреттерін негізге  
к ө ш і р у г е қ а т ы с у ;  
негіздерді байлауға дайындау;  
байлауға арналған берілген сурет бойынша либиттерді іріктеу;  
жоғары дәрежелі авербандшының басқаруымен негізде берілген суретті алу үшін  
негіздерді әрбір бояудан соң белгілі негіз бөліктерін авербандты орамдармен бірізді  
ж а б у ;

авербандты орамдарды босату;  
кейінгі өңдеулерге сурет бойынша негіздерді іріктеу және нөмірлеу;  
авробайлау машиналарында либит негіздерін толтыру.  
7 5 6 . Білуге тиіс:  
негіз түрлері, ұлттық мата суреттері, байлау кезінде негіз жіптерін тарту және  
берілген суреттің пішінін салу ережелері;  
бояуға жарамсыз негіз либиттерінің орындарын жабу тәртібі мен оларды келесі  
б о я у ғ а б о с а т у ;  
негіз жіптерін бояудың ақауларын алдын алу және жою ережелері;  
автобайлау машиналарының құрылымы мен жұмыс принципі.

#### Параграф 3. Авербандшы, 4-разряд

7 5 7 . Жұмыс сипаттамасы:  
негіздерді авровый бояу үшін табиғи немесе жасанды жібектен ұлттық оюдың көп  
түсті (екі түстен көп) суреттерін негізге көшіру;  
негіздерді дайындау, сурет бойынша либиттерді іріктеу;  
негізде берілген суретті алу үшін негіздерді әрбір бояудан соң сәйкес түс алынғанға  
дейін белгілі негіз бөліктерін авербандты орамдармен бірізді жабу және бояудан кейін  
о л а р д ы б о с а т у ;  
авробайлау машиналарында либит негіздерін толтыру.  
7 5 8 . Білуге тиіс:  
негіз түрлері, ұлттық мата суреттері;  
авербандты жабу кезінде шикізатты пайдалану ережелері;  
авербандты байламдармен негіз либиттерін жабу тәртібі және бояудан соң оларды  
б о с а т у ;  
негіз жіптерін тарту және берілген суреттің пішінін салу ережелері;

негіз либиттерін бояудың ақауларын алдын алу және жою ережелері;  
автобайлау машиналарының құрылымы мен жұмыс принципі.

Параграф 4. Авербандшы, 5-разряд

759. Жұмыс сипаттамасы:

табиғи немесе жасанды жібекті негізге өз композициясындағы ұлттық оюдың күрделі суреттерінің пішіндерін салу және авровтық бояу үшін негізге көшіру;  
негізге сурет пішінін салу;  
негізде берілген суретті алу үшін негіздерді әрбір бояудан соң сәйкес түс алынғанға дейін белгілі негіз бөліктерін авербандты орамдармен бірізді жабу;  
авробайлау машиналарында либит негіздерін толтыру.

760. Білуге тиіс:

ұлттық маталардың суреттерінің композициялары, сурет раппорты, негізге сурет пішінін салу тәртібі;  
бояуға жарамсыз негіз орындарын байлау тәртібі;  
оларды келесі бояуға босату, негіз либиттерін бояудың ақауларын алдын алу және жою ережелері;  
автобайлау машиналарының құрылымы мен жұмыс принципі.

172. Бағаларды теруші

Параграф 1. Бағаларды теруші, 3-разряд

761. Жұмыс сипаттамасы:

негіз либиттерінің жіптерін бөлу және параллелизациялау үшін аралық бердоға суреттерді іріктеу және жіптерді жіберумен бағаларды қолдан теру;  
либиттегі жіптерді қайта есептеу, либитті байламдарды босату және ленталарды салу;

негізді жұмыс орнына тасымалдау.

762. Білуге тиіс:

авровый маталардың суреттерінің раппорты, негіз либиттерінде жіптердің орналасуы;  
негіз қызметі, аралық бердоға негіз жіптерін жіберу ережелері.

173. Негіздерді ораушы

Параграф 1. Негіздерді ораушы, 3-разряд

763. Жұмыс сипаттамасы:

табиғи немесе жасанды жібектен жасалған авровый негізді қол станогында суретті іріктеу және либиттерді параллелизациялаумен аралық навойға орау;  
негізді қададан барабанға өткізу;  
берілген суретті іріктеп, станокқа негізді салу;  
баға таяқшаларының уақытылы қозғалуы;  
жіптердің үзілуін болдырмау;  
орау процесі кезінде негіз жіптерінің қабаттарының арасына қағаздарды төсеу;

байламдарды босату;  
негіздің оралу дұрыстығын бақылау және негіздің тартылуын реттеу;  
негізді жұмыс орнына тасымалдау;  
өңделген негізді шығару.  
764. Білуге тиіс:  
ұлттық маталардың раппорты мен суреттері, берілген сурет бойынша негіз  
либиттерін іріктеу тәртібі;  
негіз сапасына қойылатын талаптар;  
орау кезінде негізді тарту мөлшері.

#### 174. Негіздерді қайта ораушы

Параграф 1. Негіздерді қайта ораушы, 3-разряд

765. Жұмыс сипаттамасы:  
табиғи және жасанды жібектен жасалған негізді авровый суреттің раппортына  
сәйкес арқаушыбықты білікшеден станокқа жіптердің қиылысуынсыз либиттердің  
дұрыс орналасуын сақтаумен қайта орау;  
негіз жіптерін либиттерге бөлу, либитті планканың көзшесіне либиттерді проборка;  
әрбір негіз либитінің бағалы байламдары;  
жіптердің үзілуін болдырмау;  
орау процесі кезінде жіптердің тартылуын реттеу;  
негізді сығу, станоктан бос навойды шығару.  
766. Білуге тиіс:  
мата түрлері бойынша негіздерді белгілеу;  
либиттерді бағалы байлау және либитті планкаға либиттерді проборка;  
негіз сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Негіздерді қайта ораушы, 4-разряд

767. Жұмыс сипаттамасы:  
берілген суретті сақтай отырып, механикалық немесе қол перегонный станогында  
табиғи және жасанды жібектен жасалған боялған авровый негізді аралық навойдан  
тоқыма навойға орау;  
қызмет ететін жабдықты толтыру, бағалы таяқшаларды салу, либиттерді жеке  
жіптерге бөлу;  
орау процесі кезінде негіз жіптерін тартуды реттеу;  
жіптердің үзілуін болдырмау, сәйкес түсті жетіспейтін жіптерді байлау, негіз  
жіптерінің қабаттарының арасына қағаздарды төсеу, либитті байламдарды босату;  
станок механизмінің жұмысын бақылау;  
негізді тасымалдау және тоқыма навойды шығару.  
768. Білуге тиіс:  
қол немесе механикалық перегон станогының құрылымы, мата түрлері бойынша  
негіздерді белгілеу;



ұлттық маталардың раппорты мен суреттері, негіз жіптерінің үзілуін болдырмау;  
орау процесі кезінде негізді тартуды реттеу ережелері;  
негіздегі либит саны;  
негіз сапасына қойылатын талаптар;  
либитте жіптерді бөлу тәртібі.

175. Авровтық негіздерді түзетуші

Параграф 1. Авровтық негіздерді түзетуші, 1-разряд

769. Жұмыс сипаттамасы:

авровый байламдарды, боялған либиттерді қолдан босату, жоғары дәрежелі  
авровый негіздерді түзетушінің басшылығымен негізді босатуға дайындау;  
жіптердің үзілуін алдын алу;  
авербандты байламдарды қайта қолдану үшін жарамдылығын тексеру;  
негізді дайындау және тасымалдау.

770. Білуге тиіс:

негіздің авровтық байламдарының түйіндерін босату әдістері;  
авербандты байламдарды қолдан босату ережелері.

Параграф 2. Авровтық негіздерді түзетуші, 3-разряд

771. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары дәрежелі авровтық негіздерді түзетушінің басшылығымен табиғи және  
жасанды жібектен жасалған авровтық негізді бүкіл ұзындығы бойынша суреттерді  
іріктей отырып, қолдан босату;  
берілген сурет бойынша негіз либиттерін іріктеу және үлестіру;  
әрбір либиттің түйіндерін босату;  
либиттегі үзілген жіптерді байлау;  
авербандты байламдарды қайта қолдану үшін жарамдылығын тексеру;  
либиттерді берда көзшесіне пробор;  
негізді раппорт ұзындығына сәйкес качели кигізу;  
негіз либиттерін түзету және оларды білікшеге орау;  
негізді білікшеге орау.

772. Білуге тиіс:

ұлттық маталардың композициясы мен раппорты, жібектің түрлері;  
берілген сурет бойынша негіз либиттерін іріктеу және үлестіру әдістері;  
либиттерің бердоға проборка тәсілдері;  
негіздерді дайындау сапасына қойылатын талаптар, негізді тартуды реттеу тәсілдері

Параграф 3. Авровтық негіздерді түзетуші, 4-разряд

773. Жұмыс сипаттамасы:

авровтық негіздерді бояудан соң түзету, оларды түзететін механикалық станокта  
аралық навойға орау;

берілген сурет бойынша либиттерді іріктеу;  
барабандарды дайындау және либиттерді кигізу;  
әрбір либиттің түйіндерін босату және барабандарға кигізу;  
түзету станогына негізді салу;  
жіптердің үзілуін болдырмау;  
өздігінен тоқтап қалу себептерін жою;  
станоктың түзету механизмінің жұмысы мен аралық навойға негізді орауды  
б а қ ы л а у ;

жіп қабаттарының арасына қағаздарды салу;  
түзету станогынан негізді шығару және оны тапсыру.

7 7 4 . Б і л у г е т и і с :

ұлттық маталардың композициясы мен раппорты, жібектің түрлері;  
берілген сурет бойынша либиттерді іріктеу әдістері;  
негізді либиттерін тартуды реттеу тәсілдері;  
негіздерді дайындау сапасына қойылатын талаптар.

## 8-бөлім. Жібек орау өндірісі

176. Піллә булау машина аппаратшысы

Параграф 1. Піллә булау машина аппаратшысы, 2-разряд

7 7 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

піллә булаушы машиналарда пәлләны булау процесін жүргізу;  
белгілі сортты және калибрлі пілләларды алу және тасымалдау;  
белгіленген салмақтағы піллә үлестерін өлшеу және қозғалатын кассеталарға салу;  
кассеталардың қозғалуын бақылау;  
бос кішкене бөшкелердің бар болуын, кассеталардың автоматты түрде ашылуының  
у а қ ы т ы м е н д ұ р ы с т ы ғ ы н т е к с е р у ;  
қоспалауыш бактан кішкене бөшкелерге су жіберу және оларды босату  
қ ұ й ғ ы ш т а р д ы ң а с т ы н а о р н а т у ;  
пілләлары бар кішкене бөшкелерді тасымалдауға дайындау;  
ауысымның соңында піллә қалдықтарын тапсыру;  
қ ы з м е т е т е т і н ж а б д ы қ т а р д ы т а з а р т у .

7 7 6 . Б і л у г е т и і с :

піллә булаушы машиналардың құрылымы, кассетадағы піллә үлесінің салмағы,  
буланған пілләлардың сапасына қойылатын техникалық талаптар;  
пілләлардың тұқымын, сортын, калибрін анықтау әдістері;  
қызмет ететін жабдықтарды тазалау тәсілдері мен жиілігі.

177. Одоноктарды булау аппаратшысы

Параграф 1. Одоноктарды булау аппаратшысы, 2-разряд

777. Жұмыс сипаттамасы:

автоклавта одоноктарды булаудың технологиялық процесін жүргізу;  
булау камерасына одоноктарды қолмен салу;  
одоноктарды сұрыптау, бөтен заттар мен оралмаған одоноктарды жою,  
одоноктарды жәшіктерге қолмен салу, жәшіктерді булау камерасына салу;  
булау камерасындағы температуралық ылғалдылық тәртібін реттеу;  
булау камераларынан одонкалары бар жәшіктерді шығару;  
автоклавтағы одонкаларды булаудың технологиялық тәртібін бақылау;  
қолданылатын бақылау өлшеу аспаптарының жұмысының дұрыстығын тексеру;  
буланған одонкалары бар арбаларды қолмен итеріп шығару;  
булау камераларын тазалау және жуу.

778. Білуге тиіс:

автоклавтың құрылымы мен пайдалану ережелері;  
одонкаларды булаудың технологиялық тәртібі;  
будың температурасы, ылғалдылығы мен қысымын реттеу әдістері;  
буланған піллелардың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

178. Піллеларды булаушы

Параграф 1. Піллеларды булаушы, 4-разряд

779. Жұмыс сипаттамасы:

піллә ораушы автоматтық станоктармен сагрегирленген механикалық піллә ораушы станоктарда піллеларды орау процесін жүргізу;  
қызмет ететін машиналардың булау құтылары мен арналарын берілген қатынастағы жаңа және ескі піллелармен қамту және пілләлы жіптерінің соңдарын тазарту;  
соңдары бар піллеларды соңдары жоқтардан бөлу, піллелардың жайылып тасталған аймағын көп соңды піллелар мен қабыршақтан тазарту;  
шылапшынға тазаланған және жіптерінің соңдары табылған піллеларды шығару;  
піллеларды тасымалдау үшін конвейердің шыныаяқ науасына піллә үлесін салуды р е т т е у ;

пілләлық сыдыруларды түзету;

піллеларды тарау аймағынан жайып салу аймағына көшіру, автоматты піллә ораушы машинаның жайып салатын ілгегі мен қалбағайына сыдыруларды салу;  
қалбағайдың жүйелі ауысуы, піллә шектерін қалбағайдан кесу, оларды бір байламға о р а у ;

щеткамен өңдеу үшін қызмет ететін машина арнасына піллеларды жіберуді қамту;  
щеткалардың күйін тексеру, оларды айналу саздылығын бақылау;  
судың деңгейі мен температурасын, шынжырланған транспортер автоматтың ыдыстарына піллә үлесін жіберуді қадағалау;  
жинақтаушыны жуу, бөлу шылапшынынан және жинақтаушыдан суды жіберу;  
оралмаған піллелардың қалдықтарын тапсыру.

7 8 0 . Б і л у г е т и і с :

булау жабдығының құрылымы, оның өнімділігі, піллеларды булаудың  
технологиялық тәртібі;

буланған піллә мен шала өңделген жібектің сапасына қойылатын талаптар,  
пілләның тұқымын;

калибрі мен сортын анықтау әдістері;  
піллә жіптерінің соңдарын табу тәсілдері;

пілләні жайып тастау, олардың пілләнің меншікті шығынына әсер ету тәсілдері;

жаңа және ескі піллеларды қоспалау тәртібі;

піллеларды булаудың температуралық тәртібін реттеу ережелері;

қызмет ететін жабдықты тазалау және жуу жиілігі;

бақылау өлшеу аспаптарын пайдалану ережелері.

179. Піллеларды калибрлеуші

Параграф 1. Піллеларды калибрлеуші, 2-разряд

7 8 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

піллә беттерінен мақта сыдыруларын шешу процесін жүргізу және сыдыру  
калибрлеу агрегатында көлденең диаметрі бойынша калибрлеу;

қызмет ететін агрегат бункерін қосу, сыдырулары бар білікшелерді шешу және  
қосалқымен алмастыру, білікшеден сыдыруларды кесу, калибрленген піллелары бар

қапшықтарды өлшеу, тігу, белгіленген орынға тасымалдау;

сыдыру калибрлеу агрегатына пілләның келіп түсуін, сыдыруларды шешу және  
піллеларды калибрлеудің технологиялық процесін бақылау;

қызмет ететін агрегаттың үйкелетін беттерін тазарту, желпу, майлау.

7 8 2 . Б і л у г е т и і с :

сыдыру калибрлеу агрегатының құрылымы, пілләның тұқымын, калибрі мен сортын  
анықтау әдістері;

білікшелерді шешу және орнату, мақта сыдыруды кесу тәсілдері;

қызмет ететін агрегатты тазалау және майлау тәсілдері мен жиілігі.

180. Піллеларды ораушы

Параграф 1. Піллеларды ораушы, 4-разряд

7 8 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

отандық өндірістің түрлі жүйедегі механикалық және автоматты піллә ораушы  
жабдықтарда шала өңделген жібектің белгілі сызықтық тығыздығын өңдеуге  
піллелардың тарқату процесін жүргізу;

тарқатудың жартылай тиелген кезінде піллеларды тарқату процесін жүргізу;

піллә жіптерін түйіндер мен шабуылдарға байланысты қарау және тазарту, соңдары  
бар піллеларды соңдары жоқ піллелардан бөлу, піллә ораушы шылапшынның тарту  
білікшесінде немесе ілгегінде піллә жіптерінің соңдарын бекіту, піллеларды  
ұстағыштардың астына тастау және розалардан артық піллә мен одоноктарды үзу, шала

өңделген жібек жіптерінің үзілуін болдырмау, одоноктарды оралмаған піллелардан с ұ р ы п т а у ;

ылғалдау арнасына кірерде пілләнің тоқтап қалуын болдырмау, шикі жібектің жұқарған және қалындаған жерлерін шешу, тарту білікшелерін оралып қалған жібек жіптерден т а з а р т у ;

қажетті шикі жібектің сызықтық тығыздығын алу үшін бір уақытта оралатын әрбір ұстағыштың астындағы жаңа және ескі піллелардың берілген саны мен үйлесуін қамту;

піллеларды орау шылапшындарында берілген температура мен су деңгейін қамту;

мотовилаға жіптердің оралуын, кептіру шкафтарының температурасын бақылау;

өңделген шикі жібекті шығаруға қатысу;

піллә ораушы жабдықты жөндеуден соң қабылдап алуға қатысу;

піллә ораушы жабдықты тазалау.

7 8 4 . Б і л у г е т и і с :

піллә ораушы жабдықтың құрылымы, піллеларды ораудың технологиялық тәртібі;

буланған пілләнің немесе шикі жібек тазалығының сапасына қойылатын талаптар;

шикі жібектің орташа сызықтық тығыздығын, піллә ораушы шылапшындардағы берілген температурасы мен судың деңгейін қамту тәсілдері;

пілләнің меншікті шығыны, шикі жібектің сызықтық тығыздығы, пілләның тұқымын, калибрі мен сортын анықтау әдістері;

піллә ораушы жабдықты тазалау тәсілдері мен жиілігі.

Параграф 2. Піллеларды ораушы, 5-разряд

7 8 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

шетелдік өндірістің автоматты піллә ораушы жабдықтарда шала өңделген жібектің белгілі сызықтық тығыздығын өңдеуге піллелардың тарқату процесін жүргізу.

тарқатудың тиелген кезінде піллеларды тарқату процесін КМ-90 піллә ораушы ж а б д ы қ т а ж ү р г і з у .

орау шылапшынының күту аймағына піллеларды конвейерден салу.

тарту білікшесінде піллә жіптерінің соңдарын бекіту, түймелердің ұстағыштары мен көзшелерін толтыру, бағыттаушы шығыршықтар арқылы жіптерді өткізу, жіптерді қайта ширату, жіптің бақылау аппаратының тетігін реттеу, жайып салғышты реттеу, піллеларды ұстағыштардың астына тастау және розалардан артық піллә мен одоноктарды үзу және шала өңделген жібек жіптерінің үзілуін болдырмау.

ылғалдаушы ыдыстарда пілләнің болуын тексеру, щеткаларды, бақылау аппаратының тетігін бітеліп қалудан тазарту.

қызмет ететін жабдықтарды тазалау.

7 8 6 . Б і л у г е т и і с :

піллә ораушы жабдықтың құрылымы мен пайдалану ережелері;

піллеларды ораудың технологиялық тәртібі;

шикізаттың сипаттамасы, буланған пілләнің немесе шикі жібек сапасына

қ о й ы л а т ы н

т а л а п т а р ;

шикі жібектің тазалығына қойылатын талаптар;

пілләнің меншікті шығыны;

піллә ораушы жабдықты тазалау тәсілдері мен жиілігі.

181. Пілләларды қоспалаушы

Параграф 1. Пілләларды қоспалаушы, 2-разряд

7 8 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

пілләларды қоспалаудың технологиялық процесін жүргізу және пілләларды қоспалаушы машинада түрлі партияларды біреуіне ірілендіру;

пілләларды араластырудың берілген тәртібіне сәйкес пілләларды қоспалаушы машинаның бенкерлеріне пілләларды тасымалдау және салу;

қапшықтарды пілләларға толу шамасына сай шығару;

қапшықтарды өлшеу, тігу, белгіленген орынға тасымалдау;

піллә қоспалаушы машинаның жұмысын бақылау, машинаны тазалау.

7 8 8 . Б і л у г е т и і с :

піллә қоспалаушы машинаның құрылымы;

піллә партияларын араластыру ережелері мен тәртібі;

пілләнің тұқымы мен буданын, сорттары мен калибрін анықтау әдістері;

қызмет ететін машинаны тазалау тәсілдері мен жиілігі.

182. Пілләларды талдаушы зертханашы

Параграф 1. Пілләларды талдаушы зертханашы, 3-разряд

7 8 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

пілләларды араластыру, калибрлеу, сұрыптау тәртібін, булау және берілген сызықтық тығыздық тәртібін, тарқату жылдамдығын, пілләлардың шығынының меншікті қалпын орнату үшін піллә шикізатын талдау;

пілләлардың үлгілерін алу, оларды қабықшасының қаттылығы, калибрі, ақаулары б о й ы н ш а с ұ р ы п т а у ;

піллә жібінің сызықтық тығыздығын және сызықтық тығыздық бойынша шикі жібек жібінің бір қалыпты еместігін анықтау үшін үлгілерді тарқату;

пілләларды булау тәртібін, үздіксіз тарқалатын піллә жібінің ұзындығын анықтау үшін үлгілерді тарқату, тарқату жылдамдығын анықтау, піллә шығынының меншікті

қ а л п ы н б а қ ы л а у ;

пілләларды талдау нәтижелерін жазу және өңдеу, сәйкес құжаттаманы дайындау.

7 9 0 . Б і л у г е т и і с :

шикі жібек өндіру технологиясы, сұрыптау, булау, тарқату тәртібін орнату үшін

піллә үлгілерін талдау жөнінде нұсқаулық;

үздіксіз тарқатылатын піллә жібінің ұзындығын анықтау үшін піллә үлгілерін

талдау жөніндегі нұсқаулық, піллә шығынының меншікті қалпы; сынау аппаратурасының құрылымы және онда жұмыс істеу ережелері; алғашқы құжаттаманы дайындау тәртібі.

Параграф 2. Піллеларды талдаушы зертханашы, 4-разряд

791. Жұмыс сипаттамасы:

піллелар мен шикі жібектің үлгілеріне талдау жасауды, үлгілерді талдау нәтижелерін жазуды тексеру;

піллә мен шикі жібектің бақылау сынамасын алу және жүргізу; піллеларды сұрыптау және тарқату жөніндегі технологиялық картаны жасау, өндірістік журналда белгіленген тәртіптерді тіркеу; келіп түсетін піллә үлгілерін, шикі жібек пен қалдықтардың шығуын есептеу.

792. Білуге тиіс:

үздіксіз тарқатылатын піллә жібінің ұзындығын анықтау үшін піллә үлгілерін талдау жөніндегі нұсқаулық;

піллә шығынының меншікті қалпы, пілләнің тұқымын, буданын, сортын, калибрін, реңі мен ақауларын анықтайтын қасиеттер, піллеларды калибрлеу, сұрыптау; булау және тарқатудың технологиялық процесі, сынау аппаратурасының құрылымы, сынақтарды өткізу ережелері; құжаттаманы өңдеу және дайындау тәртібі.

183. Кенептерді жуушы

Параграф 1. Кенептерді жуушы, 2-разряд

793. Жұмыс сипаттамасы:

науада немесе жуу машиналарында кенептерді жуу процесін жүргізу, науаны немесе жуу машинасын жұмысқа дайындау, науаға су толтыру және суды жылыту үшін бу жіберу, химикаттарды мөлшерлеу және кенептерді салу; жуу машинасының жұмысын бақылау немесе науадағы кенептерді араластыру; жуу машинасынан немесе науадан кенептерді шығару; жуу машинасының үйкелетін беттерін тазалау және майлау.

794. Білуге тиіс:

жуу машинасының құрылымы, кенептерді жуудың технологиялық тәртібі; кенептердің сапасына қойылатын талаптар, кенептерді салу ережелері; химикаттардың қосылымын, жуу машинасының үйкелетін беттерін тазалау және майлау тәсілдері мен жиілігі.

184. Одонкаларды толтырушы

Параграф 1. Одонкаларды толтырушы, 1-разряд

795. Жұмыс сипаттамасы:

одонкаларды жәшіктерге қолдан толтыру; жәшіктерді дайындау және тазалау; одоноктарды қабылдау үшін еденді сыпыру;

одонкалардан бөтен қоспаларды және неразмотты іріктеу.

796. Білуге тиіс:  
жәшіктерді толтыру нормасы;

неразмотты іріктеу ережелері.

185. Піллә қалдықтарын қайнатушы

Параграф 1. Піллә қалдықтарын қайнатушы, 3-разряд

797. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технологиялық тәртіпке сәйкес қайнату аппараттарында немесе ыдыстарда піллә қалдықтарын қайнатудың технологиялық процесін жүргізу;

піллә қалдықтарын салу және шығару;

піллә қалдықтарын қайнатудың технологиялық тәртібі бойынша қайнату аппаратында немесе ыдыстардағы ерітінді температурасын қажетті деңгейге дейін жеткізу, қайнату процесі кезінде оны реттеу;

қайнату аппаратында қайнату кезінде әрбір науадағы ерітіндінің деңгейі мен қосылымын, қайнау процесінің барысын, конвейердің қозғалу жылдамдығын бақылау;

қалдықтарды шығару, шаю және центрифугада сығу, сабынды ерітіндіні әзірлеу, өңделген ерітінділерді төгу;

қызмет ететін жабдықтарды тазалау және шаю.

798. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтардың және қолданылатын бақылау өлшеу аспаптарының құрылымы;

піллә қалдықтарын қайнатудың технологиялық режимі;

қалдық түрлері, химиялық заттардың шығындалу нормасы мен ерітінділердің рецептурасы;

қайнату процесі кезінде ерітіндінің температурасы мен қосылымын реттеу тәсілдері;

қайнатылған қалдықтардың сапасына қойылатын талаптар; су және бу жүргізетін жүйелерді пайдалану ережелері;

қызмет ететін жабдықтарды тазалау және жуу тәсілдері мен жиілігі.

186. Кенептерді сығушы

Параграф 1. Кенептерді сығушы, 2-разряд

799. Жұмыс сипаттамасы:

центрифугада кенептерді сығудың технологиялық процесін жүргізу;

кенептерді центрифугаға салу;

центрифуга жұмысы мен сығу ұзақтығын бақылау және қадағалау;

кенептерді центрифугадан шығару, тасымалдау және сығылған кенептерді орнықтыру;

центрифуганың үйкелетін беттерін тазалау және майлау.

800. Білуге тиіс:



центрифуганың құрылымы мен пайдалану ережелері;  
центрифугаға кенептерді салу ережелері мен нормасы;  
кенептерді сығудың технологиялық тәртібі;  
сығудан соң кенептің ылғалдылық нормасы;

центрифуганы тазалау және майлау тәсілдері мен жиілігі.

## 187. Байлаушы

Параграф 1. Байлаушы, 4-разряд

801. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық піллә ораушы станоктарда шикі жібектің үзілген жіптерінің соңдарын  
байлау;

шикі жібекті мотовилаға орауды бақылау;  
бағыттаушы шығыршықтарды оралып қалған жібектен тазарту;  
шикі жібек жіптерінің жұқаланған және қалыңдаған жерлерін алып тастау;  
қайта ширатылған жіптің қалыпты ұзындығын қамту, булаушылар мен піллә  
ораушылардың пілләні булаудың және таркатудың технологиялық тәртібінің  
сақталуын қадағалау;

пілләні таркату кезінде технологиялық тәртіп бұзылғанда соңғы оралған жіпті  
зертханалық сынаққа алу;

кептіру шкафында белгіленген температураны қамту;  
шикі жібектің оралған жібін мақта-маталы иірілген жіппен байлау;

өңделген жібекті мотовиладан шығару;  
өндірілетін шикі жібектің сапасын бақылау;

қалдықтарды қапшықтарға жинау;  
қызмет ететін станоктарды тазалау.

802. Білуге тиіс:

қызмет ететін станоктардың құрылымы, шикі жібек жіптерін байлау тәсілдері;  
қайта ширатылған жіптің қалыпты ұзындығының өлшемі, шикі жібекті кептірудің  
температуралық тәртібі;

шикі жібекті бумаларға жинақтау тәртібі мен шикі жібек сапасына қойылатын  
талаптар;

пілләні булаудың және таркатудың технологиялық тәртібі;  
қызмет ететін станоктарды тазалаудың тәсілдері мен жиілігі.

## 188. Оралған жіптерді байлаушы

Параграф 1. Оралған жіптерді байлаушы, 1-разряд

803. Жұмыс сипаттамасы:

шикі жібектің оралған жіптерін қолдан мақта-мата жібімен байлау;  
шикі жібектің оралған жіптерін ақаулығы мен тазалығы бойынша сырттай қарап  
шығу;

оралған жіптерді швильге кигізу;

оралған жіптерді реттеу, жіптердің астыңғы және үстіңгі соңдарын табу;  
оралған жіптердегі жабысқан жерлерін ашу;  
оралған жіптердегі кірленген жерлерді ерітінділерді қолдана отырып тазалау;  
оралған жіптердің ішкі және сыртқы соңдарын байламдардың біріне қосу;  
шикі жібектің оралған жіптерін шығару және оларды ілгішке ілу.

8 0 4 . Б і л у г е т и і с :

мемлекеттік стандартқа сәйкес оралған жіптерді байлау тәртібі;  
станоктарды сызықтық тығыздығы мен шикі жібек сериясы бойынша орналастыру;  
шикі жібекті байламдарға жинақтау тәртібі;  
шикі жібектің сызықтық тығыздығын;  
түсі мен реңін анықтайтын қасиеттері;  
ерітінділерді пайдалану ережелері.

189. Қалдықтарды кептіруші

Параграф 1. Қалдықтарды кептіруші, 2-разряд

8 0 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қуыршақтарды жәшіктік кептіргіштерде кептірудің технологиялық процесін  
ж ү р г і з у ;

қуыршақтарды бөтен қоспалардан тазарту, оны центрифугада сығу және жәшікті  
к е п т і р г і ш к е с а л у ;

кептіргіште белгіленген температураны сақтау және технологиялық тәртіпке сәйкес  
к е п т і р у п р о ц е с і н б а қ ы л а у ;

қуыршақтарды перелопачивание және оларды жәшікке салу;

құрғақ қуыршақты елеу және қапшықтарға салу, өлшеу, жамау және белгіленген  
о р ы н ғ а т а с ы м а л д а у .

8 0 6 . Б і л у г е т и і с :

центрифугаға және кептіргішке қуыршақтарды салу ережелері;

қуыршақтарды кептірудің технологиялық тәртібі;

қуыршақтарды бөтен қоспалардан тазарту әдістері.

Параграф 2. Қалдықтарды кептіруші, 3-разряд

8 0 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

кептіру камераларында немесе машиналарында піллә орау қалдықтарын кептірудің  
т е х н о л о г и я л ы қ т ә р т і б і н ж ү р г і з у ;

кептіру машиналары мен камераларына қалдықтарды жеткізу, оларды түзету және  
қ а ғ у ;

кептіру камерасының ылғалдандыру торына қалдықтарды біркелкі қабат етіп төсеу  
және кептіру камерасының ілгектеріне пілләлардың сыдырулары мен кенептерді ілу;

технологиялық тәртіпке сәйкес кептіру процесінің температурасы мен созылу  
ұ з а қ т ы ғ ы н б а қ ы л а у ;

кептірілген қалдықтарды ілгектерден немесе машиналардан шығару, оларды

белгіленген орынға тасымалдау және орналастыру.  
8 0 8 . Б і л у г е т и і с :  
кептіру камерасын немесе машиналарын қосу ережелері;  
қалдықтарды кептірудің температуралық тәртібі;  
кептіруден соң қалдықтардың ылғалдылық нормасы.

190. Шикі жібекті жинаушы

Параграф 1. Шикі жібекті жинаушы, 3-разряд

8 0 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
шетел өндірісінің піллә ораушы автоматтан шикі жібекті жинау;  
өзекше, талон, арбаларды, піллә ораушы станоктарды жинауға дайындау,  
станоктардың тоқтауын, шикі жібек жіптерінің үзілуін болдырмау;  
піллә ораушы автоматтан шикі жібек қалбағайы бар білікті шығару, бір уақытта  
оларды бос қалбағаймен алмастыру және қалбағайдағы шикі жібек жіптерін дайындау;  
шығарылған шикі жібек қалбағайлары бар біліктерді арбаларға орнату, оларды  
т а л о н б і л і г і н е к и г і з у ;  
қалбағайдағы шикі жібек жіптерін дайындаған соң, қызмет ететін станоктарды қосу  
және қосу кезінде пайда болатын шикі жібек жіптерінің үзілуін болдырмау;  
қалбағайдағы шикі жібектің дұрыс жайылуы мен оралуын бақылау;  
вакуум аппаратқа піллә ораушы станоктан шығарылған шикі жібек қалбағайы бар  
біліктерді тасымалдау, біліктен қалбағайды шығарумен қатар оларды ағаш өзекшелерге  
кигізу және шикі жібектің қалбағайлары бар өзекшелерді өлшеу;  
қалбағай, өзекшелер, тасымалдаушы арбалардың дұрыстығын тексеру, оларды  
тазалау, жарамсыз қалбағайларды, өзекшелерді алмастыру;  
піллә ораушы автоматтардың кептіру шкафтарын тазарту.  
8 1 0 . Б і л у г е т и і с :  
піллә ораушы автоматтың құрылымы мен пайдалану ережелері;  
қалбағайларға шикі жібекті орау және жазу ережелері;  
шикі жібекті шығару және қалбағайларды толтыру тәртібі;  
шикі жібек сапасына және оны қалбағайға орауға қойылатын талаптар;  
қызмет ететін жабдықты тазарту әдістері мен жиілігі.

191. Піллә сыдыруларын тазартушы

Параграф 1. Піллә сыдыруларын тазартушы, 1-разряд

8 1 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
піллә сыдыруларының шектерін қолдан тазарту және жазу, оларды қуыршақтардан,  
одонкалардан, тарқатылмайтындардан және түрлі қоспалардан тазарту;  
т ы ғ ы з т ү й і н д е р д і ж а з у ;  
тазартылған сыдыруларды бумаларға жинау және кептіруге тапсыру.

8 1 2 . Б і л у г е т и і с :  
піллә сыдыруларын тазарту ережелері мен оның сапасын;  
түсін, реңін айқындайтын қасиеттер.

## 9-бөлім. Трикотаж өндірісі

192. Бұйымдарды аудару аппаратшысы

Параграф 1. Бұйымдарды аудару аппаратшысы, 3-разряд

8 1 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
барабан типтес түрлі жабдықтардың технологиялық тәртібіне сәйкес түрлі  
талшықтың иірілген жіптерінен жасалған трикотажды, шұлық-ұйық, қолғап және  
тоқыма галантереялық бұйымдарды аудару процесін жүргізу.  
берілген рецепт бойынша ерітінді әзірлеу.  
қызмет ететін жабдыққа бұйымдарды салу және ерітінді құю.  
су және бу жіберілуін реттеу.  
бұйымдарды аударудың температуралық тәртібін сақтау, олардың аударылуының  
а я қ т а л у у а қ ы т ы н а н ы қ т а у .

аударудан соң бұйымдарды шығару, центрифугаға салу, сығу және шығару.  
қызмет ететін жабдықты тазалау, үйкелетін беттерін майлау.

8 1 4 . Б і л у г е т и і с :  
қызмет ететін жабдықтың құрылымы;  
өңделетін бұйымдардың түрлері және киізденуіне қабілеті;  
иірілген жіптердің әр түрінен жасалған бұйымдарды аударудың технологиялық  
т ә р т і б і ;

бұйымдардың аударылуына қойылатын талаптар;  
қызмет ететін жабдықты тазалау және майлау тәсілдері мен жиілігі.

193. Трикотаж бұйымдарды, кенепті тоқушы

Параграф 1. Трикотаж бұйымдарды, кенепті тоқушы, 2-разряд

8 1 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
бір түсті бұйымдарды тоқу: шұлықтар, орамалдар, бас киімдер, шарфтар мен  
қолғаптарды тегіс немесе екі түсті өрнекпен жиектеумен теріс жағымен түптеу,  
ойыншық өндірісінде бұйымдардың бөлшектерін қолдан тоқу бізімен, ілгекпен немесе  
а р н а й ы құ р ы л ғ ы д а т о қ у ;  
иірілген жіптерді дайындау, түптеу түрлері мен тоқу тығыздығына сәйкес бірнеше  
қ а б а т т ы б ұ д а қ қ а о р а у ;  
тоқу біздері мен ілгектерін іріктеу;  
тоқыма кезінде бұйымның берілген өлшемін сақтау.

8 1 6 . Б і л у г е т и і с :  
ілгектер мен тоқу біздерінің нөмірлері, түптеу түрлері және оларды алу тәсілдері;

иірілген жіптің сызықтық тығыздығы;  
тоқу тығыздығы;  
түрлі түптеу түрлерінің ілмектер тоқу тәсілдері;  
ілмектердің кему және арту мөлшері.

Параграф 2. Трикотаж бұйымдарды, кенепті тоқушы, 3-разряд

817. Жұмыс сипаттамасы:

тегіс түптеулі орамалдарды, шарфтарды, беек және тегіс кенептерді қолдан, механикаландырылған, жартылай автоматты жазық тоқу машиналарында, айналма және көп қапсырмалы машиналарда тоқу, дөңгелек және жазық тоқу машиналарындағы напульсник, техникалық шұлықтарға арналған ластик тоқу, жоғарғы трикотажды өңдеуге пілте мен пілте тоқу машиналарында ораушы тоқыма бауларын тоқу, тегіс немесе екі түсті өрнекпен жиектеумен теріс жағымен түптеулі бір түсті жоғарғы трикотаж бұйымдарын, балалар гарнитураларын, қолғаптарды қолдан, тоқу біздері мен машиналарында тоқу, қолдан тоқу біздерімен машиналық тоқыманың иірілген жіптерінен орамалдарға көркем жиектерді тоқу; иірілген жіпті дайындау және қызмет ететін машиналарды толтыру; жіптердің тартылуы мен тоқу тығыздығын реттеу; сәйкес нөмірлі тоқу біздері мен ілгектерді іріктеу; жіптердің үзілуін, кенептердің жыртылуын болдырмау; өздігінен жұмыс істеу механизмі болмаған жағдайда қапсырмалы ілмектерді тілу және бұйымдарды бөлшектері бойынша бөлу; қызмет ететін машиналардан өңделген бұйымдар мен кенептерді шығару және бөлу, бұйым, кенептің сапасын тексеру, бұйымдардың өлшемін анықтау; қызмет ететін машиналарды тексеру және үйкелетін беттерді майлау.

818. Білуге тиіс:

қызмет ететін машиналардың класстары, олардың құрылымы мен негізгі механизмдерінің өзара әрекеті; ілгектер мен тоқу біздерінің нөмірлері, инелі платиналы бұйымдарды класс, бағыт, қызметі бойынша пайдалану; түптеу түрлері және оларды алу тәсілдері; иірілген жіптің түрлері мен сызықтық тығыздығы, тоқу тығыздығын реттеу ережелері;

трикотаж бұйымдардың түрлері;

қызмет ететін машиналарды тазарту және майлау тәсілдері мен жиілігі.

Параграф 3. Трикотаж бұйымдарды, кенепті тоқушы, 4-разряд

819. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары трикотажды жартылай жүйелі бұйымдарды, қолғаптарды, кенеп, купон және түрлі түптеулі жамау жасқауларды тоқу, жүн орамалдар, көркем жиекті шарфтар мен палантиндер, трикотажды жасанды терілерді тоқу, тегіс тоқу, айналмалы, дөңгелек

тоқу, дөңгелек трикотажды, сопақ, негіз тоқитын беек машиналарда және дөңгелек шұлықты автоматтарда тегіс шұлықтарды тоқу, көп түсті және бір түсті жоғарғы трикотаж бұйымдарын, балалар гарнитураларын, қолғаптарды, гетраларды, шәлілер мен түрлі түсті өрнектермен жиектелген, суретті және селдірлі балалар гольфтарын тоқу бізімен немесе машиналарда тоқу, қолдан жасалған иірілген жіптен көркем жиекті орамалдарды қолдан тоқу бізімен тоқу; қажетті түсті және реңді иірілген жіптерді дайындау; инелерді, инелі плиткаларды, ине жүргізушіні ауыстыру және жөндеу, шпуль мен б о б и н д і а у ы с т ы р у ; тоқу біздері мен ілгектерді іріктеу, ілмектер мен тоқу құрылымын есептеу; жіптердің, түту ленталарының үзілуін, кенептер мен есептеу тізбектерін а у ы с т ы р у м е н б ұ й ы м д а р д ы т о қ у ; тоқу тығыздығын, кенептерді тартылуын реттеу, бұйымдардың өлшем деректерін т е к с е р у ; тоқу жабдығы мен құралдарының, тоқу машиналарының түту аппараттарының техникалық күйі мен жұмысын және лентаның дұрыс жеткізілуін бақылау; жартылай өңделген өнімді, бөлу қажет болған жағдайда кенептерді қию және шығару, қолдан немесе арнайы құрылғыларда бұйымдарды теріс айналдыру, қапсырмалы ілмектерді кесу, резиналы жіптерді бекіту; жұмыс процесінде кенеп, бұйымдар мен түту лентасының сапасын тексеру; ілмектерді көтеру және суретті қалпына келтіріп, тастамдарды көктеп жамау; трикотажды бұйымдардың өлшемін анықтау, оларды сұрыптау, жинақтау, өнімділікті белгілеу, талонды тіркеу, бұйымдарды бумаларға байлау және тапсыру; қызмет ететін машиналар мен жабдықтарды тазалау және үйкелетін беттерді майлау

8 2 0 . Б і л у г е т и і с : қызмет ететін жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері; инелі платиналы бұйымдар, қызметі, нөмірі мен бағыты; арнайы толықтырулар үшін механизмдер мен құрылғылардың қызметі; түптеу түрлері бойынша толықтыруларды есептеу, жіп немесе иірілген жіптің сызықтық тығыздығы, трикотаж бұйымдардың артикулы мен өлшемдері; технологиялы операциялардың орындалуының рационалды әдістері; тоқу тығыздығын реттеу ережелері; трикотажды бұйымдар мен кенептерді сұрыптау бойынша мемлекеттік стандарттар; техникалық шаралар мен нұсқаулықтар; қызмет ететін машиналар мен жабдықтарды тазарту және майлау тәсілдері мен жиілігі.

Параграф 4. Трикотаж бұйымдарды, кенепті тоқушы, 5-разряд

## 8 2 1 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары трикотажды жүйелі бұйымдарды, кенептер мен шілтерлерді, жүн орамалдарды, қолдан деккерровка жасау әдісімен көркем жиекті шарфтар мен палантиндер тоқу, суретті және түрлі түсті көлденең жолақтары бар шұлық бұйымдарын, котонды, негіз тоқитын, айналмалы, түрлі жүйедегі және класстағы дөңгелек шұлық автоматтарында алды автоматты жабылатын бұйымдарды, сонымен қатар тегіс шұлық бұйымдарын дөңгелек шұлық 28-34 классының автоматтарында тоқу , қолдан тоқу бізімен қолдан жасалған иірілген жіптен селдір орамалдар, шарфтар, палантиндер тоқу, модель үйлерінде, көркем шеберханаларда, зертханаларда түрлі жабдықтарда және қолдан трикотаж бұйымдары мен кенептерді тоқу, цехтарда, киім шеберханаларында, трикотажды бұйымдарды түптеу түрлерімен, эскиз бойынша түстермен, сызбалармен, суреттемелермен суретші мен технологпен бірге тіркелген үлгілер мен өлшемдері бойынша халықтың жеке тапсырысы бойынша трикотаж б ұ й ы м д а р д ы т о қ у ;

қызмет ететін жабдықтың, инелі платиналы бұйымдардың күйін, май деңгейін, қажетті шикізат мөлшерінің болуын тексеру;  
қызмет ететін жабдықты толтыру;  
шпуля, бобин, копстарды ауыстыру;  
кенептердің, бұйымдардың есептеу тізбегін алмастырумен үзілуін болдырмау;  
жабдықтың, құрылғының және тарту құрылғыларының техникалық күйі мен жұмысын бақылау, оларды реттеу;  
инелерді, ине жүргізушілерді, ілгек реттеушілерді, деккерларды жөндеу және а у ы с т ы р у ;

өнім сапасын тексеру, қажет болған жағдайда бұйымдарды қолдан немесе арнайы құрылғыларда теріс қарату, қапсырмалы ілмектерді тілу, бұйымдарды бір-бірден бөлу және эласто өлшегіш жіппен бекіту;  
инелердің бүкіл енімен арқау жіпті жүргізу, негіз жіптерін бөлу;  
трикотаж бұйымдардың өлшемдерін анықтау және бақылау;  
өнімдерді жинақтау, белгілеу, талондарды тіркеу, паспортты толтыру және салу, контейнерлерді ауыстыру, өнімді тапсыру;  
қызмет ететін машиналар мен жабдықтарды тазалау және үйкелетін беттерді майлау

## 8 2 2 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін машиналар мен жабдықтардың құрылымы, оларды пайдалану және к ү т у е р е ж е л е р і ;  
қолданылатын инелі платиналы бұйымдардың позициялары, тоқу біздерінің нөмірі;  
есептеу құрылғыларының жұмыс принципі, иірілген жіптің сызықтық тығыздығы, трикотаж бұйымдардың артикулы мен өлшемдері, кенеп пен бұйымдарды түптеудің негізгі түрлері, оларды алу әдістері;

түптеу суреттері мен өрнектердің жасалуына ілмектерді есептеу; тоқу тығыздығы, автоматтық механизмдерді ауыстырып қосуды және негіздердің тығыздығын, бөлу және есуді реттеу ережелері; технологиялық операциялардың орындалуының рационалды әдістері; трикотаж бұйымдар мен кенептерді сұрыптау бойынша мемлекеттік стандарттар; техникалық шаралар мен нұсқаулықтар; қызмет ететін машиналар мен жабдықтарды тазарту және майлау тәсілдері мен жиілігі.

Параграф 5. Трикотаж бұйымдарды, кенепті тоқушы, 6-разряд

8 2 3 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

авторлық үлгілердің барлық түрлері мен класстарын, дайын үлгілерді құрастыратын модель конструкцияларды, сәйкес толтыру карталарын есептеуді бағдарламалық басқаратын машиналарда тоқу.

8 2 4 . Б і л у г е т и і с :

толтыру карталарын есептеу және дайын үлгілерді құрастыру әдістері; қызмет ететін жабдықтардың пайдалану ережелері; инелі платиналы бұйымдардың түрлері, бұйымдардың, модельдердің, шикізаттың, түптеудің түрлері, тоқу тығыздығы, суреттерді құрастыру үшін ілмектерді есептеу, толтыру карталары, компьютерде қажетті бағдарламаларды шақыру ережелері; бағдарламалық басқаратын машиналардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою тәсілдері.

194. Кетгельші

Параграф 1. Кетгельші, 4-разряд

8 2 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

кетгельді машинада немесе қолдан шұлық, қолғап бұйымдары мен жоғарғы трикотажды кетлеу;

бұйымдарды қабылдау және кетлеге дайындау;

токольдар мен ілмектерді өткізбейтін бұйым бөлшектерін бір көлденең қатар, ілмек бағаналары мен қиғаш кесу бойынша бет немесе теріс жағымен бұйым ілмектерін кетгельді машинаның токоль фонтурасына кигізу;

кетгельді машинаның тігу механизмін дайындау;

жіптің үзілуін болдырмау;

шпульяны ауыстыру;

өзіндік ернеуі бар кетгельді машиналардан жоғарғы трикотаж бұйымдарын қолдан кетлеу кезінде жемпір жағасын, бортиктарды, жеңдер мен қырларын ілмек бағаналары бойынша ілмектерді дәл қолдан инемен тігу;

кетленген бұйымдардың сапасын тексеру, оларды шығару және белгіленген орынға тасымалдау;

кетгельді машиналарды желдету, тазарту және үйкелетін беттерді майлау.



8 2 6 . Б і л у г е т и і с :

кеттельді машиналардың құрылымы және пайдалану ережелері;  
кетлеуге қолданылатын ілгіш, ине, ілгішектердің түрлері мен позициялары;  
иірілген жіп пен жіптің түрлері мен сызықтық тығыздығы, бұйымдардың  
артикулдары мен түптеу құрылымы;  
бұйымдардың сұрыпталуын анықтау әдістері.

195. Жуу-кептіру-ширильдi-тұрақтандыру желісінің машинисі

Параграф 1. Жуу-кептіру-ширильдi-тұрақтандыру желісінің машинисі, 4-разряд

8 2 7 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары дәрежелі жуу, кептіру, ширильно, тұрақтандыру желісін жүргізушінің  
басшылығымен бағдарламалық басқарумен өңдеу желілерінде әр түрлі трикотаж  
кенептерді өңдеудің технологиялық процесін жүргізу;  
қызмет ететін жабдықты жұмысқа дайындау, трикотаж кенептерді салу;  
жабдықтың жұмысын, трикотаж кенептердің тартылуын, аспаптар көрсеткішін, бу  
жіберуді, жайып салушының жұмысын бақылау;  
қызмет ететін жабдықтың жұмысындағы ұсақ олқылықтарды жою.

8 2 8 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтардың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
кенептерді өңдеудің технологиялық тәртібі;  
технологиялық тәртіптерді автоматтық реттеу жүйесі әрекетінің принципі;  
трикотаж кенептерді өңдеу кезінде пайда болатын ақауларды жою тәсілдері;  
трикотаж кенептердің түрлері;  
трикотаж кенептерді шөктірудің көлеміне әсер ететін факторлар;  
кенептер сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Жуу-кептіру-ширильдi-тұрақтандыру желісінің машинисі, 5-разряд

8 2 9 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

бағдарламалық басқарумен өңдеу желілерінде әр түрлі трикотаж кенептерді  
өңдеудің технологиялық процесін жүргізу;  
өңдеу желілеріне техникалық қызмет көрсету;  
қызмет ететін жабдықты жұмысқа дайындау;  
кенептерді өңдеудің технологиялық процесін түзету, аспаптардың көрсеткіші  
бойынша автоматты және электронды құрылғылардың жұмысын реттеу;  
өңдеу желісін ұсақ жөндеуден өткізу;  
үйкелетін беттерді тазарту және майлау, қызмет ететін жабдықтардың  
механизмдерін жуу.

8 3 0 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтардың құрылымы, оны пайдалану, жөндеу және күту  
ережелері;  
трикотаж кенептерді өңдеудің технологиялық тәртібін түзету, трикотаж кенептердің

т ү р л е р і ;

өңделетін кенептердің сапасына қойылатын талаптар, олардың сапасын тексеру әдістері мен тәсілдері;

үйкелетін беттерді тазарту және майлау ережелері; тәсілдері, жиілігі, қызмет ететін жабдықтарды жуу, жөндеу, түзету.

Параграф 3. Жуу-кептіру-ширильді-тұрақтандыру желісінің машинисі, 6-разряд

831. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары дәрежелі жуу, кептіру, ширильдеу, тұрақтандыру желісін жүргізушінің басшылығымен бағдарламалық басқарумен өңдеу желілерінде әр түрлі трикотаж кенептерді өңдеудің технологиялық процесін жүргізу;

қызмет ететін жабдықты жұмысқа дайындау, науаны суға толтыру және тығыз ауаны жіберу, трикотаж кенептерді салу;

рецептура мен технологиялық тәртіпке сәйкес трикотаж кенептерді жуу мен аппретирлеу үшін ерітінділерді дайындау;

кенептерді өңдеудің технологиялық процесін, аспаптардың көрсеткіші бойынша автоматты және электронды құрылғылардың жұмысын реттеу;

өңдеу желісін ұсақ жөндеуден өткізу; үйкелетін беттерді тазарту және майлау, қызмет ететін жабдықтардың механизмдерін жуу.

832. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтардың құрылымы, оның механизмдері мен автоматтық құрылғыларының өзара әрекеті;

трикотаж кенептердің түрлеріне байланысты оларды реттеу тәсілдері; түрлері, артикулдары, суреттері бойынша кенептерді өңдеудің технологиялық тәртiбi ;

химиялық заттарды өңдеу кезінде пайдалану ережелері;

өңделетін кенептердің сапасын тексеру әдістері;

кенептердің түрлері, үйкелетін беттерді тазарту және майлау ережелері; тәсілдері, жиілігі, қызмет ететін жабдықтарды жуу, жөндеу, түзету.

Параграф 4. Жуу-кептіру-ширильді-тұрақтандыру желісінің машинисі, 7-разряд

833. Жұмыс сипаттамасы:

бағдарламалық басқарумен өңдеу желілерінде әр түрлі трикотаж кенептерді өңдеудің технологиялық процесін жүргізу және оларды жөндеу;

трикотаж кенептерді өңдеудің технологиялық процесінің орындалуына тиімді жағдайды таңдау, оны орындау кезінде өңдеу желісіне технологиялық қызмет көрсету;

трикотаж кенептерді өңдеу процесінің технологиялық параметрлерін түзету, технологиялық тәртіптен ауытқу кезінде автоматтық құрылғыларды реттеу.

834. Білуге тиіс:

өңдеу желісінің құрылымы, желі, компрессорлы құрылғы, кептіру камерасының

құрамына кіретін машиналарды пайдалану ережелері;  
желілер мен автоматтық құрылғылардың механизмдерінің өзара әрекеті;  
өңдеу желілеріне қызмет ету кезінде олқылықтардың пайда болу себебі мен жою  
т ә с і л д е р і ;

кенеп түрлеріне байланысты технологиялық тәртіпті реттеу ережелері;  
түрлері, артикулдары, суреттері бойынша трикотаж кенептерді өңдеудің  
технологиялық тәртібі;

кенептерді өңдеудің технологиялық процесінің параметрлерінің қолайлы мәндері  
және оларды түзету, үйкелетін беттерді тазарту және майлау ережелері;  
тәсілдері, жиілігі, қызмет ететін жабдықтарды жуу, жөндеу, түзету.

835. Жұмыс үлгілері:

Технологиялық процессті жүргізу:

1) трикотаж кенептерді жуу, аппретирлеу, кеңейту, кептіру, тұрақтандыру, булау  
және суыту;

2) трикотаж кенептерді жуу, сығу, кептіру, каландирлеу, жайып салу.

196. Тістер мен ілмектерді теруші

Параграф 1. Тістер мен ілмектерді теруші, 2-разряд

836. Жұмыс сипаттамасы:

пішінді суретті сақтай отырып, орамалдар, шарфтар, палантиндердің тістерін олар  
боялғаннан соң, болат иненің көмегімен жіпке теру.

келесі тістерді үстеп тоқу үшін айналмалы машинадан шығарылғаннан кейін  
бұйымның екі жағынан да орамалдар, шарфтар, палантиндердің ілмектерін тоқу  
біздеріне теру.

бұйымды өңдеуге дайындау.

жіп соңдарын байлау және шарфтар, орамалдар мен палантиндерді кептіру  
агрегатына жіберу.

тоқу біздерін арнайы қалпақшалармен бекіту.

837. Білуге тиіс:

өзірленетін бұйымдардың артикулы, өлшемі, түптеу түрлері;  
тоқу тығыздығы, тістер мен ілмектерді теру ережелері.

197. Суретті теруші

Параграф 1. Суретті теруші, 5-разряд

838. Жұмыс сипаттамасы:

қолдан немесе арнайы құрылғылардың көмегімен сурет раппортына сәйкес  
дөңгелек тоқу машиналарының суретті барабандарына штифттерді және өрнекті дискке  
платиналарды теру және орналастыру;

барабанды суретті, суреттің технологиялық картасы мен басқаруды (бір патронға  
суретті есептеу және машина жүйелері бойынша купонды тоқудың схемалық жазбасы)  
реттеуге дайындау;

басқарудың перфолентасы мен ленталарын жапсыру;  
иірілген жіпті түрі, сызықтық тығыздығы мен сапасы бойынша қабылдау;  
қолданылатын жабдықты бақылау және техникалық қызмет көрсету;  
жаккардты және өрнек жасайтын механизмдер мен құрылғылардың жұмысын  
б а қ ы л а у ;

итерушілердің орындарын ауыстыру және қапсырманы алмастыру;  
кенепті шығару және жарамды ету;  
сурет терудің ақауларын табу және түзету.

8 3 9 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін машиналардың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері;

суретті есептеу және алу ережелері;

қажетті суретті алу үшін инелі платиналы бұйымдарды орналастыру тәсілдері;

кенептер мен купондарды тоқудың технологиялық процесі;

толтыру және технологиялық карталар;

т ү п т е у д і ң т ү р л е р і ;

иірілген жіптің сызықтық тығыздығы мен иірілген жіп сапасына қойылатын

т а л а п т а р ;

кенептерді сұрыптау ережелері.

198. Пішінге келтіру-орау машинасының операторы

Параграф 1. Пішінге келтіру-орау машинасының операторы, 3-разряд

8 4 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

«Кремпель-Вепомат» типтес немесе осыған ұқсас пішінге келтіру-орау  
машиналарында бұйымдарды орау;

технологиялық процесстің барысын бақылау және реттеу;

бұйымдарды орау үшін жапсырмаларды белгілеу;

бұйымдарды пакеттерге орау сапасын бақылау;

бұйымдарды қораптарға орауға дайындау, бұйымдарды есептеу;

бұйымдарды қораптарға салу, ПШК-1 типтес машиналарында қораптарды тігу.

8 4 1 . Б і л у г е т и і с :

қолданылатын машиналардың құрылымы мен қызметі;

өңделетін бұйымдардың артикулы, өлшемі, сорттары;

технологиялық процесс және бұйымдарды орау ережелері.

Параграф 2. Пішінге келтіру-орау машинасының операторы, 4-разряд

8 4 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

«Кремпель-Вепомат» типтес немесе осыған ұқсас басқару электронды блоктары бар  
пішінге келтіру-орау машиналарында текстурированной капрон жіптері эластиктен

шұлық бұйымдарын құру және сұрыптау процесін жүргізу;

бұйымдарды қабылдау және құруға дайындау;

бұйымдарды пішінге кигізу;

бақылау өлшеу аспаптарының көмегімен бұйымдарды пішінге келтірудің технологиялық тәртібін сақтау;

мемлекеттік стандарттар мен эталондарға сәйкес шұлық бұйымдарын түсі, өлшемі, артикулы, сорты бойынша сұрыптау.

8 4 3 . Бі л у г е т и і с :

колданылатын машиналардың құрылымы мен қызметі;

өңделетін бұйымдардың артикулы, өлшемі;

сорттары, шұлық бұйымдарын пішінге келтіру және сұрыптаудың технологиялық тәртібін сақтау ережелері және мемлекеттік стандарттардың талаптары.

199. Түктерді өңдеуші

Параграф 1. Түктерді өңдеуші, 2-разряд

8 4 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тазарту машиналарында түкті өңдеу және жасанды терінің кенептерін бекітілмеген түктерден тазарту процесін жүргізу;

жасанды терінің кенептерін тасымалдау және тазарту машинасына салу;

жасанды тері кенептерін тазарту процесін бақылау;

тазарту машинасының механизмдерін реттеу;

кенептерді орау және белгіленген орынға тасымалдау.

8 4 5 . Бі л у г е т и і с :

тазарту машинасының құрылымы және пайдалану ережелері;

жасанды тері кенептерін тазартудың технологиялық тәртібі.

Параграф 2. Түктерді өңдеуші, 3-разряд

8 4 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қағу, үтіктеу және үтіктеу қырку машиналарында жасанды тері түктерін өңдеу процесін жүргізу;

жоғары дәрежелі түкті өңдеушінің басшылығымен қырку және үтіктеу қырку машиналарында түкті қырку процесін жүргізу;

қызмет ететін машинаға жасанды тері кенептерін салу;

орнатылған аспаптар мен құрылғылардың күйі мен жұмысын, жасанды терінің түктерін өңдеудің технологиялық тәртібінің параметрлерін сақталуын бақылау;

өңделген өнімді шығару, жасанды терінің кенептерін қайта өңдеуге тасымалдау;

қызмет ететін жабдықты тазарту және майлау.

8 4 7 . Бі л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылымы және пайдалану ережелері;

қызмет ететін машинаға жасанды тері кенептерін салу және шығару ережелері;

жасанды терінің сапасын анықтау әдістері;

жасанды тері түктерін өңдеудің технологиялық параметрлері;

қызмет ететін жабдықтарды майлау тәсілдері мен жиілігі.

Параграф 3. Түктерді өңдеуші, 4-разряд

8 4 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

үтіктеу және үтіктеу қырку машиналарында жасанды тері түктерін өңдеу процесін жүргізу, түту машиналарында нашар бекітілген талшықтарды түту, теріні кітапшаға с а л у ;

қырку және үтіктеу қырку машиналарында жасанды тері түктерін қырку процесін жүргізу, жасанды тері кенептерін тарқату, тігу және қызмет ететін машинаға салу; түктерді термо өңдеу процесін бақылау, қызмет ететін машинаның механизмдерін реттеу және жөндеу, басқарудың электр жүйелерінің жұмысын бақылау; дайын өнімді шығару және белгіленген орынға тасымалдау; қызмет ететін жабдықтың үйкелетін беттерін тазарту және майлау.

8 4 9 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылымы және пайдалану ережелері; жасанды тері кенептерінің түрлері және артикулы, түкті өңдеудің технологиялық т ә р т і б і ;

өңдеу температурасы, температуралық өңдеу кезінде түрлі талшықтардан жасалған ж а с а н д ы т е р і н і ң қ а с и е т т е р і ; жасанды терінің сапасын анықтау әдістері; қызмет ететін жабдықтарды тазарту және майлау тәсілдері мен жиілігі.

200. Технологиялық жабдықтауды түзетуші

Параграф 1. Технологиялық жабдықтауды түзетуші, 4-разряд

8 5 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

аспаптарда, арнайы құрылғыларда немесе қолдан инелі платиналы бұйымдарды және салынатын қырқаларды түзету және тегістеу, мальезных машиналарға инелерді б ұ р м а л а у ;

инелер, платиналарды, салынатын қырқаларды алу және оларды жұмыс орнына т а с ы м а л д а у ;

инелер мен платиналарды сырттай тексеру және техникалық шараларға сәйкес с а п а с ы н т е к с е р у ;

жарамсыз инелер мен платиналарды анықтау және жарамды ету;

ілгекті иненің өзекшесін, өкшесі мен зевті түзету, ыдысы мен тілшесін тазарту, клапанды түзету, ілгекті иненің клапандарын тексеру және түзету;

ине салғыштарды инемен және салынатын қырқаларды ілгектермен толтыру, оларды қызмет ететін машинаға орнату;

ине адымына қарай ине бастарын қатаң түрде көлденең сызық бойымен түзету және т е г і с т е у , о л а р д ы б е к і т у ;

белгіленген тәртіппен түзетілген инелер мен қырқаларды тапсыру.

8 5 1 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін машиналардың класстары және инелі платиналы бұйымдардың қызметі, инелер мен платиналарды түзету тегістеу әдістері;

инелі платиналы бұйымдарды түзету тегістеуге арналған аппараттар мен арнайы құрылғылардың құрылымы және оларды пайдалану ережелері;  
жазық және дөңгелек тоқу машиналарының тоқу механизмдерінде инелер мен платиналарды орналастыру;  
техникалық шараларға сәйкес инелі платиналы бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;  
трикотаж өндірісінің технологиясы және инелі платиналы бұйымдарды дайындау.

## 201. Термобасушы

### Параграф 1. Термобасушы, 4-разряд

852. Жұмыс сипаттамасы:

термопресстің көмегімен суретті қағаздан трикотажды жартылай жүйелі және бір даналы бұйымдарға өткізудің технологиялық процесін жүргізу;  
пресс үстелінде жартылай жүйелі және бір даналы бұйымдардың пішінін салу;  
қайтарылатын қағазды қию және салу, байқау үлгісіне сәйкес бұйымдар мен пішін бөлшектеріне сурет салу;  
өңделетін бұйымдардан қайтарылатын қағаздарды салу;  
бұйымдар мен пішін бөлшектерін суыту және жинақтау;  
термопресс көмегімен суреттің салыну дұрыстығын бақылау;  
термопресстің жұмысы кезінде ұсақ олқылықтарды уақытылы жою.

853. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтардың құрылымы, прессті термобасу тәртібіне реттеу ережелері;  
суретті қағаздан бұйымға ауыстыру технологиясы;  
шикізат түріне сәйкес температуралық тәртіп, трикотаж бұйымдардың түрлері;  
қайтарылатын қағаз түрлері.

### Параграф 2. Термобасушы, 5-разряд

854. Жұмыс сипаттамасы:

ауыстыру каландрының көмегімен технологиялық тәртіпке сәйкес суретті қағаздан трикотаж кенепке өткізудің технологиялық процесін жүргізу;  
қызмет ететін жабдықты жұмысқа дайындау, газ құбырының, май қазанының, арматуралар мен электро өлшегіш аспаптардың дұрыстығын тексеру;  
насосы, газ жанарғыны, автоматтық құрылғыларды қосу және олардың жұмысын бақылау;  
май қазанының автоматтық құрылғыларының бірізді қосылуын бақылау;  
каландрды қажетті температураға дейін қыздыру;  
шикізат түріне байланысты технологиялық тәртіп параметрлерін реттеу;  
трикотаж кенеп пен қағазды тасымалдау, оларды каландрға салу, қағаз бен кенептің қозғалысын, өңделген қағаз бен басылған кенептің дұрыс оралуын бақылау;  
қағаз бен кенепте қыртыстар мен кертпелердің пайда болуын, бүктелген жиектерді,

кенептердің ауытқуын алдын алу;  
басылған кенептің сапасы бойынша біліктің бір қалыпты қызуын бақылау, кенеп пен қағазды шығару, белгіленген орынға тасымалдау;  
қызмет ететін жабдықты күту.

855. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтар мен автоматты құрылғылардың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері;  
трикотаж кенептердің түрлері, қағаз бен бояғыштардың қасиеті, газдың шектеулі қысымы, шикізат түріне байланысты суретті кенепке ауыстырудың технологиялық тәртібi;

қызмет ететін жабдықты күту ережелері;  
кенеп пен қағазды салу және шығару тәсілдері;  
сурет ауыстырылатын трикотаж кенептің түріне байланысты каландр білігінің қызуын реттеу тәсілдері.

202. Трикотаж бұйымдарды жасаушы

Параграф 1. Трикотаж бұйымдарды жасаушы, 3-разряд

856. Жұмыс сипаттамасы:

шұлық және қолғап бұйымдарын жасау, кептіру жасау машиналарында, бу және электроформаларда, булау пресстерінде және бу ауа манекендерінде киімдер мен жоғары трикотажды ылғал және жылумен өңдеу;

бұйымдарды жасауға қабылдау және дайындау;  
пішіндеу тігісін сақтай отырып, оларды формаларға кигізу;  
кептіру пішіндеу машиналарында жұмыс істеу кезінде формалары бар күймелерді кептіру камераларына итеріп салу және оларды кепкеннен кейін және пішінделгеннен кейін камералардан итеріп шығару;

бұйымдарды пресеу үстеліне жайып салу және үтіктеп пресеу, бұйымдарды бу ауа манекендеріне кигізу;

бу ауа манекендерінде пішіндеудің, үтіктеп пресеудің, ылғал және жылумен өңдеудің созылу ұзақтығын сақтау, форма мен ауаның қызу температурасын сақтау, қажетті бу қысымын сақтау;

бақылау өлшеу аспаптарын, автоматты реттеуіштерді және басқару пультін бақылау ;

бұйымдарды формалардан, бу ауа манекендерінен уақытылы шығару;  
пішіндеу, ылғал және жылумен өңдеу, бүктеу сапасын тексеру және дайын бұйымдарды есептеу;

сапасыз бұйымдарды іріктеу;  
қызмет ететін жабдықтарды тазарту.

857. Білуге тиіс:

кептіру пішіндеу жабдығы мен ылғал және жылумен өңдеуге арналған



жабдықтардың түрлері;  
құрылымы мен қызметі, өңделетін бұйымдардың артикулы мен өлшемі  
форма өлшемдерінің бұйым өлшемдеріне сәйкес келуі;  
трикотаж бұйымдарын пішіндеу және ылғал және жылумен өңдеудің  
технологиялық және температуралық тәртібі;  
қызмет ететін жабдықты тазарту ережелері.

Параграф 2. Трикотаж бұйымдарды жасаушы, 4-разряд

858. Жұмыс сипаттамасы:

жоғарғы трикотаж бұйымдарын үлгі бойынша ұзындығы мен енін тегістеумен қатар сурет раппортын сәйкестендіріп, бөлшектердегі күліштерді жою, иық енінің сызығын реттеу, қол тартқыштарды орнату, юбканың қажетті енін реттеу, пішіндеу машиналарында, бу және электро формаларда пресстерде, ауа манекендерінде қыртыстарды, плисселерді, офрелерді пішіндеу, үтіктеу;

бұйымдарды қабылдау және дайындау, пішіндеу тігісін сақтай отырып, оларды формаларға кигізу;

кептіру пішіндеу машиналарында жұмыс істеу кезінде формалары бар күймелерді кептіру камераларына итеріп салу және оларды кепкеннен кейін және пішінделгеннен кейін камералардан итеріп шығару;

бұйымдарды пресеу үстеліне жайып салу және үтіктеп пресеу, қыртыстар мен бүктеліп қалуларды болдырмау, бұйымдарды бу ауа манекендеріне кигізу; өңделетін бұйымдардың пішінделуінің, үтіктеп престелуінің, ылғал және жылумен өңделуінің созылу ұзақтығын сақтау, форма мен ауаның қызу температурасын сақтау, қажетті бу қысымын сақтау;

бақылау өлшеу аспаптарын, автоматты реттеуіштерді және басқару пультін бақылау ;

бұйымдарды формалардан уақытылы шығару;  
ылғал және жылумен өңдеу сапасын бақылау, бұйымның ені мен ұзындығын өлшеу , резинаның тығыздығы мен биіктігін өлшеу, ілмек діңгектерін тегістеу;  
дайын бұйымдарды бүктеу, есептеу, оларды байламдарға жинақтау;

қызмет ететін жабдықтарды тазарту.

859. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтардың түрлері;

құрылымы мен пайдалану ережелері;

өңделетін бұйымдардың артикулы мен өлшемі, форма өлшемдерінің бұйым өлшемдеріне сәйкес келуі, бұйымдарын пішіндеу және ылғал және жылумен өңдеудің технологиялық және температуралық тәртібі;

өңдеу сапасына қойылатын талаптар.

203. Кенептерді тегістеуші

Параграф 1. Кенептерді тегістеуші, 3-разряд

## 860. Жұмыс сипаттамасы:

қолғап бұйымдарын жасау үшін трикотажды айналдыру кенептерінің тегістеу машиналарында күдеріге сәйкес етіп тегістеу процесін жүргізу; айналдыру трикотаж кенептерді қабылдау және сапасын тексеру, кенеп жиектерін қию және тігу машинасында кенеп қалдықтарының соңдарын тігу. кенепті тегістеу машинасына салу; тегістеудің технологиялық тәртібін сақтай отырып, кенепті тегістеу процесін бақылау, кенептегі қыртыстар мен кертпелерді болдырмау, кенепті тегістеу жылдандығын реттеу.

## 861. Білуге тиіс:

тегістеу және тігу машиналарының құрылымы мен пайдалану ережелері; кенептің түрлері мен артикулы, оны тегістеудің технологиялық тәртібі; қиылатын жиектердің ені; кенепті қию және тігу кезінде қалдықтарды азайту шаралары.

## 10-бөлім. Киіз басу өндірісі

### 204. Киіз басушы

#### Параграф 1. Киіз басушы, 3-разряд

## 862. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары дәрежелі киіз басушының басқаруымен көпбілікті және басу машиналарында бас киімдердің алдын ала аудару процесін жүргізу; бұғу сызығын бояу және бас киімдердің қалпақтарын түзеу, техникалық талаптарға сәйкес аудару мерзімі бойынша қалпақтарды бұрау және бүктеу; берілген түрге сәйкес өңделген қалпақтарды формасы мен сызықтық өлшемі бойынша ақырғы рет түзеу; бас киім қалпақтарын центрифугада сығу және белгіленген орынға тасымалдау; рецептураға сәйкес білік ерітіндісін әзірлеу; қызмет ететін жабдықты күту.

## 863. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, қалпақтардың түрлері; құрылымы мен өлшемі; оларға қойылатын техникалық талаптар, аудару мерзімі бойынша бас киім қалпақтарын түзеу ережелері; білік ерітіндісін әзірлеу рецептурасы.

#### Параграф 2. Киіз басушы, 4-разряд

## 864. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі жүйедегі киіз басу машиналарында аяқ киімді аудару процесін жүргізу, шығыршықты, арқанды, көпбілікті және басу машиналарында бас киімдердің ақырғы

р е т

а у д а р у ;

қызмет ететін машинаның күйін тексеру және берілген бұйымды өңдеу үшін оны  
р е т т е у ;

білік ерітіндісін әзірлеу және оның қосылымын тексеру;

қызмет ететін машинаға бұйымды салу және толтыру;

білік ерітіндісінің температурасын, жұмыс органдарының қысым деңгейін, басу  
машиналарында бұйымдардың айналымын, көпбілікті машиналарда жұмыс білікшелері  
мен қатарларының арасындағы ажырауларды, техникалық талаптарға сәйкес  
бұйымдардың шөгу деңгейін реттеу;

бұйымдардың формалары, сызықтық өлшемдері, тығыздығын қадағалау, аудару  
процесі кезінде оларды түзеу;

созу станогында киізді аяқ киімді қажетті формаға дейін созу, түзеу, қадалықта  
ө к ш е ж а с а у ;

аудару аяқталуының уақытын анықтау, бұйымдарды шығару және тасымалдау.

8 6 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

өңделетін бұйымдардың түрлері;

құрылымы мен өлшемі, оларға қойылатын техникалық талаптар;

дайындалатын бұйымдардың түрлеріне сай аударудың технологиялық тәртібі;

бұйымды аудару кезінде қолданылатын заттар, ерітіндіні әзірлеу рецептурасы мен  
оның қосылымын анықтау ережелері;

бұйымның шөгу деңгейін реттеу тәсілдері;

бұйымды аударудың аяқталу уақытын анықтау әдістері.

Параграф 3. Киіз басушы, 5-разряд

8 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түрлі жүйедегі киіз басу машиналарында киіз бен киізді тегістеу шеңберін аудару  
п р о ц е с і н ж ү р г і з у ;

киіз басу машинасының күйін тексеру және оны берілген бұйымды өңдеу үшін  
р е т т е у ;

білік ерітіндісін әзірлеу және оның қосылымын тексеру;

бұйымды дайындау, киіз басу машинасына салу немесе толтыру;

аударудың су және температуралық тәртібін реттеу, бұйымдардың айналымын,  
жұмыс органдарының қысым деңгейін, жұмыс машиналарының баркаларының жұмыс  
көлемін, аудару кезінде жгут басушы немесе көпбілікті машиналарда жұмыс органдары  
а р а с ы н д а ғ ы а ж ы р а у л а р д ы р е т т е у ;

бұйымдардың формалары, сызықтық өлшемдері, тығыздығын қадағалау, аудару  
процесі кезінде оларды түзеу;

бұйымды аударылу қабілеттігіне және техникалық талаптарға сәйкес шөгі деңгейін  
р е т т е у ;

аудару аяқталуының уақытын анықтау, бұйымдарды шығару және тасымалдау;

қызмет ететін жабдықты күту.

867. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

өңделетін бұйымдардың түрлері, құрылымы мен өлшемі, оларға қойылатын

техникалық талаптар;

дайындалатын бұйымдардың түрлеріне сай аударудың технологиялық тәртібі;

бұйымды аудару кезінде қолданылатын заттар, олардың қасиеттері, рецептурасы;

білік ерітіндісінің шығындалу нормасы және оның қосылымын анықтау ережелері;

бұйымның шөгу деңгейін реттеу тәсілдері;

бұйымды аударудың аяқталу уақытын анықтау әдістері.

## 205. Велюрші

### Параграф 1. Велюрші, 4-разряд

868. Жұмыс сипаттамасы:

велюрді бас киімнің қажетті қалыңдығы, биіктігі, жылтыры бойынша ылғалдау әдісімен инелі түкті және щеткалы түкті машиналарда жасау жұмысын орындау;

белгілі қосылымды және температурадағы білік ерітіндісін әзірлеу;

бас киімдерді қызмет ететін машиналарға салу, ерітіндінің жіберілуі мен бас киімдердің айналу жылдамдығын реттеу;

бас киімдерді машинадан шығару және центрифугада сығу;

велюрді кардна щеткамен көтеру;

бас киімдердің өңделу сапасын бақылау және оларды белгіленген орынға тасымалдау;

бас киімдерді салу және тапсыру;

қызмет ететін жабдықты күту.

869. Білуге тиіс: қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

бас киімдердің түрлері, құрылымы, велюрдің биіктігіне, қалыңдығына, жылтырына қойылатын техникалық талаптар;

бас киімдердің өңделуінің технологиялық тәртібі және реттеу тәсілдері;

велюр сапасын анықтау әдістері;

ерітіндінің рецептурасы мен әзірлену ережелері.

## 206. Киіз бұйымдарының негізін дайындаушы

### Параграф 1. Киіз бұйымдарының негізін дайындаушы, 2-разряд

870. Жұмыс сипаттамасы:

киіз бұйымдарының негізін әзірлеу бойынша дайындау жұмыстарын орындау;

киіз аяқ киімінің негізіне белгіленген формадағы, өлшем мен салмақтағы беттерді, қабаттарды, қабат астары мен полкаларды қолдан дайындау;

мақтаны алу;

мақта қабаттарын түрлері, тығыздығы, түгілуі, формасы бойынша дайындау;  
оларды салу, жинақтау, өлшеу, тығыз етуге жіберу, мақта қабаттарын белгіленген  
о р ы н ғ а т а с ы м а л д а у .

8 7 1 . Б і л у г е т и і с :  
жүн түрлері, киіз бұйымдарының негізін белгіленген форма, өлшем, салмақ,  
қабаттарының көлемі бойынша әзірлеу тәсілдері;  
беттер, қабаттар, қабат астары мен полкалардың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Киіз бұйымдарының негізін дайындаушы, 3-разряд

8 7 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
киіздердің, тегістеу шеңберінің, молотилкалы киіздердің негізін әзірлеу бойынша  
дайындау жұмыстарын, технологиялық тәртіпке сәйкес киіз аяқ киімін толық емес  
д а й ы н д а у ж ұ м ы с т а р ы н о р ы н д а у ;

негізді құрылғыны, құрал саймандарды, құрылғыларды жұмысқа дайындау;  
қызмет ететін құрылғыда негізді жасау, қажетті конустылық пайда болғанға дейін  
ұзындықты өзгерте отырып, мақтаны формасы, өлшемі, салмағы бойынша көлденең  
және бойлай орналасқан талшықтармен кезектестіріп төсеу, белгілі формалы және  
өлшемді киіз аяқ киімінің қалпақшасының алғашқы жасалуы, айналдыру жерлерін  
ж е т і л д і р у ;

киіз бұйымдарының негізін алдын ала тығыздау;  
мақта шеттерін тегістеу, қайыру, қалыңдығы бойынша конус шеттерін өңдеу;  
мақтаны бумаларға орау, негізді құрылғыдан негіздерді шығару, өлшеу, негіз жасау  
машинасынан жүнді бас киімдердің негізін шығару;

істеліп шығарылған конусты ілу, оны конустан алу, айналдыру, конусты тығыздау,  
ө л ш е м д і б е л г і л е у ;

берілген түрдің негізіне конустарды дайындау;  
берілген негіз құрылымына сәйкес жүннің шөгу сапасын бақылау, киіз аяқ киімді  
айналдыру, анықталған олқылықтарды жою;

қалдықтарды жинау және тапсыру;  
киіз бұйымдарының негізін тасымалдау;  
қызмет ететін жабдықты күту.

8 7 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
киіз бұйымдарының, жүннен басылған аяқ киімнің, жүн бас киімдерінің түрлері;  
киіз бұйымдарының түрлі негіздерін;

жүн бас киімдерінің негіздерін, жүннен басылған аяқ киімдердің толық емес  
жасалған негіздерін дайындаудың технологиялық параметрлері;  
жүннен басылған аяқ киімнің дайындалуы мен айналуына, жүн негізінің сапасына  
қ о й ы л а т ы н т е х н и к а л ы қ т а л а п т а р ;

жүннен басылған аяқ киімнің дайындалу, конустан жүн негізін алу және өлшеу

е р е ж е л е р і ;

жүннен басылған аяқ киімнің айналу сапасын анықтау әдістері.

Параграф 3. Киіз бұйымдарының негізін дайындаушы, 4-разряд

874. Жұмыс сипаттамасы:

жүннен басылған аяқ киімнің негізін толығымен дайындау жұмыстарын орындау, технологиялық тәртіпке сәйкес негіз жасайтын машиналарда жүн бас киімдердің негізін дайындау.

жүннен басылған аяқ киімнің түріне байланысты қоныш негізін, басын, бойын, формасы мен өлшемін жасау.

негізді алдын ала тығыздау.

жұқарған жерлерді қосымша қалыңдату.

полка, конустарды, пласттарды, айналдыруларды жұмыс орнына тасымалдау.

қызмет ететін машинаны баптау, бас киімдердің түрлері мен өлшеміне, конуска жүннің отыру қарқындылығына, судың температурасы мен тегеурініне байланысты конустың жұмыс аймағының ауданын реттеу, конустарды іріктеу.

жүн бас киімдерін дайындау кезінде қызмет ететін машинаның дискісінің ортасына конусты орнату.

киіз бұйымдары жасалған кезде негіздің сапасын бақылау, негізді шығару және бұктеу.

қызмет ететін жабдықты күту.

875. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері; жүннен басылған аяқ киімдердің, жүн бас киімдердің түрлері; бас киім негізінің құрылымы, жүннен басылған аяқ киім түрлері мен өлшемі, киіз бұйымдарының негізін дайындаудың технологиялық тәртібі; аяқ киімдердің түрлі бөліктерін және өсу негіздерін жасау ережелері; жүннің отыруы мен су тегеурінін реттеу тәсілдері; жасалған негіздің сапасын анықтау әдістері.

207. Білтелерді дайындаушы

Параграф 1. Білтелерді дайындаушы, 2-разряд

876. Жұмыс сипаттамасы:

киіз білтелерді дайындау;

белгіленген салмақты және өлшемді білтелердің негізін дайындау; негізді киіздеу, техникалық талаптарға сәйкес білтелерді аудару, кептіру, кесу; түрлері мен өлшемі бойынша дайын білтелерді байламдарға орау; киізді білтелерді дайындаушының жұмыс орнына, дайын білтелерді белгіленген орынға тасымалдау.

877. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

білтелердің түрлері және оларға қойылатын техникалық талаптар;  
білтелердің сапасына қойылатын талаптар.

## 208. Қышқылдатушы

### Параграф 1. Қышқылдатушы, 3-разряд

878. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі жүйедегі қышқылдату жабдығында жүннен басылған аяқ киімді, бас киімді, киізді, тегістеу шеңберлерін қышқылдату процесін жүргізу;

рецептураға сәйкес белгіленген қосылымның қышқылды ерітіндісін әзірлеу; процесстің температуралық тәртібін, өңделетін бұйымдардың бірқалыпты және толығымен қышқыл ерітіндімен сіңірілуін, ерітінді деңгейін реттеу; қышқыл қосылымын анықтау, бақылау өлшеу аспаптарының көмегімен сілтілі ортаны бақылау;

қызмет ететін машинаға өңделетін бұйымдарды салу және толтыру;

өңделген бұйымдарды шығару;

қолданылатын жабдықтарды тазарту және майлау;

өңделетін бұйымдар мен қышқылдарды тасымалдау.

879. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері; бақылау өлшеу аспаптарын пайдалану ережелері, өңделетін бұйымдардың түрлері; қышқылдатудың технологиялық тәртібі; қышқыл ерітіндісін әзірлеу ережелері және оның қосылымын, температурасы мен деңгейін реттеу;

қышқылдарды пайдалану ережелері;

бұйымдарды қышқылдату процесін бақылау және реттеу тәсілдері.

## 209. Домалату машинасының машинисі

### Параграф 1. Домалату машинасының машинисі, 2-разряд

880. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық режим сәйкес домалату машинасында киіз дөңгелектерді домалату; түрлі киіз дөңгелектерін өңдеу үшін домалату машинасын дайындау; киіз дөңгелектерді орнату және оларды қысу деңгейін реттеу, домалату сапасын тексеру;

домалатылған дөңгелектерді салу, тығыздау және тасымалдау.

881. Білуге тиіс:

домалату машинасының құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

киіз дөңгелектердің түрлері және оларға қойылатын талаптар;

киіз дөңгелектерді домалатудың технологиялық тәртібі;

түрлі киіз дөңгелектерін домалату үшін домалату машинасын дайындау тәртібі; домалатылған дөңгелектерді тығыздау ережелері.

## 210. Басу машинасының машинисі

### Параграф 1. Басу машинасының машинисі, 3-разряд

882. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес басу машинасында бояу алдында фетровтық бас киімдерді конусқа отырғызу;

бас киімдер мен конустарды өлшемдері бойынша іріктеу;

басу машинаның дискіне конусты орнату;

бас киімдерді булау, конусқа отырғызу;

булау қазанына буды жіберуді реттеу;

басылған бас киімдері бар конустарды шығару және оларды бояуға жіберу;

бас киімдер мен конустарды белгіленген орынға тасымалдау.

883. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтың құрылымы және пайдалану ережелері;

бас киімдер мен конустардың түрлері;

өлшемдері, бас киімдерді булау мен отырғызудың технологиялық тәртібі;

бас киімдер мен конустардың өлшемін анықтау ережелері;

бу жүргізу жүйесін пайдалану ережелері және бу жіберуді реттеу.

## 211. Жүнді жуушы

### Параграф 1. Жүнді жуушы, 3-разряд

884. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі жүйедегі жуу машиналарында жүнді жуу;

агрегат барларын белгіленген деңгейге дейін сумен толтыру;

жуу ерітіндісін әзірлеу және барқаға құю;

қосылымды, ерітінді мен судың температурасын, сығу біліктерінің қысымын,

будың жіберілуін реттеу;

жүннің ластану деңгейіне байланысты алдыңғы барқалардан келесі барқаларға суды тербеу;

реттеу құрылғылары мен механизмдерінің дұрыстығын, зертханалық сараптама көрсеткіштерінің негізінде жүнді жуу сапасын тексеру;

өңделген суды шығару;

сығу біліктерін тарту;

жүн мен химиялық заттарды белгіленген орынға тасымалдау;

барқалар мен байланыстарды тазарту, жуу.

885. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оларды пайдалану және күту ережелері;

жүннің түрлері, химиялық заттардың қасиеті мен шығындалу нормасы, жуу

ерітіндісінің рецептурасы мен әзірлеу ережелері;

температуралық тәртіпті;

сығу біліктерінің қысымын, су температурасы мен жуылу уақытын, су қаттылығын



р е т т е у

т ә с і л д е р і ;

жүннің сапасын бақылау ережелері.

212. Аяқ киімді саптаушы

Параграф 1. Аяқ киімді саптаушы, 3-разряд

886. Жұмыс сипаттамасы:

жүннен басылған аяқ киімді қолдан қалыпқа саптау;  
жүннен басылған аяқ киім мен қалыпты өлшемі бойынша іріктеу;  
қалып пен сынаның тұмсығын тығыздау, технологиялық тәртіпке сәйкес жүннен  
басылған аяқ киімді қондыру;  
аяқ киімнің қалыпқа сапталу сапасын тексеру, анықталған олқылықтарды түзету;  
сапталған аяқ киімді салу;  
аяқ киімдер мен қалыптарды белгіленген орынға тасымалдау.

887. Білуге тиіс:

жүннен басылған аяқ киімнің түрлері мен өлшемі;  
оларға қойылатын техникалық талаптар;  
қалыптарды тығыздаудың, жүннен басылған аяқ киімнің сапталуы мен  
қондырылуының технологиялық тәртібі;  
қалыптардың ақауларын алдын алу және жою ережелері.

Параграф 2. Аяқ киімді саптаушы, 4-разряд

888. Жұмыс сипаттамасы:

саптау машинасында жүннен басылған аяқ киімді қалыпқа саптау;  
жүннен басылған аяқ киім мен қалыпты өлшемі бойынша іріктеу;  
берілген жүннен басылған аяқ киімнің түрлері бойынша саптау машиналарын  
түзету;  
қалыпты толтыру және тығыздау, технологиялық тәртіпке сәйкес жүннен басылған  
аяқ киімді қондыру;  
саптау машинасынан шығарғаннан кейін аяқ киімді қалыпқа қолдан қондыру;  
аяқ киімнің қалыпқа сапталу сапасын тексеру, анықталған олқылықтарды түзету;  
сапталған аяқ киімді салу;  
аяқ киімдер мен қалыптарды белгіленген орынға тасымалдау;  
саптау машинасын күту.

889. Білуге тиіс:

саптау машинасының құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
жүннен басылған аяқ киімнің түрлері мен өлшемі, оларға қойылатын техникалық  
талаптар;  
қалыптарды тығыздаудың, жүннен басылған аяқ киімнің сапталуы мен  
қондырылуының технологиялық тәртібі;

аяқ киімнің сапталу сапасын анықтау әдістері;  
ақауларды алдын алу және жою тәсілдері;  
қалыптарды іріктеу ережелері.

### 213. Мамықтау жабдығының операторы

#### Параграф 1. Мамықтау жабдығының операторы, 3-разряд

890. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары дәрежелі мамықтау жабдығының операторының басшылығымен мамықтау машиналары мен агрегаттарда бас киімді жасауға арналған мамықты қоспаны мамықтау процесін жүргізу;

қоспа барабандары мен конусты қоспалауыштарда қоспаны араластыру;  
қызмет ететін жабдыққа қоспаны салу және реттеу;  
мамықтың ұшу сипаты бойынша мамықтану сапасын бақылау;  
қоспадан шолтаң мамықтарды, бөтен қоспаларды жою;  
қоспаларды тасымалдау және өлшеу;  
қалдықтарды түрлері бойынша жинау, сұрыптау, толтыру;  
белгіленген тәртіппен қызмет ететін машиналар мен агрегаттарды тазалау мерзімі;  
қызмет ететін жабдықты күту.

891. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
түрлі қоспаларды мамықтау процесінің технологиялық тәртібі;  
қызмет ететін жабдыққа қоспаны салуды реттеу тәсілдері;  
қызмет ететін машиналар мен агрегаттарды тазарту жиілігі мен тәсілдері;  
мамықтау сапасын анықтау әдістері.

#### Параграф 2. Мамықтау жабдығының операторы, 4-разряд

892. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес мамықтау машиналары мен агрегаттарда бас киімді жасауға арналған мамықты қоспаны мамықтау процесін жүргізу.  
қоспа алу және сапасын қадағалау.

берілген өнім түріне, мамықтау қарқындылығын, тікенекті талшықтар мен басқа қоспаларды ажырату деңгейін реттеу.

мамықтың ұшу сипаты бойынша мамықтану сапасын бақылау.

есептеу құжаттамасын дайындап, дайын мамық қоспасын тапсыру.

белгіленген тәртіппен мамықтау машиналары мен агрегаттарды жүйелі түрде тазалау, тазартылған соң олардың жинақталу дұрыстығын тексеру.

мамықтау жабдығын күту.

893. Білуге тиіс:

мамықтау жабдығының құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
мамықтау қоспаларының түрлері мен олардың құрамдас бөліктері;  
түрлі мамықтау қоспаларын мамықтау процесінің технологиялық тәртібі;

мамықтау қарқындылығын реттеу және тікенекті талшықтар мен басқа қоспаларды  
а ж ы р а т у т ә с і л д е р і ;  
мамықтау сапасын анықтау әдістері;  
дайын мамықтау қоспасының сапасына қойылатын талаптар;  
дайын қоспаны есептеу және құжаттаманы дайындау тәртібі.

#### 214. Электростатикалық өңдеу операторы

Параграф 1. Электростатикалық өңдеу операторы, 3-разряд

8 9 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
үйқоян мен қоян терісін, үйқояны мен қоянның жүнін, фетрлі бұйымдарды  
электростатикалық өрісте машинада өңдеу.  
машинаның салу құрылғыларының алдында үстелде терілерді жазу.  
қызмет ететін машинаға терілерді, жүнді және фетрлі бұйымдарды салу.  
жоғары вольтты құрылғыны түрлендірушінің жұмысын бақылау.  
бұйымдарды өңдеу сапасын бақылау.

8 9 5 . Б і л у г е т и і с :  
қолданылатын жабдықтың құрылымы және оны пайдалану ережелері;  
өңделетін бұйымдардың түрлері;  
электростатикалық өрісте бұйымдарды өңдеу ережелері;  
өңделген бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

#### 215. Киіз бұйымдарын өңдеуші

Параграф 1. Киіз бұйымдарын өңдеуші, 1-разряд

8 9 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
киіз бұйымдарын өңдеуге даярлық жұмыстарын жүргізу.  
бөтен қоспаларды қолдан іріктеу, қалпақшалардан, жүннен басылған аяқ киімнен,  
киізден, киіз бұйымдарынан май дақтары мен смолканы жою, белгіленген ережеге сай  
ж ү н н е н т ү к т е р д і ж о ю .  
бұйымдарды белгіленген орынға тасымалдау.  
өңделген бұйымдарды сұрыптау.

8 9 7 . Б і л у г е т и і с :  
киіз бұйымдарының сапасына қойылатын талаптар;  
өңделетін бұйымдардағы бөтен қоспаларды;  
май дақтары мен басқа да олқылықтарды іріктеу және жою тәсілдері.

Параграф 2. Киіз бұйымдарын өңдеуші, 2-разряд

8 9 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
технологиялық тәртіпке сәйкес тазарту жартылай автоматтарында киізден басылған  
аяқ киімінің қонышынан түктерді шығару;  
жұмыс органдарының ажыратылуын реттеу және тазарту жартылай автоматтың  
жұмыс органдарына бұйымдарды қысу деңгейі;  
өңделетін бұйымдарды салу және шығару;

қоныштан түктердің біркелкі алынуы мен жүннен басылған аяқ киім қалыңдығын  
қ а д а ғ а л а у ;

өңделген бұйымдарды тасымалдау және салу;  
т ү р п і н і т е с у ;

тазарту жартылай автоматын күту.

8 9 9 . Б і л у г е т и і с :

тазарту жартылай автоматтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

жүннен басылған аяқ киімнің түрлері және оның сапасына қойылатын  
т е х н о л о г и я л ы қ т а л а п т а р ;

қоныштардан түкті алудың технологиялық тәртібі;

өңделетін бұйымдарды салу және шығару ережелері;

жұмыс органдарының ажыратылуын реттеу және тазарту жартылай автоматтың  
жұмыс органдарына бұйымдарды қысу деңгейі;

түкті шығару сапасын анықтау әдістері;

түрпілерді тесу ережелері.

Параграф 3. Киіз бұйымдарын өңдеуші, 3-разряд

9 0 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес киіз бұйымдарын өңдеу жұмыстарын жүргізу;  
вибро тегістеу машинасында тегіс әсер жасай отырып, киіз бұйымдарын соңғы рет  
өңдеу, бас киімдерді туровка станогында туровкалау, тазарту станогында жүннен  
басылған аяқ киімнің тұмсығынан, киіз цилиндрлерінен, киіз және тегістеу шеңберінен  
түктерді алу, фетрлі аяқ киімге соңғы рет пішін беру;

тығырық немесе вибратор қалпақшасын қағазбен, шұғамен, фетрмен толтыру,  
өңдеу түрі мен қайталануына байланысты тербеліс амплитудасын орнату, түрлеріне  
байланысты туровкалы қалпақтарды іріктеу, жетекші білік пен жұмыс білікшелерінің  
ажыратылуы мен параллелдігін реттеу;

бас киімдерді щеткамен, киізбен, буландырылған матамен, спиртпен, маймен, сумен  
жылтырағанға дейін және туровкалы станокта түктің сәйкес бағытын алғанға дейін  
өңдеу, өңделген ж а с а у д ы к ү й д і р у ;

туровка, тегіс әсердің сапасын бақылау, бас киімнің түсі мен қалыңдығының  
біркелкілігін, түкті шығару дұрыстығын, өңделетін бұйымдардың қалыңдығы мен  
п і ш і н і н қ а д а ғ а л а у ;

өңдеуден соң бұйымдарды машинаға немесе белгіленген орынға тасымалдау;  
түрпілерді тесу, түрпілі ленталармен білікшелерді тарту;

қ о л д а н ы л а т ы н ж а б д ы қ т ы к ү т у .

9 0 1 . Б і л у г е т и і с :

қолданылатын жабдықтардың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
өңделетін бұйымдардың түрлері, киіз бұйымдарын өңдеудің технологиялық тәртібі;  
оларды толтыру тәртібі, қолданылатын жабдықтың жұмыс органдарына

бұйымдарды ажырату және қысуды, вибратордың тербеліс амплитудасын, білікшелердің параллелдігін реттеу тәсілдері;  
білікшелерді тесу ережелері мен оларды түрпілі ленталармен тарту, киіз бұйымдарының техникалық шаралары, киіз бұйымдарын өңдеу сапасын анықтау әдістері;

өңдеу материалдарының қасиеті мен шығындалу нормасы.

Параграф 4. Киіз бұйымдарын өңдеуші, 4-разряд

902. Жұмыс сипаттамасы:

вибро тегістеу машинасында фетрлі бас киімдерді соңғы рет өңдеу, бас киімдердің беттерінде күдері немесе басқа әсерлерді жасау. тығырық немесе вибратор қалпақшасын қағазбен, шұғамен, фетрмен толтыру. киіз бұйымдарын өңдеу түрі мен қайталануына байланысты вибратордың тербеліс амплитудасын орнату.

бас киімдерді вибро тегістеу машиналарына салу. вибро тегістеу машинасының өңдейтін беттеріне бас киімдерді отырғызу және өңдеу жылдамдығын реттеу.

бас киімнің түсі мен қалыңдығының біркелкілігін тексеру.

бас киімдердің күдері әсерінің сапасын бақылау.

дайын бас киімдерді вибро тегістеу машинасынан шығару және салу.

бас киімдерді жұмыс орнына қабылдау және тасымалдау.

вибро тегістеу машинасын күту.

903. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтардың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері; фетрлі бас киімдердің түрлері мен құрылымы, күдері және басқа әсерлерді жасаудың технологиялық тәртібі;

вибратордың тербеліс амплитудасын орнату ережелері мен бас киімдерді өңдеудің жылдамдық тәртібін реттеу;

дайын бас киімдердің техникалық шаралары, бас киімдердің түсі мен қалыңдығын тегістеу тәсілдері;

бас киімдерді өңдеу кезінде қолданылатын заттардың түрлері және оларға қойылатын талаптар, бас киімдерді соңғы рет өңделу сапасын анықтау әдістері.

216. Киіз бұйымдары мен терілерді престоуші

Параграф 1. Киіз бұйымдары мен терілерді престоуші, 2-разряд

904. Жұмыс сипаттамасы:

кептіруден кейін терілерді жазу және икемділі ету үшін түрлі жүйедегі механикалық престоуде престоу;

тақта немесе пресс негізінде терілерді дымқылдау және салу;

терілерді шығару, тасымалдау;

прессті тазарту, үйкелетін беттерді майлау.

9 0 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін престоу жабдығының жұмыс принципі, оны күту ережелері;  
пресс қысымын реттеу ережелері;  
терілерді дымқылдату, салу және престоудің техникалық тәртібі;  
терілерді престоу сапасын анықтау әдістері;  
престоу жабдығын тазалау және майлау тәсілдері мен жиілігі.

Параграф 2. Киіз бұйымдары мен терілерді престоуші, 3-разряд

9 0 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі жүйедегі пресстерде бас киімдерді, киізді, киіз  
шеңберлерін престоу;

пресстер мен бақылау өлшеу аспаптарының дұрыстығын тексеру;  
берілген бас киімдердің түрлерін престоу үшін пресс пішіндер мен дөңгелек  
тіреулерді іріктеу;

бұйымдардың белгілі өлшемдері мен түрлерін іріктеу, бұйымдарды пресске салу;  
технологиялық процесстің барысын бақылау, бұйымдарға пресс қысымын, пресс  
пішіндері мен тақталардың қызу температурасын реттеу;

бұйымдарды пресстен шығару, бұйымдардың пішіндері мен тығыздығын бақылау;  
бұйымдарды тасымалдау;

қызмет ететін жабдықты күту.

9 0 7 . Б і л у г е т и і с :

қызмет ететін престоу жабдығы мен бақылау өлшеу аспаптарының құрылымы;  
пресс қысымы мен пресс пішіндер мен тақталардың қызу температурасын реттеу  
ережелері;

престелетін бұйымдардың түрлері мен оларға қойылатын техникалық талаптар;  
престоудің технологиялық тәртібі;

престоу сапасына қойылатын талаптар.

217. Терілерді дәрілеуші

Параграф 1. Терілерді дәрілеуші, 4-разряд

9 0 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі жүйедегі машиналар мен науаларда  
талшықтарға аударылу қабілеттігін бері үшін терінің қыл жамылғысын азотты  
пергидрамен дәрілеу;

терілерді дайындау;

терінің түріне, сапасына, өлшемі мен ақаулығына байланысты дәріні пайдалану  
деңгейі мен дәріленетін қыл жамылғысының биіктігін реттеу;

қажетті қоспалы дәрілі ерітіндіні әзірлеу;

терілерді ұзақ жату үшін белгілі тәртіппен бүктеу;

дәріленген мамықты немесе терілерді шығару, сығу және кептіру;

терілер мен мамықты белгіленген орынға тасымалдау;

қызмет ететін жабдықты күту.  
9 0 9 . Бі л у г е т и і с :

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
терілердің түрлері және олардың технологиялық қасиеттері;  
дәрілеу мен кептірудің технологиялық тәртібі;  
дәрілеу ерітіндісін әзірлеу тәртібі мен оның құрамдас бөліктерінің қасиеті, түкті  
дәрілеудің деңгейі мен биіктігін реттеу ережелері;  
дәріленген терілердің қыл жамылғысына қойылатын талаптар, терілердің дәрілену  
және кептірілу сапасын анықтайтын әдістер;  
қосылымды азот қышқылы мен азот тотығын пайдалану ережелері.

## 218. Киізді тегістеуші

### Параграф 1. Киізді тегістеуші, 3-разряд

9 1 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары дәрежелі киізді тегістеушінің басшылығымен технологиялық тәртіпке  
сәйкес қосарлы ленталы машинада киізді тегістеу;  
қосарлы ленталы машинаға киізді салу;  
технологиялық процесстің барысын бақылау, киізді жіберу жылдамдығын реттеу;  
киіз бен қалдықтарды тасымалдау;  
қызмет ететін машинаның үйкелетін беттерін майлау.

9 1 1 . Бі л у г е т и і с :

қызмет ететін машинаның құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
киіздің түрлері;  
киізді тегістеудің технологиялық тәртібі;  
қызмет ететін машинаның үйкелетін беттерін майлау тәсілдері мен жиілігі.

### Параграф 2. Киізді тегістеуші, 4-разряд

9 1 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес қосарлы ленталы машинада киізді тегістеу;  
қажетті қалыңдықта киізді тегістеу үшін қызмет ететін машинаның  
ажыратқыштарын орнату;  
технологиялық процесстің барысын бақылау, киізді тегістеу процесі кезінде  
машина ажыратқыштарын реттеу;  
киізді тегістеу сапасын бақылау, сызықтық өлшемдерді жүйелі түрде тексеру;  
тегістеу механизмінің жіберу пышақтары мен түрпілі шеңберлерін реттеу;  
қалдықтардың есебін жүргізу;  
қызмет ететін машинаны күту.

9 1 3 . Бі л у г е т и і с :

екі ленталы машинаның құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
киіздің түрлері;  
оны тегістеудің технологиялық тәртібі;

киізді тегістеу сапасына қойылатын техникалық талаптар;  
қызмет ететін машина мен тегістеу механизмін реттеу тәсілдері;  
киізді тегістеу сапасын бақылау ережелері.

## 219. Киіз бұйымдарын жазушы

### Параграф 1. Киіз бұйымдарын жазушы, 1-разряд

914. Жұмыс сипаттамасы:

бас киімді боялғаннан кейін қолдан жазу және тазарту;

бас киімдерді тасымалдау және бүктеу.

915. Білуге тиіс:

бас киімдерді жазу ережелері және оларды салу;

бас киімдердің сапасына қойылатын талаптар.

### Параграф 2. Киіз бұйымдарын жазушы, 2-разряд

916. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес тіректі жазу станогында киіздеуден кейін аяқ киімдерді, дөңгелек үшбілікті машинада пішіндеу алдында бас киімдерді жазу;

жүннен басылған аяқ киімнің негізін қолдан алдын ала жазу, созу станогында негіздерді салу және белгіленген өлшемдерге дейін жазу, негізді шығару;

бас киімдерді ылғалдау және қызмет ететін машиналарға салу, иін сызығын ығыстырып, қайта салу жиілігі, қайта салулардың кезектесу жүйелігін өзгерту;

қызмет ететін машинаның жұмыс білігінің қысымын реттеу;

бас киімдер мен жүннен басылған аяқ киім негізінің пішінін, өлшемін, тегістігін,

тығыздығын

бақылау;

қызмет ететін машинаны күту.

917. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

киіз бұйымдарының түрлері;

киіз бұйымдарын жазудың технологиялық тәртібі;

киіз бұйымдарының сапасын бақылау ережелері.

### Параграф 3. Киіз бұйымдарын жазушы, 3-разряд

918. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес киіз тегістеу шеңберлерін түрлі жүйедегі станоктарда және машиналарда және жазып сығу машиналарында киіздерді жазу;

соңғы пішіндер мен өлшемдерді жасау, киіз бұйымдарын қалыңдығы мен тығыздығы бойынша тегістеу;

қол бақылау өлшеу құрал саймандарын пайдалана отырып, киіз тегістеу шеңберлерін түрлері мен өлшемдері бойынша іріктеу;

киіз бұйымдарының берілген түрлерін өңдеу үшін қызмет ететін жабдықты қайта қосуды;

киіз бұйымдарының сапасын бақылау және тасымалдау;



қызмет ететін жабдықты күту.  
919. Білуге тиіс:

қызмет ететін жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
киіз бұйымдарының түрлері және киіз бұйымдарын жазудың технологиялық тәртібі

;

қолданылатын бақылау өлшеу аспаптарын пайдалану ережелері.

## 220. Киіз басушы

### Параграф 1. Киіз басушы, 2-разряд

920. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық тәртіпке сәйкес домалату машинасы мен тығыздау тақталарында  
жүннен басылған аяқ киімдер өндірісінде пласттарды, беттерді, конустарды алғаш  
к и і з д е у ;

бұйымдарды домалату машиналары мен тығыздау тақталарына салу;  
бұйымдарды дымқылдау деңгейі мен тақталардың қызу температурасын реттеу;  
бұйымдарды домалату машиналары мен тығыздау тақталарынан шығару, оларды  
жазу және келесі өңдеуге жіберу;

қызмет ететін жабдықты күту.

921. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;  
жүннен басылған аяқ киімдер өндірісінде пласттардың, беттердің, конустардың  
қызметі мен оларға қойылатын техникалық талаптар;  
алғашқы тығыздаудың технологиялық тәртібі.

### Параграф 2. Киіз басушы, 3-разряд

922. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары дәрежелі киіз басушының басшылығымен технологиялық тәртіпке сәйкес  
түрлі жүйедегі домалату және киіздеу машиналарында бас киімдерді, жүннен басылған  
аяқ киімдерді, киіздер мен киізді тегістеу шеңберлерін киіздеу;

қызмет ететін машиналарға бұйымдарды салу, өңделетін бұйымдарды түзетуге,  
ауыстырып салуға, айналдыруға, тұтастыруға, қайталауға, дымқылдауға қатысу;

білік қысымын, тербеліс амплитудасы мен киізделетін тақталардың қызу  
температурасын, бұйымдардың дымқылдану деңгейін, оларды отырғызу шамасы мен  
т ы ғ ы з д ы ғ ы н р е т т е у ;

бұйымдарды киіздеу сапасын бақылау, жұқарған жерлерді қалпына келтіру;

бұйымдарды қызмет ететін машинадан шығару және белгіленген орынға  
т а с ы м а л д а у ;

қызмет ететін жабдықты күту.

923. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

киіз бұйымдарының түрлері;

оларға қойылатын техникалық талаптар;  
киіздеудің технологиялық тәртібі;  
киіз бұйымдарын киіздеудің сапасын анықтайтын әдістер.

Параграф 3. Киіз басушы 4-разряд

9 2 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түрлі жүйедегі домалату және киіздеу машиналарында бас киімдерді, жүннен басылған аяқ киімдерді, киіздер мен киізді тегістеу шеңберлерін киіздеу. жүннен басылған аяқ киімдерді соңғы рет киіздеу. киіз бұйымдарын түзету, ауыстырып салу, айналдыру, тұтастыру, қайталау, д ы м қ ы л д а у .

білік қысымын, тербеліс амплитудасы мен киізделетін тақталардың қызу температурасын, бұйымдардың дымқылдану деңгейін, оларды отырғызу шамасы мен т ы ғ ы з д ы ғ ы н р е т т е у .

бұйымдарды киіздеу сапасын бақылау, жұқарған жерлерді қалпына келтіру.

бұйымдарды қызмет ететін машинадан шығару және белгіленген орынға т а с ы м а л д а у .

қызмет ететін жабдықты күту.

9 2 5 . Б і л у г е т и і с :

қолданылатын жабдықтың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері; киіз бұйымдарының түрлері мен құрылымы, оларға қойылатын техникалық т а л а п т а р ;

негіз жасау мен киіздеудің технологиялық тәртібі;

киіздеудің сапасын анықтайтын әдістер;

пайдаланылатын бақылау өлшеу аспаптарын пайдалану ережелер.

221. Аяқ киімдерді қалыптан шығарушы

Параграф 1. Аяқ киімдерді қалыптан шығарушы, 2-разряд

9 2 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жүннен басылған аяқ киімді қолдан қалыптан шығару; аяқ киім дұрыстығын және олардағы және қалыптардағы бүлінулердің болмауын қ а д а ғ а л а у ;

аяқ киімдер мен қалыптарды тасымалдау, оларды белгілі тәртіппен орналастыру.

9 2 7 . Б і л у і т и і с :

жүннен басылған аяқ киімдерді шығару ережелері;

оның пішінінің дұрыстығын анықтайтын әдістер мен тәртібі;

аяқ киімдер мен қалыптардың бүлінулерін анықтау тәсілдері.

Параграф 2. Аяқ киімдерді қалыптан шығарушы, 3-разряд

9 2 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жүннен басылған аяқ киімді қалыптағыш станогында қалыптан шығару. станоктың дұрыстығын тексеру, берілген аяқ киім түрлеріне сәйкес оны жұмысқа

д а й ы н д а у .

жүннен басылған аяқ киімді қалыптағыш станогына салу, қалыпты жою, аяқ киім мен қалыпты станоктан шығару.

аяқ киім дұрыстығын және олардағы және қалыптардағы бүлінулердің болмауын қадағалау.

аяқ киімдер мен қалыптарды тасымалдау және орналастыру.

қ а л ы п т а ғ ы ш      с т а н о г ы н      к ү т у .

9 2 9 .      Б і л у г е      т и і с :

қалыптағыш станогының құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

ұйымдардың пішінінің дұрыстығын анықтайтын әдістер;

бүлінген аяқ киімдер мен қалыптарды анықтау.

222. Бас киімдерді қалыптаушы

Параграф 1. Бас киімдерді қалыптаушы, 3-разряд

9 3 0 .      Ж ұ м ы с      с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі жүйедегі қалыптау машиналарында қолдан береттерді қалыптау, бас киімдерді алдын ала қалыптау жұмыстарын орындау;

бас киімдерді түрлері, өлшемі мен түстері бойынша ажырату;

берілген өлшемдегі қалыптарды іріктеу және қыздыру;

булау қазанында бас киімдерді булау;

бас киімдерді қалыптау машиналарына салу және қалыптау барысын бақылау;

түрлері мен өлшеміне сәйкес бас киімдердің қалпақшалары мен жиектерін созу

үшін қалыптау машиналарын реттеу;

кептіргіште қалыпқа келтірілген береттерді кептіру, қалыптау сапасын бақылау;

береттерді кептіргіштен шығару, оларды қалыптардан және жиек үтіктерінен

шығару ;

бас киімдерді белгіленген орынға тасымалдау;

қызмет ететін жабдықты күту.

9 3 1 .      Б і л у г е      т и і с :

қолданылатын жабдықтардың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері;

бас киімдердің түрлері мен өлшемдері, олардың қалыпталуына қойылатын талаптар

;

бас киімдердің қалыпталуы, булануына, кептірілуі мен үтіктелуінің технологиялық

т ә р т і б і ;

бас киімдердің сапасына қойылатын талаптар;

бас киімдердің қалыпталу сапасын анықтайтын әдістер.

Параграф 2. Бас киімдерді қалыптаушы, 4-разряд

9 3 2 .      Ж ұ м ы с      с и п а т т а м а с ы :

технологиялық тәртіпке сәйкес түрлі жүйедегі қалыптау машиналарында немесе

қолдан бас киімдерді соңғы рет қалыптау;

қалыптау машиналарына бас киімдерді салу, технологиялық процесстің барысын бақылау, бас киімдердің әр түрлері мен үлгілерін қалыптау үшін машиналарды реттеу; үлгіге сәйкес ерлер бас киімдерінің жиектерін қалыптау; үтікті белгіленген температураға дейін қыздыру, бас киімдердің жиектерін дымқылдау, бауларды салу және жиек шеттерін бұрмалау; бас киімдерді булау және созу; қажет болған жағдайда бас киімдерді желім ерітіндісінде өңдеу, қалыпталған бас киімдерді кептіру;

қолдан қалыптау үшін пішіндерді іріктеу; бас киімдерді қалыптау машиналарынан шығару, қалыптау сапасын бақылау; қызмет ететін жабдықты күту.  
9 3 3 . Білуге тиіс: қолданылатын жабдықтардың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері; бас киімдердің түрлері мен өлшемдері, олардың қалыпталуына қойылатын талаптар ;

бас киімдердің қалыпталуы мен булануының технологиялық тәртібі; қалыптау машинасының жұмысын реттеу ережелері; бас киімдердің қалыпталу сапасын анықтайтын әдістер.

## 223. Қалыптаушы

### Параграф 1. Қалыптаушы, 2-разряд

9 3 4 . Жұмыс сипаттамасы: түрлі жүйедегі қалыптау пресстерінде киізді иығындар дайындау; қалыптың жұмысын реттеу; киіз бұйымдарды қалыңдығы мен тазалығы бойынша кесу сапасын бақылау; киіз бен дайын өнімді тасымалдау, салу; қызмет ететін жабдықты күту.

9 3 5 . Білуге тиіс: қолданылатын жабдықтардың құрылымы, оны пайдалану және күту ережелері; киіз бен киіз бұйымдарының түрлерін анықтайтын әдістер.

### Параграф 2. Қалыптаушы, 3-разряд

9 3 6 . Жұмыс сипаттамасы: түрлі жүйедегі қалыптау пресстерінде түрлі кескінді және өлшемді киіз тетіктерін дайындау ;

қалыптың жұмысын реттеу; кескіштерді, дайын үлгілерді, қалыптарды іріктеу; киіз бұйымдарды қалыңдығы мен тазалығы бойынша кесу сапасын бақылау; киіз бен дайын өнімді тасымалдау, салу; қолданылатын жабдықты күту.

9 3 7 . Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтар мен өлшеу аспаптарының құрылымы, оларды пайдалану және кұту ережелері;  
киіз бен киіз бұйымдарының түрлері;  
қалып жұмысын реттеу ережелері.

## 11-бөлім. Тоқыма галантерея өндірісі

### 224. Батаншы

#### Параграф 1. Батаншы, 4-разряд

938. Жұмыс сипаттамасы:

батандарды, олардың бөлшектерін және лента тоқитын станоктардың челноктарын профилактикалық және ағымдағы жөндеу;

неғұрлым жоғары білікті батаншының басқаруымен орта және күрделі жөндеу кезінде, жаңа батандарды дайындау кезінде батандық шеберханада жекелеген ағаш шеберлігі жұмыстарын орындау.

939. Білуге тиіс:

пайдалану барысында батандар мен челноктардың сапасына қойылатын техникалық талаптарды;

батандардың ұсақ ақаулықтарының туындау себептерін, олардың алдын алу және жою тәсілдерін;

батандар мен челноктарды профилактикалық және ағымдағы жөндеу үшін құралдың құрылысы мен пайдалану ережесін;

батандармен өзара әрекеттестікте жұмыс істейтін лента тоқитын станоктардың жұмыс істеу қағидасын.

#### Параграф 2. Батаншы, 5-разряд

940. Жұмыс сипаттамасы:

лента тоқымашылықта жасалынатын бұйымдардың ассортиментіне сәйкес белгіленген топтар бойынша қарапайым геометриялық формалы жаңа батандар мен челноктарды сызулары мен үлгілері бойынша әзірлеу;

ағаштың сәйкес түрлерін таңдау, арнайы станоктар мен жабдықтарда батандар мен челноктардың барлық бөлшектерін дайындау және әзірлеу;  
желім мен басқа материалдарды дайындау;

батандар мен челноктарды жинау, оларды қызмет көрсетілетін станоктарда орнату және өңдеу;

ақаулар тізімдемесіне сәйкес кесте бойынша батандарға орта және күрделі жөндеу орындау.

941. Білуге тиіс:

батандар мен оларға қосалқы бөлшектер дайындау үшін қолданылатын әр түрлі топтағы ағаштардың және басқа материалдардың қасиеттерін;

сызу бойынша қарапайым геометриялық формалы батандар мен челноктарды дайындау және жинау тәсілдерін;  
бұйымдардың еніне байланысты топтар бойынша батандарға есептеулер орындау әдісін;

пайдалану барысында батандардың сапасына қойылатын талаптарды, ақаулықтардың туындау себептерін;  
олардың алдын алу және жою тәсілдерін;  
құрал-жабдықтың құрылысын, аспаптың, бақылау-өлшеу құралдарының және батандарды дайындау мен әзірлеу кезінде қолданылатын жабдықтарды пайдалану ережесін;

батандармен өзара әрекеттестікте жұмыс істейтін лента тоқитын станоктардың жұмыс істеу қағидасын.

Параграф 3. Батаншы, 6-разряд

942. Жұмыс сипаттамасы:

лента тоқымашылықта жасалынатын бұйымдардың ассортиментіне сәйкес белгіленген топтар бойынша қарапайым геометриялық формалы жаңа батандар мен челноктарды сызулары мен үлгілері бойынша әзірлеу;  
ағаштың сәйкес түрлерінен батандар мен челноктардың барлық бөлшектерін дайындау;

челноктарды өңдеу, тегістеу және лактау.

943. Білуге тиіс:

батандар мен оларға қосалқы бөлшектер дайындау үшін қолданылатын әр түрлі топтағы ағаштардың және басқа материалдардың қасиеттерін, бірдейлендіру тобын ескерумен сызулар бойынша күрделі геометриялық формалы батандар мен челноктарды дайындау, жинау тәсілдерін;

батандарды пайдалану процесінде ақаулықтардың туындау себептерін;

олардың алдын алу және жою тәсілдерін.

225. Фестондар кесуші

Параграф 1. Фестондар кесуші, 4-разряд

944. Жұмыс сипаттамасы:

кесетін машинада бір уақытта шілтерлердің сапасын және дөңгелетуін бақылаумен контур бойынша шілтерлердің фестондарын кесу;  
катушканы кесетін машинаға орнату, шілтерлерді машинаға салу үшін фестондарды қолмен кесу;

шілтерлердің фестондарын кесу сапасын, құралдардың көрсеткіштері бойынша шілтерлердің орауларының тығыздығын, ұзындығын бақылау;

фестондарды кесу дәлдігін реттеу, ақауларды анықтау, оларды жою және шілтерлердің ұштарын қосу;

шілтерлердің сортының мемлекеттік стандартқа сәйкестігін анықтау;

дайын өнімге этикеткаларды ресімдеу;  
дайын өнімді түсіру және қалау;  
машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.  
9 4 5 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтың құрылысын және оның негізгі  
механизмдерінің өзара әрекеттестігін;  
шілтерлердің ассортиментін, фестондарды кесу, дайын өнімге этикеткаларды орау,  
маркалау және ресімдеу ережесін;  
шілтерлерді ораудың белгіленген ұзындығын;  
шілтерлердің сортын анықтау мен фестондарды кесуге мемлекеттік стандарттар мен  
техникалық шарттарды.

226. Тоқыма галантерея бұйымдарының тігушісі

Параграф 1. Тоқыма галантерея бұйымдарының тігушісі, 2-разряд

9 4 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
қол жетегімен «Пантограф» машинасында әр түрлі маталар мен тюльде суреттерді  
т і г у ;

тігіс машиналарын матамен құю;  
берілген сурет бойынша майланған жіптерімен инелердің қоюларын таңдау;  
шпильдік штангаларды салу және алу;  
үзілу жерін белгілеумен жіптердің үзілуін болдырмау;  
инелерді жіптерден тазарту;  
тігу сапасын бақылау, жіптердің ұштарын кесу;  
тігілген матаны алуға қатысу;  
инелермен және жіптермен катушкалармен автоматты таңдау және май құю;  
дайындалған жіптерімен инелерді алу және оларды белгіленген тәртіпте тапсыру;  
к а т у ш к а л а р д ы а у ы с т ы р у ;  
белгіленген ақауларды қарау, матаны немесе бұйымды кергіштерге салу, матаны  
жіптен тазарту, суретті қалпына келтіру;  
инелер мен шпульдарды ауыстыру;  
өнімді алу және тапсыру;  
қызмет көрсетілетін машиналардың сүйкелетін беттерін тазарту және майлау және  
ұ с а қ а қ а у л ы қ т а р д ы ж о ю .

9 4 7 . Бі л у г е т и і с :  
қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын және олардың негізгі  
механизмдерінің өзара әрекеттесуін;  
матаның тоқылуларының, суреттерінің және оюларының ассортиментін, түрлерін;  
қолданылатын жіптердің түрлерін, матаның номиналды тығыздығын, инелердің

нөмірлерін, бұйымдардың сорттарын анықтау әдістерін;  
қызмет көрсетілетін машиналарды тазарту және майлау тәсілдерін және кезеңділігін

Параграф 2. Тоқыма галантерея бұйымдарының тігушісі, 3-разряд

9 4 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

механикалық жетегімен екі жекенді «Пантограф» машинасында әр түрлі маталар мен тюльде суреттерді тігу, тігін машиналарында бұзылған оюларды тігу және 6-9 кластардың гардиналық машиналарынан гардиналық тюльде, тегіс матамақта тюльде, машиналардың матасында суретті толық қалпына келтіру, тегістейтін білікшеден, бридтан, бекітпенің әр түрлерінің үйіндісі мен тігістер мен жолдардың басқа түрлерінен тұратын тігілген матада қарапайым суреттерді кестелеп бұрынғы қалпына келтіру, челноктарды челноктық тігетін машиналардың челноктық механизміне қою; маталарды кестелеуге дайындау және оларды қызмет көрсетілетін машинаға қою; катушкаларды ауыстыру, жіптердің үзілуін жою, тереңдігін реттеу; тігілетін бұйымдардың сапасын бағалау, май дақтарын кетіру; матаны қарау, белгіленген ақауларын тексеру және бұзылған суретті қалпына келтіру тәсілін анықтау;

инелер мен шпульдарды ауыстыру, челноктарды шпульдармен толтыру; челноктық тігетін машиналарда челноктарды ауыстыру, челноктық жіптердің созылуын реттеу; тігілген матаны салуға, домалатуға және алуға қатысу.

9 4 9 . Б і л у г е т и і с :

қолданылатын құрал-жабдықтың құрылысын және оның механизмдерінің өзара әрекеттесуін;

суреттер мен оюлардың ассортиментін, түрлерін, тоқылуларын, матаның номиналды тығыздығын және қолданылатын жіптердің түстерін; суреттерді тігуге мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

Параграф 3. Тоқыма галантерея бұйымдарының тігушісі, 4-разряд

9 5 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

челноктық тігін автоматты машиналарда тоқыма матада, тюльда, маталарда әр түрлі суреттерді тігу, әр түрлі формалы және мөлшерлі қиықтардан, тегістейтін білікшеден, бридтан, бекітпенің әр түрлерінің үйіндісі мен тігістер мен жолдардың басқа түрлерінен тұратын тігілген матада қарапайым суреттерді кестелеп бұрынғы қалпына келтіру, тігін машиналарында тігу арқылы гардин тігетін және негіз тігетін машиналардан даналық бұйымдарда, гардиндық матада, гардиндық тюльде, шілтер бұйымдарда және шілтер матада бұзылған суреттерді қалпына келтіру;

берілген суретті тігу процесін, автоматты ауыстырып қосуды, карталарды ауыстырып қосуды қадағалау;

жіптердің үзілулерін болдырмау, катушкалардың орнын ауыстыру;



тігілетін бұйымдардың сапасын анықтау;  
тігілген матаны алу, матаны домалатуды жүзеге асыру және өнімді белгіленген  
т ә р т і п т е та п с ы р у ;

матаны жіптерден тазарту;  
суретті қалпына келтіру тәсілін анықтау;  
сагреттелген машиналарды жұмыс істеу кезінде: агрегатқа орамды және тауарлық  
білікті орнату, қатты матаның сапасын бақылау;  
ақауларды анықтау, мемлекеттік стандарттарға сәйкес сортын анықтау;  
қолданылатын құрал-жабдыққа күтім жасау және кішігірім ақаулықтарды жою.

9 5 1 . Бі л у г е т и і с :  
қолданылатын құрал-жабдықтың құрылысын, оларды пайдалану және күтім жасау  
е р е ж е с і н ;

карталарды ауыстыру тәсілдерін;  
суреттердің түрлері мен олардың бұйымдарда орналасуын;  
тоқылулар ассортименті мен түрлерін, бұйымдардың сортын анықтау әдістерін;  
суреттерді тігуге мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

Параграф 4. Тоқыма галантерея бұйымдарының тігушісі, 6-разряд

9 5 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
«Қозы», «тізбек» тігіндерімен және 32-ден 38 тонды жіптерге дейін қолданумен  
көсем портретінің бүкіл бетін тоқыма-тігін машиналарында көркем тігу;  
көркем портреттен барельеф калькасына көшіру, графиттің көмегімен матаға  
б а р е л ь е ф т ү с і р у ;  
үлгі – эталондарға сәйкес жіптерді іріктеп алу;  
инелерді және шпульді алмастыру, жіптердің үзілулерін болдырмау, жіптердің  
созылуы мен жол жиілігін реттеу;  
тоқыма-тігін машиналарын тазарту және майлау.

9 5 3 . Бі л у г е т и і с :  
портретті көшіру және тігу техникасы мен тәсілдерін;  
жіптердің түрлерін мен түстерін;  
тігіс түрлерін, тоқыма-тігін машиналарының құрылысы мен пайдалану және оларға  
к ү т і м ж а с а у е р е ж е с і н ;  
жіптердің созылуы мен жолдың жітілігін реттеу тәсілдерін;  
жіптердің сызықтық тығыздығын, қолданылатын құрал-жабдықты тазалау және  
майлау тәсілдері мен кезеңділігін.

227. Тоқыма галантерея бұйымдарының тоқушысы

Параграф 1. Тоқыма галантерея бұйымдарының тоқушысы, 1-разряд

9 5 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
баудан, мақта-мата және химиялық талшықтардан жіптен шаруашылық және шашқа  
а р н а л ғ а н т о р л а р д ы т о қ у ;

шикізатты жұмысқа дайындау;  
қабылданған үлгілерге және олардың сапасына қойылатын талаптарға сәйкес  
торларды тоқу;

дайын торларды тапсыру.

955. Білуге тиіс:

шикізаттың түрлері мен номиналдық сызықтық тығыздықты;  
бұйымдардың белгіленген түрлерін және тоқу ережесін.

Параграф 2. Тоқыма галантерея бұйымдарының тоқушысы, 2-разряд

956. Жұмыс сипаттамасы:

волейбол, баскетбол, теннис торларын, футбол қақпаларына арналған торларды,  
мақта-мата, капрон баулардан және кордты жіптерден және баулардан қолмен істелетін  
қарапайым жабдықтарды тоқу.

берілген мөлшерлер бойынша қолданылатын материалды тасу және кесу,  
челноктарды орау.

түйіндердің созылу тығыздығын, ұяшықтардың түрлерін және мөлшерлерін,  
операцияларды орындаудың сапасы мен реттілігін сақтаумен торларды тоқу.

торларды тоқу кезінде бекіту үшін капрон жіптердің түйіндерін кесу және балқыту.

дайын өнімді қаттап салу және анықталған тәртіпте беру.

жұқа тақтайшаны арнайы жабдықта тоқу кезінде бекіту, жұқа тақтайшаның  
саңылауларына жіптер мен тігілген матаның бауларын тарту, ішектерді берілген  
мөлшерге дейін керу және оларды торға екі жақтан бекіту, сақиналарды дайындау және  
оларға коуштарды қою.

957. Білуге тиіс:

тоқылған торлардың ассортименти мен мөлшерлерін, оларды дайындау  
технологиясын;

ұяшықтардың формалары мен мөлшерлерін;  
қолданылатын материалдардың қасиеттерін.

Параграф 3. Тоқыма галантерея бұйымдарының тоқушысы, 3-разряд

958. Жұмыс сипаттамасы:

баутоқитын, бахромды, айналымдық және әртүрлі жүйелер мен сыныптардың  
аграмантты машиналарында;

орамалдарды, шарфтарды, өңдеу төсемдерін және шикізаттың әр түрлі түрлерінен  
басқа бұйымдарды тоқу;

түсетін шикізаттың сапасын, тығыздығы мен түсі бойынша оны номинал ұзындық  
тығыздыққа сәйкестігін бақылау;

инелерді түзету, катушкаларды, инелерді, шпульдарды, бобиналарды,  
пластиналарды ауыстыру;

істелген тоқыма-галантереялық бұйымдарды алу;  
есептегішті және орамалдың суреті өзгертуге арналған механизмдерді ауыстырып

қ о ю ;

қолданылатын құрал-жабдықты жөндеуге беруге және оны жөндеуден қабылдауға қ а т ы с у ;

қызмет көрсетілетін машиналарды тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

9 5 9 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын және оларды пайдалану және күтім ж а с а у е р е ж е с і н ;

өңделетін шикізаттың түрлерін және оның сапасына қойылатын талаптарды, дайындалатын бұйымдардың ассортименті мен реттейтін есептеулерді;

тоқылулардың түрлерін, тоқу тығыздығын реттеу ережесін;

дайындалатын бұйымдарға мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау және майлау тәсілдері мен кезеңділігін.

Параграф 4. Тоқыма галантерея бұйымдарының тоқушысы, 4-разряд

9 6 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жаккардты аппаратпен гардин тоқитын машиналарда, әр түрлі класты негізтоқитын машиналарда қарапайым кестелі матаны және дана бұйымдарды (жапқыш, жамылғы, алаша және тағы басқа) тоқу, әртүрлі табиғи және химиялық талшықтардан негізтоқитын машиналарда тоқыма бауларды тоқу.

есептеулерге сәйкес қызмет көрсетілетін майларды реттеуге қатысу.

катушкалар мен навойларды ауыстыру, жіптердің үзілулерін болдырмау, бұйымдардың тығыздығын тексеру, тоқу раппортын сақтау.

жіптердің үзілушілігі мен дайындалатын бұйымдардың ақауларының алдын алу бойынша алдын алу жұмыстарын орындау.

инелерді ауыстыру және түзету, істелген өнімді түсіруге, құрал-жабдықты ж ө н д е у д е н а л у ғ а қ а т ы с у .

и н е л е р д і ү р л е у .

қызмет көрсетілетін машиналарды тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

9 6 1 . Бі л у г е т и і с :

тоқу машиналарының әр түрлі кластарының құрылысын, конструкциялық ерекшеліктері және пайдалану ережесін;

өңделетін шикізаттың түрлерін және оның сапасына қойылатын талаптарды; тоқылулар түрлері, суреттері мен ені бойынша қызмет көрсетілетін машиналарды реттеудің есептеулерін, өңделетін шикізаттың түрлері мен сызықтық тармақтығын,

шикізаттың, дайын өнімдердің және навойлардың сапасына қойылатын талаптарды; негіздерді, кесу ұзындығын іріктеу ережесін және тоқыма-галантерея бұйымдарына мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау және майлау тәсілдері мен кезеңділігін.

Параграф 5. Тоқыма галантерея бұйымдарының тоқушысы, 5-разряд

9 6 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

екі жаккардты аппаратпен негізтоқитын машиналарда қарапайым күрделі суретті гардин матаны және дана бұйымдарды (жапқыш, жамылғы, алаша және тағы басқа) тоқу, талшықтардың әр түрлі түрлерінен күрделі тоқудағы және суретті шілтерлерді, көптаракты негізтоқитын машиналарда эластикалық тоқыма баулар мен эластикалық м а т а л а р д ы т о қ у ;

теңестіретін жабдықты реттеумен навойларды ауыстыру, технологиялық үздіксіздігін, шикізатты үнемді жұмсауды, мата мен бұйымдардың сапасын қамтамасыз ететін б а с қ а ж ұ м ы с т а р д ы о р ы н д а у ;

жіп құрайтын жүйенің күйі қадағалау, инелерімен пластиналарды ауыстыру және о л а р д ы т ү з е т у ;

аркаттың созылуын реттеу және үзілуін болдырмау; істелген өнімді түсіруге, қызмет көрсетілетін машиналарды жөндеуге тапсыруға ж ә н е о д а н а л у ғ а қ а т ы с у .

9 6 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын, белгіленуі мен пайдалану ережесін ;

қайта өңделетін шикізаттың түрлерін және қасиеттерін; шикізаттың сапасына қойылатын талаптарды, тоқылулар түрлері, суреттері мен ені бойынша қызмет көрсетілетін машиналарды реттеудің есептеулерін және а с с о р т и м е н т і н ;

тоқыма-галантерея бұйымдарға мемлекеттік стандарттар мен техникалық ш а р т т а р д ы ;

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау және майлау тәсілдері мен кезеңділігін.

228. Қан жүретін тамырлардың протездерін гофрлеуші

Параграф 1. Қан жүретін тамырлардың протездерін гофрлеуші, 3-разряд

9 6 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

гофрленген станокта қан жүретін тамырларды гофрлеу және оларды автоклавта ж ы л у ө н д е у ;

түтіктерді-дайындауларды, вискозды жіптерді және оймамен металл оқтамаларды дайындау, өзекке түтік-дайындау, патронда өзекті бекіту, жіптерді өзектің оймасына с ә й к е с к и г і з у ;

гофрленген станоктан өзекті түсіру және жылулық өңдеу үшін оны автоклавтарға салу, түтік-дайындаумен өзекті алу, жіптер мен гофрленген протезді суыту, алу;

гофрленген протездің сапасын бақылау; қан жүретін тамырлардың гофрленген протездерін белгіленген тәртіпте тапсыру; гофрленген станокты және автоклавты тазалау, сүйкелетін беттерін майлау.

9 6 5 . Б і л у г е т и і с :

гофрленген станоктың және автоклавтың құрылысы мен пайдалану ережесін; оймасымен металл өзектерді және түтік-дайындаулардың түрлері мен мөлшерлерін; қан жүретін гофрленген протездердің сапасына қойылатын талаптарды; қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау және майлау тәсілдері мен кезеңділігін.

229. Шілтерлерді кесуші

Параграф 1. Шілтерлерді кесуші, 1-разряд

9 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қосатын жіпті алып тастау арқылы шілтерлі матаны желеген ленталарға ( жо л а қ т а р ғ а ) қ о л м е н б ө л у ;  
біркелкі созумен қосатын бірнеше жіптерді тарту;  
жіптердің үзілулері мен тартылуларының алдын алу;  
шілтерлердің шеттерін челноктық жіптерден тазарту;  
бөлінген шілтерлерді орауларға байлау және оларды белгіленген тәртіпте тапсыру.

9 6 7 . Б і л у г е т и і с :

шілтерлердің түрлерін, артикулдары мен енін;  
реттеу түрлері бойынша қосатын жіптердің орналасуын.

Параграф 2. Шілтерлерді кесуші, 2-разряд

9 6 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

технологиялық режимге сәйкес бір уақытта өлшеумен және тауар білігіне ораумен бұзылатын машиналарда шілтерлі маталарды жекелеген ленталарға ( жо л а қ т а р ғ а ) б ө л у ;  
шілтерлі матаны дайындау, оны үзетін машинаға тиеу;  
шілтерлі матаның еніне сәйкес бөлгіштерді орнату, біліктердің, жүктердің қозғалысын, қосатын жіптер мен матаның созылуларын реттеу;  
шілтерлі матаны жекелеген ленталарға бөлудің сапасын бақылау;  
бөлетін жіптердің тартулары мен үзілістерінің алдын алу;  
жекелеген ленталарды тауарлық білікке орау сапасын бақылау;  
тауарлық білікті түсіру және орнату, түсіру;  
есептегіштің көрсеткіштері бойынша шілтерлердің метражын жазу;  
ажырайтын машиналарды тазарту.

9 6 9 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтың құрылысын, жұмыс істеу қағидасын және оның негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін;  
шілтерлі матаның және шілтерлердің құрылымын, шілтерлердің артикулдары мен е н і н ;  
реттеу түрлері бойынша қосатын жіптердің орналасуын;  
шілтерлерге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды; ажырайтын машиналарды тазалау тәсілдері мен кезеңділігін.

Параграф 3. Шілтерлерді кесуші, 3-разряд

970. Жұмыс сипаттамасы:

бір уақытта өлшеумен және олардың тауардың білікке ораумен әр түрлі тарқататын немесе электр балқытатын машиналарда шілтер матаны жекелеген ленталарға ( жолақтарға ) бөлу ;

шілтер матаны қызмет көрсетілетін машинаға тиеу ;  
жолақтардың еніне сәйкес бөлгіштерді (электрпышақтарды) орнату, біліктердің, жүктердің қалпын, камерадағы температураны, қосатын жіптер мен матаның созылуларын реттеу ;

шілтерлі ленталарды бөлу, тістерін кесу, жекелеген ленталарды тауарлық білікке бөлі мен ораудың сапасын, жұмыс кезінде бөлгіштердің (электрпышақтардың) қалпын, қызмет көрсетілетін машиналарда аспаптардың көрсеткіштерін бақылау ;  
қосатын жіптерді балқытудың температуралық режимдерін, қозғалыс жылдамдығын және балқыту сапасын сақтау ;  
есептегіштің көрсеткіштері бойынша метражды жазу ;  
дайын өнімді түсіру ;  
желдету қондырғысын қосу және жұмысын қадағалау.

971. Білуге тиіс :

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтың құрылысын ;  
жұмыс істеу қағидасын және оның негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін ;  
шілтерлі матаның және шілтерлердің құрылымын, шілтерлердің (жолақтардың) ленталарының артикулдары мен енін ;  
жіптерді балқытудың температуралық режимдерін.

230. Шашақ жіп әзірлеуші

Параграф 1. Шашақ жіп әзірлеуші, 2-разряд

972. Жұмыс сипаттамасы :

шашақ жіп әзірлеу .

қызмет көрсетілетін машинаны тоқыма жіппен реттеу, катушкаларды ауыстыру, жүзді ұстағышқа салу және оны шашақ жіп түгінің қажетті биіктігін қамтамасыз ету үшін реттеу ;

сымды тарту, сымымен катушкаларды және ұштарын бітеумен жетектік белдіктерді ауыстыру ;

өнімнің сапасын бақылау және ақаулардың алдын алу мен жою бойынша шаралар қабылдау ;

қызмет көрсетілетін машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

973. Білуге тиіс :

қызмет көрсетілетін машинаның құрылысын және механизмдерінің өзара әрекеттестігін ;

қайта өңделетін шикізаттың, жартылай фабрикаттардың түрлерін және қасиеттерін

және олардың сапасына қойылатын талаптарды;  
шашақ жіптің сорттылығын анықтау әдістерін;  
қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау және майлау тәсілдері мен кезеңділігін.

### 231. Шілтерші

#### Параграф 1. Шілтерші, 2-разряд

##### 974. Жұмыс сипаттамасы:

12-ге дейін жұп санымен коклюшкада берілген суретке сәйкес шілтер тоқу. жұмыс суретті (кестені) жастыққа бекіту, раппорт істеген кезде суретті ауыстыру, суретке сәйкес жіптерді түйреуіштерге іліп қою. тоқудың қарапайым элементтерімен қос техникамен шілтерлердің тоқу: тормен, мәскеу шарбақпен, 4-6-қос кішкене өрмекшілермен, түзу құрумен, фестондармен. тоқылулардың есебімен ақ және түрлі түсті шілтерлерді және сурет бойынша өрулерді қарапайым элементтермен даярлау. белгіленген тәртіпте істелген өнімді беру.

##### 975. Білуге тиіс:

күрделі емес оюлы жұпты шілтерлер тоқудың техникасы мен тәсілдерін; бір тоқу элементінен екіншісіне көшу, дайындалатын бұйымдардың мөлшерлері мен артикулдары; берілген суретті орындау үшін жіптердің номиналды сызықтық тығыздығы мен жіптердің нормасын; пайдаланатын құралдарды пайдалану ережесін.

#### Параграф 2. Шілтерші, 3-разряд

##### 976. Жұмыс сипаттамасы:

12-ден 20-ға дейін жұп санымен коклюшкада берілген суретке сәйкес шілтер және даналап сатылатын шілтер бұйымдарды тоқу; неғұрлым күрделі: сопақ, квадрат, бедерсіз бір түсті шарбақпен және кішкене ромбылармен, тормен, тіркесулермен, шалулармен және қарапайым тігістермен, кішкене өрмекшілермен, әр түрлі тоқудағы фестондармен шілтерлерді тоқу; 4 мм дейін және одан да көп ұяшық мөлшерімен филелік шілтерлі бұйымдар үшін қолмен тор тоқу.

##### 977. Білуге тиіс:

көбірек күрделілермен үйлестіруде өрудің қарапайым элементтерімен жұп және тізбекті шілтерлерді тоқу техникасын; дайындалатын бұйымдардың мөлшері мен ассортиментін; тоқудың жұпты және тізбекті техникасының ұтымды әдістерін; тігулердің орындау кезінде жіптерді үзу, бекіту және керу тәсілдерін; шілтерлер үшін торлар мен түйіндер байлау тәсілдерін.

#### Параграф 3. Шілтерші, 4-разряд

978. Жұмыс сипаттамасы:

20-дан 30-ға дейін жұп санымен коклюшкада шілтерлерді және даналап сатылатын шілтер бұйымдарды тоқу.

шілтерлердің және шілтер бұйымдардың берілген суретіне сәйкес келесі тоқу элементтерімен жұп, тізбекті және жұп-тізбекті техникасымен тоқу: шалулармен және «жіппен» және «бұрымшамен» ширатпамен тура сызықты формаларда тоқу.

суретсіз ақ және гүлді шілтерлерді және суретпен шілтерлі шырмауларды, 4-6-жұпты өрмекшімен шалып тоқу, ширатпа түрінде екі жұптан гүлді ораумен тоқу.

3 мм дейін ұяшық мөлшерімен филелік шілтерлер мен шілтерлі бұйымдарға арналған торды қолмен тоқу.

979. Білуге тиіс:

тоқудың барлық элементтерімен жұпты, тізбекті және жұпты-тізбекті шілтерлер тоқудың техникасы мен тәсілдерін;

жіптерді қысқарту және қосу тәсілдерін;

селдір тоқулармен тігістерде және «жіппен» және «бұрымшамен» ширатпада жіптерді бекіту және ұзу ережесін.

Параграф 4. Шілтерші, 5-разряд

980. Жұмыс сипаттамасы:

30-дан 40-қа дейін жұп санымен коклюшкада шілтерлерді және даналап сатылатын шілтер бұйымдарды тоқу;

өсімдік, геометриялық әр түрлі суреттерді және тоқудың әр түрлі элементтерімен өсімдік және геометриялық оюларды тоқу.

981. Білуге тиіс:

әр түрлі суретті шілтерлерді және даналап сатылатын шілтер бұйымдарды тоқу техникасы мен тәсілдерін;

жұптарды енгізу және шығару және оларды оюлап тігу ережесін.

Параграф 5. Шілтерші, 6-разряд

982. Жұмыс сипаттамасы:

40-тан 50-ге дейін жұп санымен коклюшкада шілтерлерді және даналап сатылатын шілтер бұйымдарды тоқу;

өсімдік, геометриялық суреттерді және жекелеген сюжетті формаларды қосумен, оюлар мен бұйымдардың жекелеген бөлшектерін тігумен жоғары көркем суретті тоқу.

983. Білуге тиіс:

шілтерлерді және даналап сатылатын шілтер бұйымдарды тоқу техникасы мен тәсілдерін;

суретті құраушы бөліктерге бөлу ережесін;

жұмыс суретін оюдың сюжеттік формаларына қоюды;

оюлар мен бұйымдардың жекелеген бөлшектерін тігуді.

Параграф 6. Шілтерші, 7-разряд



9 8 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

50-ден жоғары жұп санымен бірегей, көрмеге қоятын шілтерлерді және даналап сатылатын шілтер бұйымдарды тоқу; алтындатылған және күміс тәрізді жіптерді, маржан моншақты, жылтырақтарды, синтетикалық талшықты жіптерді әр түрлі материалдарды пайдаланумен өсімдік және геометриялық оюлы әр түрлі суреттерді, сюжеттік-тақырыптық суреттерді тоқу.

9 8 5 . Б і л у г е т и і с :

сюжеттік-тақырыптық суретті жоғары көркем шілтерлі тоқу техникасы мен тәсілдерін;  
шілтерлер тоқу кезінде алтын және күміс тәрізді жіптерді тарту ерекшеліктері мен тәсілдерін;  
шілтерге моншақты, жылтырақтарды және жекелеген әрлеу материалдарын енгізу кезінде жіптерді тоқу тәсілдерін;  
жұптарды тоқу реттілігі және жастыққа коклюшканы салу ережесін.

232. Бауларды есуші

Параграф 1. Бауларды есуші, 3-разряд

9 8 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

есу машиналарында және қолмен бұрымдық және фасондық бауларды есу; бұрымды, бизаны, иірілген жіптен трунсаланы, әртүрлі және ұзындық тығыздықты жібекті алу;  
жіппен немесе жібекпен бобиналарды бұраулық машинаға салу, бобиналарды ауыстыру;

баудың есілуі сапасын бақылау;  
істелген өнімді түсіру және оны белгіленген тәртіпте тапсыру;  
бау жіп жгуттарын, трунсалды немесе екі ұшынан ілмекке бизаны кигізу және белгіленген ұзындықты бауларды қолмен айналдыру;  
дайын бауларды орауға жинау және сөрелерге қою;  
айналдыру машинасын тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

9 8 7 . Б і л у г е т и і с :

есу машинасының құрылысы мен пайдалану ережесін және оның негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін;  
өңделетін жіппен жібектің түрлерін, қасиеттері мен номиналды сызықтық тығыздығын;

әрбір түр мен артикул бойынша ұзындық бірлігіне есулер санын; реттеу деректерін, бауды алу және салу ережесін;  
қолданылатын құрал-жабдықты тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

233. «Пантограф» кесте тігетін машинасының машинисі

Параграф 1. «Пантограф» кесте тігетін машинасының машинисті, 4-разряд

## 988. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық және қол жетектерімен «Пантограф» екі желкенді машиналарында әртүрлі мата мен тюльда күрделі емес суреттерді тігу; қызмет көрсетілетін машинаны матамен тиеу, суреттің сызуын пантографтық тақтада орнату және бекіту; түсетін жіптердің номиналды сызықтық тығыздық пен түсіне сәйкестігін тексеру; сурет раппортын, инелердің жүру жүйеліліктерін, тығыздықтарын, мөлшерлерді және берілген суретке сәйкес қабулардың тереңдіктерін сақтау; тігілетін бұйымның сапасын қамтамасыз ету; кестелеп тігілген матаны алу; орта және күрделі жөндеуден қызмет көрсетілетін машинаны қабылдауға қатысу, оны жөндеуден кейін дайындау; инелік және челноктық жұқа тақтайшаларды қозғалысына сәйкес тігетін рамамен (пантографпен) басқару, жұмыс барысында шпильдік, фестондық және инелік механизмдерді қосу және сөндіру, механикалық және қол жетектерімен «Пантограф» машиналарында жұмыс кезінде-инелік және челноктық жіптердің созылуын реттеу мен сақтау;

қол жетегімен «Пантограф» машиналарында жұмыс істеу кезінде-белгілі созуды сақтаумен каретканың көмегімен жіптің ұзындығы қашықтығына мата арқылы инелерді беруді бір уақытта басқару кезінде рамаларды ауыстыру; қызмет көрсетілетін машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

## 989. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын және олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін; тігілетін суреттердің сызуларын және олардың шартты белгілерін; суреттердің раппорттарын, қабуларда тігу тығыздығын, инелердің нөмірлерін және олардың пайдалануын, қолданылатын жіптердің түстерін және сызықтық тығыздығын; тігілген матаның және бұйымдардың сорттылығын анықтау тәсілдерін; қолданылатын құрал-жабдықты тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

Параграф 2. «Пантограф» кесте тігетін машинасының машинисті, 5-разряд

## 990. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық және қол жетектерімен «Пантограф» екі желкенді машиналарында әртүрлі мата мен тюльда күрделі суреттерді тігу; қызмет көрсетілетін машинаны матамен тиеу, суреттің сызуын пантографтық тақтада орнату және бекіту, түсетін жіптердің номиналды сызықтық тығыздық пен түсіне сәйкестігін тексеру; сурет раппортын, инелердің жүру жүйеліліктерін, тығыздықтарын, мөлшерлерді және берілген суретке сәйкес қабулардың тереңдіктерін сақтау; тігілетін бұйымның сапасын қамтамасыз ету;

кестелеп тігілген матаны алу;  
орта және күрделі жөндеуден қызмет көрсетілетін машинаны қабылдауға қатысу,  
оны жөндеуден кейін дайындау;  
қызмет көрсетілетін машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау;  
қызмет көрсетілетін машинаға ұсақ жөндеу механизмдерін орындау.

991. Білуге тиіс:  
қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын және олардың негізгі  
механизмдерінің өзара әрекеттестігін;  
тігілетін суреттердің сызуларын және олардың шартты белгілерін, суреттердің  
рапорттарын;

қабуларда тігу тығыздығын, инелердің нөмірлерін және олардың пайдалануын,  
қолданылатын жіптердің түстерін және сызықтық тығыздығын;  
тігілген матаның және бұйымдардың сорттылығын анықтау тәсілдерін,  
қолданылатын құрал-жабдықты тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

#### 234. Плунжерлік машинаның машинисі

Параграф 1. Плунжерлік машинаның машинисі, 6-разряд

992. Жұмыс сипаттамасы:  
карталарды патрондау, кесу және суретшінің суретіне сәйкес плунжерлік машинада  
үлгілерді тігу бойынша жұмыстарды орындау;  
суретші жасаған патрон-суретті зерттеу, және оны жөндеу;  
картонды таңдап алу;  
жаккардты картонда сурет салу және талшық түрін, тығыздықты және тоқылуды  
есепке ала отырып, оны кестелеуге арналған матаның үлгісіне түсіру;  
кесілген карталарды тексеру;  
автоматты кестелейтін машинаға карталарды қою, реттеу есебін және кестелейтін  
өндірісте жаңа суреттерді енгізулердің есебін жүргізу;  
реттейтін карталарды көшіріп алу және бақылау;  
кестелейтін автоматты машиналарға арналған жаккард карталардың  
коллекцияларын құрастыру.

993. Білуге тиіс:  
қолданылатын құрал-жабдықтың құрылысы мен пайдалану ережесін;  
тігілетін суреттердің сызуларын және шартты белгілерді;  
суреттердің рапорттарын, қабуларда тігу тығыздығын, инелердің нөмірлерін және  
олардың пайдалануын;  
суретті картонға салу тәсілдерін;  
жаккардты картонның мөлшерін;  
түрлері мен қасиеттерін;  
жаккардты карталарды жинау және сақтау ережесін.

#### 235. Бауға ұштарын толтырушы

Параграф 1. Бауға ұштарын толтырушы, 2-разряд

9 9 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

автоматтың немесе қол штампының көмегімен бауға ұштарын толтыру, толтыратын  
машинада сапұстағыштарды бекіту;

бауды және нитронегізді реттеу, автоматты ацетонмен қанықтыру үшін  
резерварды толтыру;

дайын бауларды транспортерден түсіру, ақау бауларды ақауға шығару;

пачкаларға дайын бауларды байластыру;

қызмет көрсетілетін машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау;

қол жетекті матрицаға металл ұштарды, бауды, металл бекіткішті, толтыратын  
машинаның матрицасына сапұстағыштарды толтыру.

9 9 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтың құрылысы мен пайдалану ережесін;

баудың артикулдарын;

мөлшерін және ассортиментін, қолданылатын құрал-жабдыққа күтім жасау  
ережесін.

236. Тоқитын құрал-жабдықтың операторы

Параграф 1. Тоқитын құрал-жабдықтың операторы, 3-разряд

9 9 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

әр түрлі конструкциялардың машиналарында бауларды, фалдарды, тоқыма бауды  
және талшықтардың әртүрлі түрлерінен шілтерлерді және эластөлшеулі жіптерді өру;

түсетін шикізаттың сапасын, оның номиналды ұзындық тығыздыққа сәйкестігін  
бақылау ;

өру машинасына негіз жіптерді және тоқыма қабықты толтыру;

шпуль мен катушкаларды ауыстыру, жіптердің үзілулерін болдырмау, негіз  
жіптерді керуді және тоқыма қабықты реттеу;

шпульдарда жіптердің түйіндерін, қалың жерлерін, артық орауларын алып тастау;

өңделетін өнімнің сапасын тексеру, ұршықтардың және сорылатын аппараттың  
жұмысын қадағалау ;

өнім өндірудің есептегіш көрсеткіштерін түсіру;

қызмет көрсетілетін машинаны жөндеуге қабылдауға және оны жөндеуден кейін  
дайындауға қатысу ;

өру машиналарын тазарту және қағу.

9 9 7 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысы мен пайдалану ережесін және  
олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін;

өңделінетін бұйымдардың ассортиментін және реттеу есебін;

дайын өнімдердің сорттылығын анықтау әдістерін;  
қолданылатын құрал-жабдыққа күтім жасау ережесін;  
тазарту тәсілі мен кезеңділігін.

Параграф 2. Тоқитын құрал-жабдықтың операторы, 4-разряд

998. Жұмыс сипаттамасы:

өру машиналарында талшықтардың әртүрлі түрлерінен арнайы бауды өру;  
түсетін шикізаттың сапасын, оның номиналды ұзындығының тығыздыққа сәйкес  
келуін бақылауы;

электрондық бағдарламалық басқарумен жабдықталғандардың немесе жаккард  
аппаратпен жабдықталған өру – басондық машиналарда шілтерлерді өру;  
қызмет көрсетілетін машинаны реттеу;  
өңделінетін өнімнің сапасын және шикізатты үнемді жұмсауды қамтамасыз ететін  
жұмыстың оңтайлы тәсілдерін қолданумен технологиялық процесті жүргізу;  
жіптердің үзулерінің алдын алу бойынша профилактикалық жұмыстарды орындау.

999. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын, жұмыс істеу қағидасын және  
олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін;  
өңделінетін бұйымдардың ассортиментін және реттеу есебін;  
қолданылатын шикізаттың сапасына қойылатын талаптарды.

237. Мата мен бұйымдарды ерітуші

Параграф 1. Мата мен бұйымдарды ерітуші, 2-разряд

1000. Жұмыс сипаттамасы:

көмкерістен кейін қалған синтетикалық талшықтардан бұйымдардың және  
жіптердің ұштарын, электр қыздырумен немесе электр дәнекерлеуішпен инемен  
матаны еріту;

кесу мөлшерін анықтау үшін бұйымдарды өлшеу, суретке және техникалық  
шарттарға сәйкес бұйымдарды тегістеу;  
еріту сапасын, ақауларды алдын алу мақсатымен ине қызуын қадағалау;  
ине қадамының мөлшерін және матаның қасиетіне байланысты еріту жылдамдығын  
реттеу;

табылған ақауларды жою.

1001. Білуге тиіс:

қолданылатын құрал-жабдықтың құрылысы мен жұмыс істеу қағидасын;  
маталардың түрлерін және олардың қасиеттерін;  
суретке және техникалық шарттарға сәйкес бұйымдарды еріту тәсілдерін.

238. Талшықты өңдеуші

Параграф 1. Талшықты өңдеуші, 3-разряд

1002. Жұмыс сипаттамасы:

қол тарақтармен капронды талшықты және жылқы қылын түту;

капронды, жылқы қылын, капрон мен қылдың қалдықтарын алу және өңдеуге дайындау: белгілі ұзындықты кесіктерге және қатарынан жинап қою, толық түзетуге жету үшін керосинмен сулау; тарау алдында дайындалған капронды, жылқы қылын үстелге тасу және белгілі ұзындықпен айыру; керосинді қолданумен капронды түту, капрон байламын, жылқы қылын орамдарға байлау және қолмен созып шығару; капронды, жылқы қылын өңделінетін борттық матаның еніне сәйкес тиісті ұзындыққа дейін жеткізу, капронды, жылқы қылын «бұрандалы шегелерге» байластыру, дайын өнімнің ұшын кесу және тапсыру.

1 0 0 3 . Білуге тиіс :  
капрон талшықты және ат қылын өңдеу тәсілдерін;  
өңделетін шикізаттың түрлерін;  
оның сапасына қойылатын талаптарды, шикізатты сұрыптау және іріктеу әдістерін;  
дайын өнімді орау және тапсыру ережесін.

### 239. Матаны әшекейлеуші

#### Параграф 1. Матаны әшекейлеуші, 2-разряд

1 0 0 4 . Жұмыс сипаттамасы :  
тоқыма талшықтардың әртүрлі түрлерінен маталарға трафаретпен даналап сатылатын бұйымдарды салу;  
матаны столға жайып салу, трафареттердің сапасын тексеру және олардың ақауларын жою;  
матаға жүйелі трафареттерді салу және қылқаламның немесе анжының көмегімен бұйымдарға өсімдік, геометриялық және басқа оюлардың суреттерімен әшекейлеу;  
матада суреттің сәйкес келуін тексеру;  
бұйымды жұмыс үстелден алу, оны кептіру және белгіленген тәртіпте беру.

1 0 0 5 . Білуге тиіс :  
трафаретпен матада әшекейлеу тәсілдерін;  
матаға трафареттер салу реттілігін, маталар мен бояулардың түрлерін және қасиеттерін;  
даналап сатылатын бұйымдардың мөлшерлері мен артикулдарын;  
матаны әшекейлеуге мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

#### Параграф 2. Матаны әшекейлеуші, 3-разряд

1 0 0 6 . Жұмыс сипаттамасы :  
даналап сатылатын бұйымдарды салқын немесе ыстық батикпен контурмен әшекейлеу: орамалдарды, бас жаулықтарды, шарфтарды, мойын орамал және әртүрлі талшықтардан басқа маталарға таяқ - штифтілердің, білезіктердің, кішкене құбырлардың және басқа жабдықтардың көмегімен бір-екі жабындарға «бұршақ», «шотландиялық» түрлі суреттермен құю арқылы ірі формалы суреттермен суретшінің

үлгісі бойынша әшекейлеу;  
қажетті созуды сақтаумен матаны рамаға керу;  
суреттің контурын тексеру, қажет болса оны жете салу;  
матаның сапасын тексеру, берілген үлгі бойынша сәйкес түсті және өңді бояуларды  
таңдау және құрастыру;  
әшекейленген бұйымдарды кептіру, рамадан алу және оларды белгіленген тәртіпте  
тапсыру.

1007. Білуге тиіс:  
бір-екі жабындарға «бұршақ», «шотландиялық» түрлі суреттермен салқын немесе  
ыстық батикпен контурмен әшекейлеу орындаудың техникасын;  
қолданылатын құралдарды пайдалану ережесін;  
булау процесінде түсті өзгерту тәсілдерін.

Параграф 3. Матаны әшекейлеуші, 4-разряд

1008. Жұмыс сипаттамасы:  
даналап сатылатын бұйымдарды: орамалдарды, бас жаулықтарды, шарфтарды,  
мойын орамал және ұсақ формалы өсімдік және геометриялық оюлармен суреттермен  
талшықтардан басқа маталарға, ұсақ және күрделі формаларды үйлестірумен  
контурмен немесе еркін жазумен, салқын немесе ыстық батикпен әшекейлеу;  
шаблондардың көмегімен суреттің контурын қолмен салу немесе суреттің контурын  
тексеру, қажет болса, оны жеті салу;  
құрғақ анжымен құю, салу немесе жете өңдеу, сәйкес құралдардың көмегімен  
екі-үш және одан артық жабындарға бояулар салумен бұйымдарды әшекейлеу;  
матада тоқыма ақаулары болған кезде - оларды суретті сәйкес толтыру арқылы жою

1009. Білуге тиіс:  
еркін жазумен, ұсақ формалы суреттермен салқын және ыстық батикпен;  
өсімдік және геометриялық оюлармен ұсақ және ірі формаларды үйлестірумен  
матаны әшекейлеуді орындау техникасын.

Параграф 4. Матаны әшекейлеуші, 5-разряд

1010. Жұмыс сипаттамасы:  
даналап сатылатын бұйымдарды: орамалдарды, бас жаулықтарды, шарфтарды,  
мойын орамал және «дақтан» үш және одан артық жабындарға жұмыс істеу кезінде  
өсімдік және тақырыптық оюлармен тоқыма талшықтардың әр түрлі түрлерінен  
маталарға еркін жазумен, салқын немесе ыстық батикпен әшекейлеу;  
бұйымдарды жаппай шығару үшін жазудың барлық түрлерінің үлгі-көшірмелерін  
әзірлеу;

булаудан кейін бұйымдарды тіркеу.

1011. Білуге тиіс:  
бұйымдарды әшекейлеудің әр түрлі тәсілдерін орындау техникасын;

матада суретті орындау реттілігін;  
бояулардың көркем үйлесуін және суреттің формасын;  
буландырудан кейін бұйымдарды қалпына келтіру тәсілдерін.

240. Жіптерді және тоқыма-галантереялық бұйымдарды желімдеп жапсырушы

Параграф 1. Жіптерді және тоқыма-галантереялық бұйымдарды желімдеп жапсырушы,  
1-разряд

1 0 1 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

мата мен бөлшектерге желімді жағу және оларды фасондық картоншаларға жабыстыру, матаның бұрыштарын майыстыру, ер байлауыштары үшін ендірмелерді қолмен дайындау;

желім даярлау және пішілген бөлшектерді алу (қоспаларды);  
дайын қоспаларды есептеу, оларды пачкаларға қаттап салу және байластыру,  
қораптарға салу және белгіленген тәртіпте тапсыру.

1 0 1 3 . Б і л у г е т и і с :

дайын ендірмелердің белгіленуін және олар үшін қолданылатын маталардың дайын ендірмелердің түрлерін;

желімді даярлау түрлерін;

ендірмелердің сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Жіптерді және тоқыма-галантереялық бұйымдарды желімдеп жапсырушы,  
2-разряд

1 0 1 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

матадан бөлшектерді фасондық картоншаларға жапсыру және жартылай автоматта ерлердің байлауыштары үшін ендірмелерді әзірлеу, өтетін аппаратта бір уақытта бояумен орау тоқыма бауына арналған жіптерді желімдеу;

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты жұмысқа дайындау;

желімді, крахмалды және бояғыш заттарды дайындау;

пішімді және шикізатты алу, оларды қызмет көрсетілетін құрал-жабдыққа тиеу;

технологиялық процесті, ерітінділердің концентрациясын бақылау;

жіптердің үзілулерін жою;

дайын өнімді түсіру, орау және белгіленген тәртіпте беру.

1 0 1 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын, жұмыс істеу қағидасын және олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін;

жабыстырылатын жіптердің сызықтық тығыздығын және қоюлар санын, дайын ендірмелердің белгіленуін және олар үшін қолданылатын маталардың дайын

ендірмелердің түрлерін;

жабыстырылатын бұйымдардың түрлері бойынша ендірмелердің түрлерін, желімді;

крахмалды және бояғыш заттарды дайындау тәсілдерін;

бояудың, жабыстырудың және кептірудің технологиялық режимдерін.



## 241. Тоқыма-галантерея бұйымдарын термоөңдеуші

### Параграф 1. Тоқыма-галантерея бұйымдарын термоөңдеуші, 2-разряд

1 0 1 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

үтіктеу-буландыру машинасында шашақ жіпті ылғалды-жылулық өңдеу процесін жүргізу, машинаның тіреулеріне, қыздырылған түтікке және қабылдау-орау механизмінде шашақ жіпті салу;

бу беруді, талшықтың қасиетіне шашақ жіптің түріне байланысты қыздыру және ылғалдандыру деңгейін реттеу.

1 0 1 7 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетілетін машиналардың құрылысын және олардың негізгі механизмдерінің өзара әрекеттестігін;

бұйымдарды ылғалды, жылы орындарда өңдеудің температуралық режимін және ылғалдылық деңгейін.

### Параграф 2. Тоқыма-галантерея бұйымдарын термоөңдеуші, 3-разряд

1 0 1 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

берілген технологиялық режимді сақтаумен үтіктеу-буландыру машинасында шілтерлерді және басқа тоқыма-галантереялық бұйымдарды үтіктеу процесін жүргізу;

тоқыма-галантереялық бұйымдарды тасу және оларды қызмет көрсетілетін машинаға тиеу, бу беруді, қыздыру және ылғалдандыру деңгейін реттеу;

өңделінетін бұйымдардың қозғалысын, бекітілген қысқыш білікті қадағалау, қайырылған жиектердің пайда болуын болдырмау;

ақауларды жою арқылы бұйымдардың сапасын бақылау;

сорттылықты анықтау, бұйымдарды түсіру және белгіленген жерге тасу;

қызмет көрсетілетін машинаны тазарту және майлау.

1 0 1 9 . Б і л у г е т и і с :

үтіктеу-буландыру машинасының құрылысын және жұмыс істеу қағидасын, бұйымдарды өңдеудің температура-ылғалдық режимін;

өңделінетін бұйымдардың түрлерін;

ассортиментін және артикулдарын, шілтерлерді және басқа материалдарды үтіктеуге мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды, ілеспе құжаттаманы толтыру тәртібін.

## 242. Гүл өсіруші

### Параграф 1. Гүл өсіруші, 1-разряд

1 0 2 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

дайындалған бөлшектерден гүлдердің сабақтарын дайындау;

сымды және басқа материалдардың тілмелерге кесу және оларды бояу, сапасын т е к с е р у ;

гүлдердің дайындалған жартылай фабрикаттарын белгіленген тәртіпте тексеру.

1 0 2 1 . Б і л у г е т и і с :

гүлдерді әзірлеу үшін қарапайым бөлшектерді дайындау технологиясын;  
қолданылатын материалдардың қасиеттерін және түрлерін;  
сайманды пайдалану ережесін;  
гүлдердің жартылай фабрикаттарын анықтау әдістерін.

Параграф 2. Гүл өсіруші, 2-разряд

1 0 2 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

матадан және басқа материалдардан сәндік гүлдерді, гүлдердің құрама бөліктерін жылулық өңдеусіз дайындау: аталығын, жапырақтарын, өзегін;  
бөлшектерді өңдеуге және гүлдердің түстеріне байланыссыз жиектің бір, екі бөлшектерінен гүлді жинау;  
сымды негізде шашақ жіптің кесінділерінен бұтақтар дайындау.

1 0 2 3 . Б і л у г е т и і с :

гүлдерді дайындау технологиясын, қолданылатын материалдардың қасиеттерін, гүлдерді ресімдеу тәсілдерін;  
дайындалатын заттардың ассортиментін;

гүлдерді дайындауға мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

Параграф 3. Гүл өсіруші, 3-разряд

1 0 2 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жылумен өңдеуді пайдаланумен матадан және басқа материалдардан сәндік гүлдерді, өңдеу және үйлену тойы гүлдерін және гүл шоқтарын, үйлену тойы азагүлдерін, каркаста гүлдерді, жекелеген бөлшектерді көлеңкелік, көркем бояумен сәндік гүлдерді дайындау.

бояуларды құрастыру, бөлшектерді көркем бояу және жылулық өңдеу. тоқу немесе жылумен өңдеу әдісімен гүлдердің аталығын, өзегін дайындау. бөлшектерді өңдеуге байланыссыз пішудің үш және одан артық бөлшектерінің гүлдерін жинау.

бұтақтарды, гүл шоқтарын, азагүлдерді жинау.

1 0 2 5 . Б і л у г е т и і с :

әр түрлі гүлдерді дайындау технологиясын, қолданылатын материалдардың және бояулардың қасиеттерін;  
құрал-аспаптарды пайдалану ережесін;

гүлдер мен гүл шоқтарын көркем дайындау және ресімдеу тәсілдерін.

Параграф 4. Гүл өсіруші, 4-разряд

1 0 2 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

үйлену тойы тоқылған каркасында қалпақтар мен азагүлдерді, салттық бұйымдарды (кәрзеңкеде жасанды гүлдерден сәндік гүл шоқтары, азагүлдер және басқа);  
каркасты тоқу, сәндік элементтерді дайындау;  
тоқылған каркаста үйлену тойы қалпақтары мен азагүлдерін және салттық бұйымдардың құрамдас бөліктерін жинау.

1 0 2 7 . Б і л у г е т и і с :

үйлену тойы және салттық бұйымдарды дайындау және жинау технологиясын;  
әр түрлі каркастарды тоқу;  
көркем дайындау және бұйымдарды ресімдеу тәсілдерін.

243. Қалыптаушы

Параграф 1. Қалыптаушы, 1-разряд

1 0 2 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

матадан және басқа материалдардан қолдық немесе механикалық штамптарда гүл бөлшектерінің сопақ, дөңгелек және басқа тармақтарын штамптап шығару;  
штамптардың дұрыстығын және гүл бөлшектерін даярлауға арналған қолданылатын материалдардың сапасын тексеру;  
штампың қалпын орнату және реттеу;  
дайындауларды белгіленген тәртіпте беру.

1 0 2 9 . Б і л у г е т и і с :

штамптардың белгіленуін және жұмыс істеу қағидасын, оларға күтім жасау ережесін және оларды орнату тәсілдерін;  
гүлдердің бөлшектерін штамптау тәсілдерін;  
гүлдер дайындау үшін әзірлемелердің түрлерін;  
қолданылатын материалдардың қасиеттерін.

Параграф 2. Қалыптаушы, 2-разряд

1 0 3 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

погондар, басқалар үшін теріден, картоннан қолдық және механикалық штамптарда ендірмелердің бөлшектерін штамптау;  
штамптардың ақаусыздығын тексеру.

1 0 3 1 . Б і л у г е т и і с :

штамптардың құрылысын, дайындаулардың түрлерін;  
қолданылатын материалдардың қасиеттерін.

Параграф 3. Қалыптаушы, 3-разряд

1 0 3 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

кесетін престерде әр түрлі материалдардан гүлдің бөлшектерін штамптау;  
штампың қалпын биіктігі жағынан орнату және реттеу;  
материалды штампқа төсеу, бөлшектерді кесу;  
бөлшектердің кесілген тармақтарының сапасын, жиынтықтылығын бақылау.

1 0 3 3 . Б і л у г е т и і с :

қолданылатын құрал-жабдықтың құрылысын және жұмыс істеу қағидасын, оны п а й д а л а н у е р е ж е с і н ;  
түсетін материалдардың қасиеттерін және оларды пайдалану нормаларын, ұтымды к ө м к е р у ә д і с т е р і н ;  
бұйымдардың шабылатын бөлшектерінің түрлерін, мөлшерлерін және санын,

о л а р д ы ң

к о н ф и г у р а ц и я с ы ң ;

материалдарға және кесілген бөлшектерге мемлекеттік стандарттардың талаптарын және техникалық шарттарды.

## 12-бөлім. Кеңдір жіп өндірісі

244. Жіп бұйымдарын әзірлеуші

Параграф 1. Жіп бұйымдарын әзірлеуші, 2-разряд

1 0 3 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жабдықтардың көмегімен және қолмен жіптерді және шпагатты әзірлеу;  
жіптерді бұрымға және бұрымдарды арқанға ширатып орау;  
ү з і л у л е р і н ж о ю ;  
қоректенуші орауларын алмастыру, кіргізулерін жою;  
қызмет көрсетілетін құрал-жабдыққа күтім жасау және сүйкелетін беттерін майлау.

1 0 3 5 . Б і л у г е т и і с :

жіп бұйымдарының ассортиментін, оларға техникалық шарттарды;  
дайын өнімнің ақауларын жою тәсілдерін және сапасына қойылатын талаптарды;  
қолданылатын жабдықтарды реттеу ережесін;  
сүйкелетін беттерін майлау және тазарту тәсілдерін және кезеңділігін.

245. Иірілген жіпті ораушы

Параграф 1. Иірілген жіпті ораушы, 2-разряд

1 0 3 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

сіңдіруден кейін иірілген жіпті орау;  
иірілген жіп шумақтарын шпулярникқа орнату;  
иірілген жіптің ұштатын тұлымдарға қосу және оларды катушкаға тиеу;  
иірілген жіпті сіңірілетін құрам арқылы ванна арқылы өткізу;  
иірілген жіптің созылуы мен сіңірілуін, сіңдіру құрамының температурасын

б а қ ы л а у ;

оралған иірілген жібімен катушкаларды тасымалдау және жинау;  
орау машинасын тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1 0 3 7 . Б і л у г е т и і с :

иірілген жіптің сызықтық тығыздығын;  
сіңдірілген құрамды қыздыру температурасын және рецептурасын;  
иірілген жіпті ораудың және сіңдірудің сапасына қойылатын талаптарды;  
орау машинасын тазарту және майлау тәсілін және кезеңділігін.

246. Арқан машинасының операторы

Параграф 1. Арқан машинасының операторы, 3-разряд

1 0 3 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

неғұрлым жоғары білікті арқан машинасының операторының басқаруымен

қолданыстағы техникалық шарттарға сәйкес арқан машинасында тұлымдарды, арқандарды табиғи және химиялық талшықтардан басқа есілген бұйымдарды құндақтау процесін жүргізу;

арқан машинасының шпулярнигінде иірілген жіппен, каболкамен катушкаларды ауыстыру;

шпулярниктің бөліп тұратын жұқа тақтайшаларына кішкене тесіктерге жіптерді өткізу;

тесік жерлердің алдын алу және иірілген жіптердің, каболканың үзілулерін болдырмау;

тұлымдардағы ілмектерді бітеу, оларды керуге арналған жабдыққа салу;

тұлымдарды ілмектерге кигізу және оларды лафетке тарту;

арқандарды және басқа ширатылған бұйымдарды құндақтауды қадағалау;

құндақтаудан кейін тұлымдардың ұштарындағы жіптерді алып тастау;

арқандарды және басқа бұралынған бұйымдарды машинаның ілмектерінен түсіру;

арқанның орамдарын басқа бұралынған бұйымдарды айлаққа жинау және салу;

айлақты байластыру, оны құрастырылатын станоктан түсіру және орау жеріне тасу;

қолданылатын құрал-жабдықты тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1 0 3 9 . Білуге тиіс:

арқан машинасының құрылысын және оның тораптарының өзара әрекеттестігін;

талшықтардың түрлерін, иірілген жіптің, каболканың сызықтық тығыздығын;

арқандардың және басқа бұралынған бұйымдардың құрылымын, түрлері мен мөлшерлерін, олардың сапасына қойылатын талаптарды, жинау станогын реттеу;

арқандарды және басқа бұралынған бұйымдарды жинау;

оларды айлаққа салу ережесін;

қолданылатын құрал-жабдықты тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

Параграф 2. Арқан машинасының операторы, 4-разряд

1 0 4 0 . Жұмыс сипаттамасы:

арқан машинасында тұлымдарды, арқандарды табиғи және химиялық талшықтардан басқа есілген бұйымдарды құндақтау процесін жүргізу;

регистрлерді, калибрлік тығындарды, чекмарьларды ауыстыру, шестерняларын таңдап алу;

регистрдің центрлес шеңберлері бойынша жіптің, каболканың дұрыс бөлінуін қамтамасыз ету;

тартатын-құндақтайтын машинаны, механикалық құндақтайтын арбаны басқару; жіптер арқан машинасын қосу және үзіліп кеткен кезде тоқтату туралы сигналдарды

беру;

иірілген жіптерді керу және тұлымдарды жете есу;

құндақтау алдында иірілген жіптерді тартатын-құндақтайтын машинаға кигізу;

иірілген жіптің, каболканың, бұрымдардың, арқандардың және басқа бұралынған

бұйымдардың сапасын бақылау;  
қолданылатын құрал-жабдықты тазарту және сүйкелетін беттерін айлау.  
1041. Білуге тиіс:  
арқан машинасының құрылысын және оның тораптарының өзара әрекеттестігін;  
талшықтардың түрлерін;  
иірілген жіптің, каболканың сызықтық тығыздығын, арқандардың және басқа  
бұралынған бұйымдардың құрылымын, түрлері мен мөлшерлерін, олардың сапасына  
қойылатын талаптарды, жинау станогын реттеу;  
арқандарды және басқа бұралынған бұйымдарды жинау, оларды айлаққа салу  
ережесін;

қолданылатын құрал-жабдықты тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

247. Арқан есетін және жіп машинасының операторы

Параграф 1. Арқан есетін және жіп машинасының операторы, 4-разряд

1042. Жұмыс сипаттамасы:  
мемлекеттік стандарттарға және техникалық шарттарға сәйкес екінші рет есетін  
стационарлық арқан есетін, арқан тоқитын және жіп машиналарында табиғи және  
химиялық талшықтардан арқандарды, жіптерді және басқа есілетін заттарды құндақтау  
процесін жүргізу;  
электротельфердің көмегімен және қолмен қоректенуші орауларды ауыстыру;  
тұлымдарды қызмет көрсетілетін машинаның, арқанның, жіптің және басқа есілген  
бұйымдардың тізіміне ауырлық доңғалағына және машинаның қабылдайтын  
катушкасына реттеу;  
калибрларды, төлкелерді, тізімдерді орнату және жасалынатын арқандардың,  
жіптердің және басқа бұралынған бұйымдардың мөлшерлеріне сәйкес алмалы-салмалы  
шестерняларды таңдау;  
тұлымдардың, арқанның, жіптің үзілулерін болдырмау;  
арқанды, жіпті және айлаққа басқа бұралынған бұйымдарды керуді және дұрыс  
құруын бақылау;

істелген бухтаны электротельфермен және қолмен түсіру;  
бухтада ярлықты байлау және бекіту;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
қызмет көрсетілетін машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.  
1043. Білуге тиіс:  
екінші рет есетін арқан есетін;  
арқан тоқитын және жіп машиналарының құрылысын, олардың жұмыс істеу  
қағидасын және механизмдерінің өзара әрекеттестігін;  
жасалынатын есілген бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды,  
электротельферді пайдалану және есілген бұйымдарды айлақтарға салу ережесін;  
есілген бұйымдарға мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды,

қалдықтардың түрлері мен нормаларын;  
қызмет көрсетілетін машиналарды тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

#### 248. Жұмарлау-түту машинасының операторы

Параграф 1. Жұмарлау-түту машинасының операторы, 3-разряд

1 0 4 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жұмарлау, жұмарлау-түту машиналарында кендір жіпті, кенафтың ұзын талшығын илеу, түту және эмульсиялау процесін жүргізу; талшықты араластыру және оны машинаның қоректендірілетін төсеміне біркелкі төсеу, талшықты машина арқылы өткізу; түрі мен сапасына байланысты талшыққа жағылатын эмульсия беруді реттеу; қызмет көрсетілетін машинаның тарақ алаңы арқылы талшықтың дұрыс өтуін және лентаны орау аппаратымен ораудың дұрыстығын бақылау; орамдарды қабылдау және оларды жатқызу үшін қаттап салу; қызмет көрсетілетін машиналардың жұмыс органдарында орауларды болдырмау; қызмет көрсетілетін машиналарды жөндеуден алуға қатысу, сүйкелетін беттерін т а з а р т у ж ә н е м а й л а у .

1 0 4 5 . Б і л у г е т и і с :

жұмарлау, жұмарлау-түту машиналарының құрылысын; жұмыс істеу қағидасын және олардың механизмдерінің өзара әрекеттестігін; талшықтардың түрлерін және қоспалардың құрамын, талшықтың әрбір түрінің төсеміне қойылатын талаптарды; технологиялық эмульсиялау режимін; эмульсияның шығын нормаларын, қызмет көрсетілетін машиналарды тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

#### 249. Тоқитын құрал-жабдықтың операторы

Параграф 1. Тоқитын құрал-жабдықтың операторы, 3-разряд

1 0 4 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тоқитын машиналарда толтырмаларды, бауларды дайындау процесін жүргізу; иірілген жіппен катушкаларды дайындау және оларды технологиялық режимге с ә й к е с т о қ и т ы н м а ш и н а л а р ғ а с а л у ; толтырмалар немесе баулардың дұрыс құруын қадағалау, жіберулердің алдын алу; ваннаны толтырмаларды, бауларды сіндіруге арналған құраммен толтыру; толтырмалардың, баулардың бетінен ұштарын және ақаулы ілмектерді алып тастау; дайын өнімді айлақтарға орау, айлақтарды түсіру; тоқитын машиналарды тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1 0 4 7 . Б і л у г е т и і с :

тоқитын машиналардың құрылысын; жұмыс істеу қағидасын және олардың механизмдерінің өзара әрекеттестігін; жасалынатын толтырмалардың, баулардың ассортиментін, жіптерді тоқыма

машиналарға салу ережесін;  
жіптің үзілушілігінің себептерін және олардың алдын алу мен жою бойынша шараларды, толтырмалардың, баулардың сапасына қойылатын талаптарды; сіңдіру құрамының рецептурасын және сіңдірудің температуралық режимін; тоқитын машиналарды тазалау мен майлау тәсілдерін және кезеңділігін.

## 250. Сіңдіру құрал-жабдығының операторы

Параграф 1. Сіңдіру құрал-жабдығының операторы, 2-разряд

1048. Жұмыс сипаттамасы:

сіңірілетін аппараттың бітіруші кішкене біліктерінен жіптердің, вицтердің шіруге қарсы және тотыққа қарсы құрамымен қабылдау процесін жүргізу; сорылатын аппаратқа арба құру; вицті, тұлымдарды орау; вицті, тұлымдарды өлшеу және олардың сіңуін бақылау; сіңірілетін аппараттың сорылатын механизмінің жұмысын қадағалау; соратын білікшелерде орауларды болдырмау, вицтерде, тұлымдарда созуды бақылау;

вицтерді, тұлымдарды орау машиналарына тасу;

сіңдіру аппаратын тазарту.

1049. Білуге тиіс:

сіңдіру аппаратының құрылысын, жіптің сызықтық тығыздығын, вицтерді, тұлымдарды жинауға қойылатын талаптарды, вицтердің, тұлымдардың сапасын анықтау тәсілдерін;

сіңдіру аппаратын тазарту тәсілдері мен кезеңділігін.

Параграф 2. Сіңдіру құрал-жабдығының операторы, 3-разряд

1050. Жұмыс сипаттамасы:

неғұрлым жоғары білікті сіңдіру құрал-жабдығының операторының басқаруымен әр түрлі жүйелердің сіңдіру аппараттарында шіруге қарсы және тотыққа қарсы құрамымен вицтерді, өзекшелерді және арқандарды сіңдіру процесін жүргізу; қазандықтарды сіңдіру құрамына толтыру; жіптердің үзілулері мен оралуларын болдырмау; сіңдірудің дұрыстығы мен біркелкілігін, қазандықтарда сіңдіру құрамының деңгейін бақылау;

сіңдірілетін бұйымдардың мөлшеріне байланысты сіңдіру процесін реттеу;

сіңдірілетін құрал-жабдықты тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1051. Білуге тиіс:

сіңдірілетін құрал-жабдықтың құрылысын және механизмдерінің өзара әрекеттесуін

сіңдірудің технологиялық режимін;



сіндіру құрамдарының рецептурасын, сіндірілетін бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды ;

сіндіру құрал-жабдығын тазарту тәсілдері мен кезеңділігін.

Параграф 3. Сіндіру құрал-жабдығының операторы, 4-разряд

1052. Жұмыс сипаттамасы :

әр түрлі жүйелердің сіндіру аппараттарында шіруге қарсы және тотыққа қарсы құрамымен вицтерді, өзекшелерді және арқандарды сіндіру процесін жүргізу;

сіндірілетін бұйымдарды соратын барабандарға толтыру;

сіндіру құрамын беруді, температуралық режимді, сіндірудің қысу және жылдамдығын реттеу арқылы сіндірілетін бұйымдарды сапалық сіндіруді қамтамасыз

ету ;

сіндірілетін құрамдардың рецептурасын және ылғалды бұйымдардың салмағын бақылау ;

технологиялық процестің үздіксіздігін қамтамасыз ету;

сіндіруге арналған бұйымдармен айлақтарды сіндіретін аппаратқа орнату;

сіндіру аппаратының жұмысын қадағалау;

сіндірілген бұйымдарды айлақтарын дұрыс орауды бақылау, орауларды және үзілулерді жою ;

сіндірілген бұйымдардың айлақтарын алу, оларды байлау және маркалау.

сіндірілген құрал-жабдықты тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1053. Білуге тиіс :

сіндіру аппаратының құрылысын;

вицтерді, өзекшелерді және арқандарды сіндірудің технологиялық режимін;

сіндіру құрамдарын дайындау рецептурасын, сіндірілген вицтердің, өзекшелердің және арқандардың сапасына қойылатын талаптарды;

сіндірілген мемлекеттік бұйымдарға мемлекеттік стандарттарды.

251. Жіп иіретін машинаның операторы

Параграф 1. Жіп иіретін машинаның операторы, 3-разряд

1054. Жұмыс сипаттамасы :

қолданыстағы техникалық шарттарға сәйкес әр түрлі жүйелердің стационарлық жіп иіретін машиналарында табиғи және химиялық талшықтардан арқандарды, жіптерді және басқа есілген өнімдерді дайындау үшін жіптерді есу (құндақтау) процесін жүргізу ;

иірілген жіпті, каболканы жіп иіретін машинаны тізімдеріне реттеу;

тұлымдардың мөлшерлеріне сәйкес калибрларды орнату;

мөлшерлемелердің дұрыс жіберілуін сақтаумен қоректендіретін орауларды ауыстыру ;

иірілген жіптің, каболканың, тұлымның үзілулерін болдырмау;

жасалынатын тұлымдардың сапасын бақылау;

оралулардың, жуандатылған жерлердің алдын алу және жою;  
иірілген жіпті керуді, тұлымдардың каболкасын және тұлымдардың орауыш  
тығыздықтарын реттеу;

істелген катушкаларды алу және бостарын орнату;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
жіп иіретін машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1 0 5 5 . Білуге тиіс:

жіп иіретін машиналардың құрылысын және олардың негізгі механизмдерінің өзара  
әрекеттестігін;

иірілген жіптің, каболканың сызықтық тығыздығын, иірілген жіптердің құрылымын  
және оларға техникалық шарттарды;  
жіп иіретін машиналарға май құю ережесін;  
қалдықтардың түрлері мен нормаларын;  
жіп иіретін машиналарды тазалау мен сүйкелетін беттерін майлау тәсілдерін және  
кезеңділігін.

## 252. Шайқалту машинасының операторы

Параграф 1. Шайқалту машинасының операторы, 2-разряд

1 0 5 6 . Жұмыс сипаттамасы:

шайқалту машинасында қысқа талшықты тазарту, қопсыту және араластыру  
процесін жүргізу;

қысқа талшықты машинаның қоректендіргіш транспортеріне немесе  
автоқоректендіргішке біркелкі тиеу;

талшықтың тарақты алаң арқылы дұрыс өтуін, эмульсиялайтын аппараттың дұрыс  
жұмыс істеуін және эмульсияны талшыққа дұрыс дағуды қадағалау;

транспортердің білікшелерінен талшықтың орауларын алу;

шайқалту машинасынан қалдықтарды алып тастау;

қызмет көрсетілетін машинаны тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1 0 5 7 . Білуге тиіс:

шайқалту машинасының құрылысын, қысқа талшықтың түрлерін;  
қоректендіргіш транспортеріне немесе автоқоректендіргішке талшықты араластыру  
және төсеу ережесін;

талшықты өңдеудің технологиялық режимін.

## 253. Қалдықтарды престоуші

Параграф 1. Қалдықтарды престоуші, 2-разряд

1 0 5 8 . Жұмыс сипаттамасы:

орау пресінде байламдарға қалдықтарды нығыздау;

қалдықтарды және орау материалдарды дайындау;

қалдықтарды және орау материалдарын өлшеу;

байламдарды нығыздау;

қалдықтардың әр түрлі түрлері мен сорттарын араластырудың алдын алу;  
байламдарды бекіту, байламдарды таңбалау және анықталған орынға тасымалдау;  
орау пресін тазарту және сүйкелетін беттерін майлау.

1 0 5 9 . Б і л у г е т и і с :

орау пресінің құрылысын және жұмыс істеу қағидасын;  
қалдықтардың түрлері мен сорттарын, бумалардың мөлшері мен салмағын;  
ораудың сапасына қойылатын талаптарды;  
орау материалдарының шығын нормаларын;  
экспортқа жіберілетін жүктерді орау ережесін;

байламдарды маркалау тәртібін.

#### 254. Талшықтарды дайындаушы

Параграф 1. Талшықтарды дайындаушы, 2-разряд

1 0 6 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

байлам сұйылтатын, жұмарлайтын, жұмарлау-түту, көлденең-түту, кендір жіп түту  
және түту машиналарда талшықтың барлық түрлерін қолмен дайындау;  
талшықты жұмысшы орынға тасымалдау;

жинау арналған талшықты стеллаждарға салу, оны жылыту үшін жапқыштармен  
ж а б у .

1 0 6 1 . Б і л у г е т и і с :

талшықтардың түрлерін, бір уыстың анықталған салмағын;  
талшықты стеллаждарға салу ережесін және оны жабу тәсілдерін.

#### 255. Сіңдіру құрамын дайындаушы

Параграф 1. Сіңдіру құрамын дайындаушы, 3-разряд

1 0 6 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

рецептураға сәйкес арқан жіпті, тұлымдарды, өзекшелерді және арқандарды  
сіңдіруге арналған шіруге қарсы және коррозияға қарсы құрамдар дайындау;  
компоненттерді сорғымен ыдыстарға беру;

сіңірілетін құрамдарды пісіру;  
бу температурасын және қысымды реттеу;

бактардан құрамдарды сіңдіру аппараттарының ванналарына беру және оның  
д е ң г е й і н б а қ ы л а у ;

химиялық талдауларға арналған сіңірілетін құрамдарды сұрыптау;  
сорғылардың, бактардың және иіртүтіктердің ақаусыздығын тексеру;

құрам компоненттерімен ыдыстарды тасымалдау, тығынын алу және босаған  
ы д ы с т ы б е л г і л е н г е н ж е р г е т а с у ;

резервуарлардың алаңдарын, бактарды, иіртүтіктерді тазарту және сорғыларды  
м а й л а у .

1 0 6 3 . Б і л у і т и і с :

резервуарлардың, бактардың, иіртүтіктердің құрылысын, оларды пайдалану және

к ү т і м ж а с а у е р е ж е с і н ;  
ыдыстарды шіруге қарсы және коррозияға қарсы құрамдармен толтыру ережесін;  
сіндіру құрамдарының рецептурасын және дәнекерлеу технологиялық режимін.

### 13-бөлім. Мақта өндірісі

256. Мамық пен қалдықты сыпырушы

Параграф 1. Мамық пен қалдықты сыпырушы, 2-разряд

1 0 6 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
түткіш машиналардың астарындағы мамық пен қалдықтарды пневматикалы  
жүйемен немесе қолдан мерзімді сыпыру;  
мамық пен қалдықтың жойылуын қадағалау;  
мамық пен қалдықтарды түрлеріне байланысты қаптарға салу және белгіленген  
о р ы н ғ а т а с ы м а л д а у .

1 0 6 5 . Б і л у г е т и і с :  
түтетін машиналардың астарындағы мамық пен қалдықтарды түтетін орындарды;  
түтетін машиналардың айналып шығу маршрутын.

257. Мақтаны тиеуші

Параграф 1. Мақтаны тиеуші, 3-разряд

1 0 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
шикі мақтаны тиеу және оны тасымалдағышқа кейінгі өңдеуге жіберу сонымен қоса  
ағартылмаған мақтаны қолдан немесе гидромонитордың көмегімен ақаулығын анықтау  
;

сыртқы түріне қарап мақтаны ағартудың сапасын анықтау;  
толықтай ағартылмаған мақтаны арнайы чандарға қайтадан өңдеуге тиеу;  
транспорттерге қызмет көрсету, чандарды тазарту.

1 0 6 7 . Б і л у г е т и і с :  
мақтаны тиеудің және ақаулығын анықтаудың ережесі;  
ағартылған мақтаның сапасына қойылатын талаптар, ағартудың сапасын сыртқы  
т ү р і н е қ а р а п а н ы қ т а у т ә с і л і ;  
мақтаға қойылатын техникалы талаптар және мемлекеттік стандарттар;  
транспорттерді және гидромониторды эксплуатациялау ережесі және оларға күтім  
жасау.

258. Мақталарды кесуші

Параграф 1. Мақталарды кесуші, 2-разряд

1 0 6 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
мақтаның шеттерін қолдан немесе кесетін машинада кесу;  
мақталарды техникалы талаптарға сәйкес бірнеше бөліктерге бөлу;  
ма қ т а л а р д ы с т е л л а ж ғ а қ о ю ;

кесетін машинаның пышақтарын қайрау.

1 0 6 9 . Бі л ү г е т и і с :

кесетін машиналардың құрылымын, оларды эксплуатациялау және күтім жасау, мақтаның шеттерін кесу және қию ережелері; мақталарды әзірлеуге техникалы талаптар; өңделіп жатқан бөлшектердің ассортименти, мақталарды кесуде бөліктерді сызу.

259. Жуу-сығу агрегатының операторы

Параграф 1. Жуу-сығу агрегатының операторы, 3-разряд

1 0 7 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

мақтаны жуу-сығу агрегатында, кептіретін агрегатпен сагрегирлы агрегатта жуу, сығу, түту және кептіру процесін жүргізу; ваннаға су толтыру және мақтаны салу; суды мерзімді ауыстыру; судың бекітілген деңгейін сақтау; жуатын-сығатын агрегатқа мақтаны біркелкі жіберу және қолданылмаған мақтаны белгіленген орынға жеткізу; мақтаның дұрыс сығылуын қамтамасыз ету; автосіндіргішке мақтаны біркелкі жіберілуін қамтамасыз ету; жуылмаған мақтаны алып тастау.

1 0 7 1 . Бі л ү г е т и і с :

жуу-сығу агрегатының құрылымын, эксплуатациялау ережесін және оларға күтім ж а с а у ;

мақтаны жуудың, сығудың және кептірудің технологиялы режимі; агрегатта мақтаны сығу тәсілдерін және автосіндіргіштің жұмыс бөлшектерінің ж ы л д а м д ы ғ ы н р е т т е у ;

мақтаны жууда қолданылатын материалдардың құрамы.

260. Қопсыту-түту агрегатының операторы

Параграф 1. Қопсыту-түту агрегатының операторы, 4-разряд

1 0 7 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ағымдағы желіге кіретін қопсыту-түту агрегатында мақтаны және басқа компоненттердің қоспаларын алғашқы түту және тазарту процесін жүргізу; сіндіру-қоспалардың сіндіретін торына мақтаны және басқа компоненттердің қ о с п а л а р ы н ж а у ;

біркелкі араласуды және мөлшерлеменің келісуін қамтамасыз ету; агрегаттың қопсыту машиналарының және кенепсіз түту машиналарының толассыз қ у а т а л у ы н ;

машиналы агрегатта қоспаның қопсу және түтілу процесін және пневмотранспорттың жұмысын қадағалау;

машинаның астындағы қалдықтарды пневможүйенің көмегімен және қолдан

м е р з і м д і

т а з а р т у ;

белгіленген кестеге сәйкес қызмет көрсетіліп жатқан машиналарға күтім жасау.

1 0 7 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы;

эксплуатациялау ережені және оларға күтім жасау;

өңделуге түскен шикізаттың атауы, сорттау құрамы, қалдықтың шығу нормасы;

өңделіп жатқан шикізаттың сапасына қойылатын талаптар.

261. Түту-қатырмалау агрегатының операторы

Параграф 1. Түту-қатырмалау агрегатының операторы, 3-разряд

1 0 7 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түту-қатырмалау агрегатында фильтрларды өңдеу кезінде түту және түтулерді және селдір матаны қатырмалау процесін жүргізу;

агрегаттарды жұмысқа дайындау: кенеппен түтетін машинаны толтыру, арнайы құрылғыға сүзбе тордың рулонын орнату және шеттерін тігу, тігетін машиналарды т и е у ;

түтудің, мақтаны қалыптастыруға төсеудің, кесудің және фильтрлардың шеттерін таңбалаудың сапасын тексеру;

тігетін машинада пышақтың жұмыс істеуін тексеру;

түтілген және қатырмаланған мақтаның үзілуін ликвидациялау;

фильтрдың шеттерін түзету;

матадағы былғанған орындарды ликвидациялау;

өңделген фильтр рулондарын түсіру, үстелге қою, тауар реттеуішінің қысқышына тауар білекшесін орнату;

фильтрлардың жаңа рулонын салу;

матаның қиықтарын жинау және оларды қайта өңдеуге тапсыру.

1 0 7 5 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетіліп жатқан агрегаттың құрылымы, эксплуатациялау ережесі және оларға күтім жасау;

фильтрларды өңдеу бойынша тиеудің негізгі параметрлері;

кенептің, тігетін жіптің сызықты қалыңдығын және түрі;

фильтрларға қойылатын мемлекеттік стандарттар және олардың сапасына қойылатын талаптар.

262. Ватилинді жапсырушы

Параграф 1. Ватилинді жапсырушы, 2-разряд

1 0 7 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жоғары білікті ватилинді жапсырушының басшылығымен кептіретін-жапсыратын машинада астыңғы жағымен жапсыру және кептіру процесіне жүргізу;

бакқа желімді эмульсияны жапсыру, көбікті көпірту үшін механизмді қосу;

ватилинді қозғалмалы кілемінің барлық ауданына эмульсияны біркелкі жаю;

ватилиннің іліктерін және үзілулерін ликвидациялау;  
ватилиннің жапсырмасының сапасын қадағалау;  
қызмет көрсетіліп жатқан машинаны тазарту.  
1 0 7 7 . Бі л у г е т и і с :

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы, оларды эксплуатациялау және  
к ү т і м ж а с а у е р е ж е с і ;  
желімді эмульсияны жағудың нормасы;  
дайын ватилиннің сапасына қойылатын талаптар;  
ватилиннің іліктерін және үзіктерін ликвидациялау тәсілдері.

Параграф 2. Ватилинді жапсырушы, 3-разряд

1 0 7 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
кептіру-желімдеу машинасында ватилиннің үстіңгі жағын жапсыру және желімдеу  
п р о ц е с і н е к і р і с п е ;  
машинаны жұмысқа дайындау: компоненттерді чанға желімді эмульсияны қайнату  
үшін тиеу, буды жіберу және эмульсияны қайнату, әзірленген эмульсияны машинаға  
тасымалдау, машинаның кептіретін бөлігін жылыту;  
кептіретін-желімді машинаның қозғалмалы сіндіретін торына кенепті төсеу, оны  
а р а л ы қ қ а с а л у ;  
ватилинді қозғалмалы кілемінің барлық ауданына эмульсияны біркелкі жапсыру;  
машинаның кептіретін бөлігіне түсетін жапсырылған кілемнің және айын  
в а т и л и н н і ң с а п а с ы н б а қ ы л а у ;  
ватилиннің іліктерін және үзілулерін ликвидациялау;  
кептіретін бөлмедегі температураны реттеу; дайын өнімнің рулонын түсіру;  
қуат беретін цилиндрді тазарту.

1 0 7 9 . Бі л у г е т и і с :  
қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы, оларды эксплуатациялау және  
к ү т і м ж а с а у е р е ж е с і ;  
ватилиннің сапасына қойылатын талаптар, қозғалмалы кілемшеге желімді  
э м у л ь с и я н ы ж а ғ у н о р м а с ы ;  
желімді эмульсияны дайындау тәсілдері және рецептурасы;  
кенептерді аралыққа тиеу тәсілдері, ватилиннің іліктерін және үзіктерін  
л и к в и д а ц и я л а у ;  
дайын ватилинді түсіру, кептіру-желімдеу машинасы арқылы ватилиннің өту  
ж ы л д а м д ы ғы н р е т т е у е р е ж е с і ;  
ватилинді кептіру технологиялы режимі.

263. Мақтаны ораушы

Параграф 1. Мақтаны ораушы, 2-разряд

1 0 8 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
белгіленген салмақ бойынша мақтаны қолдан орау;

мақтаның қабатын жұмыс орнына әкелу, мемлекеттік стандарттарға сәйкес оларды  
ж а ю ж әне ұ с а қ г і р л е р г е б ө л у ;  
мақтаны өлшеу және рулондайтын машинаның немесе жартылай автоматтың  
с і н д і р е т і н ү с т е л і н е б е р у ;  
мақтаның ұсақ гiрлерiн кiшкене науаларға тиеу және қол машинасының немесе  
жартылай автоматтың бiлiкшесiнiң астына жеткiзу;  
мақтаның қораптары қалыптасуының процесiн қадағалау;  
таразының дұрыс жұмыс iстеуiн тексеру.  
1 0 8 1 . Б і л у г е т и і с :  
қызмет көрсетiлiп жатқан жабдықтың құрылымы, оларды эксплуатациялау және  
к ү т і м ж а с а у е р е ж е с і ;  
өңделiп жатқан мақтаның ассортиментi, мақтаны орауға қойылатын мемлекеттік  
с т а н д а р т т а р ;  
техникалы талаптар және шарттар;  
таразылармен пайдалану ережесi.

#### 264. Мақтаны стерильдеушi

##### Параграф 1. Мақтаны стерильдеушi, 2-разряд

1 0 8 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
бiлiктiлiгi жоғары мақта стирильдеушiнiң басшылығымен қазандарда мақта  
ө н і м д е р і н с т и р и л ь д е у п р о ц е с і н жүргiзу;  
қазандарды және арбаларды жұмысқа дайындау;  
арматураны, өнiмнiң арбаға тиелгенiң тексеру;  
арбаларды жақындату және оларды қазандарға орнату;  
қ а з а н д а р д ы т ү с і р у ;  
стерильденген мақта өнiмiн монорельс бойынша қатарларға ақаулығын табу үшiн  
ж әне б о с а р б а л а р д ы т и е у г е ж і б е р у ;  
қ а з а н д а р д ы т а з а р т у .  
1 0 8 3 . Б і л у г е т и і с :  
қазандарды, бу қабылдағыштарды және оларға орнатылған арматураларды  
эксплуатациялау е р е ж е с і ;  
оларға күтiм жасау ережелерi;  
мақтаны және мақта өнiмдерiн стирильдеу технологиялы режимi;  
өңделiп жатқан өнiмнiң ассортиментi және олардың мөлшерi;  
қазанға салынып жатқандардың да, стирильденген мақтаның орамының сапасына  
қ о й ы л а т ы н т а л а п т а р ;  
қазандардағы будың қысым нормасы.

##### Параграф 2. Мақтаны стерильдеушi, 3-разряд

1 0 8 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
мақта өнiмдерiн қазанда стирильдеу процессiн жүргiзу;



қазандар мен арматураның дұрыс жұмыс істеуін қадағалау;  
қазандарды тиеу және үрлеу;  
азандарға бу жіберу;  
ұзақ стирильдеудің, қазандардағы қызымның және температураның бекітілген  
технологиялы режимін қадағалау;  
стирильдеу процесі аяқталғаннан кейін бу жіберу, қазандарды салқындату;  
стирильдеу процессінің және стирильденген өнімнің мөлшеріне есеп жүргізу;  
қазандарды тазарту.  
1085. Білуге тиіс:  
мақта өнімдерінің асортименті, оның белгіленуі және бір уақытта қазанға тиелетін  
өнімнің мөлшері;  
мақта өнімдерін стирильдеу технологиялы режимі;  
қазандармен, бу қабылдауыштармен, арматурамен, құралдармен жұмыс істеу  
ережелері;  
стирильденген мақтаның сапасына қойылатын талаптар.

265. Мақта фильтрлерін мөрлеуші

Параграф 1. Мақта фильтрлерін мөрлеуші, 4-разряд

1086. Жұмыс сипаттамасы:  
мөрлейтін престерде мақта фильтрларын дайындау;  
мақта төсемді білу;  
мөрлейтін преске пышақты қолдан орнату, мақта фильтрлерін кесу;  
кесілген мақта фильтрлерінің қорабын ақаулығын табу үшін үстелге беру;  
мөрлейтін престің жұмысын, кесілген фильтрлердің сапасын қадағалау, престі  
икемдеу, реттеу және ағымдағы жөндеу жұмыстары;  
қызмет көрсетіліп жатқан преске профилактикалы тексеру жасау, оны жөндеуге  
жіберуге және жөндеуден қабылдауға қатысу;  
мақта қалдықтарын жинау және тапсыру;  
қызмет көрсетіліп жатқан престі тазарту және сызылып жатқан беттерін майлау.  
1087. Білуге тиіс:  
қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымы, оларды эксплуатациялау және  
күтім жасау ережесі;  
мақта фильтрлерін дайындау технологиялы процесі, мақта фильтрлерін әзірлеу;  
өңделіп жатқан шикізаттың түрлері, мақта фильтрларына мемлекеттік стандарттар;  
қызмет көрсетіліп жатқан престің ақаулықтарының алдын алу және жою тәсілдері;  
престі жөндеу жұмыстарына тапсыру.

## 14-бөлім. Мата емес материалдар өндірісі

266. Ватинші

Параграф 1. Ватинші, 3-разряд

1088. Жұмыс сипаттамасы:  
инемен тесетін агрегатта ватин шығару;  
каркас матаны даярлау және толтыру;  
түту машина шанабына жіпті салу;  
конвейер инелеріне каркас матаны үздіксіз қадау;  
ватиннің талшық қабатының біркелкі болуын бақылау;  
ватинның дайын орамасын алу;  
қоқыстардан тазалап, жұмыс істеп жатқан машиналарды қалыпқа келтіру.

1089. Білуге тиіс:  
инемен тесетін агрегат құрылысын, механизмдер мен түйіндердің өзара әрекеттесуін;

оларды тазалап-қарау ережелерін, ватин мен каркас матасы сапасына қойылған талаптарды және агрегатты толтыру ережелерін білу;  
қалған қоқыстардың түрлері;  
нормасы мен оларды азайту шараларын.

267. Өсімдіктен жасалған киізді түйреуші

Параграф 1. Өсімдіктен жасалған киізді түйреуші, 2-разряд

1090. Жұмыс сипаттамасы:  
инемен тесетін машинада киіз жасау;  
қабақты талшық орамын толтыру, настиланы тегістеу;  
марлямен қатырмаланған;  
инеге ілуді бақылау;  
төсеме үстелден талшықты түсіру, апару;  
машинаны сүртіп-тазалау.

1091. Білуге тиіс:  
қолданылып жатқан машинаның құрылысын, оны қолдану мен күтім ережелерін;  
қабақты талшықтың түрлері мен қасиеттерін;  
селдір матаның артикулын, талшық орамдарын орау және толтыру тәсілдерін.

268. Тоқу-тігу жабдығының операторы

Параграф 1. Тоқу-тігу жабдығының операторы, 4-разряд

1092. Жұмыс сипаттамасы:  
әр түрлі тоқу-тігу жабдықтарында тоқымалы емес кенептерді шығару;  
қызмет көрсетіліп жатқан машиналарды каркас кенеппен, шпуляникті тығырықпен  
толтыру;

тігу, жіптердің созылуы, тығырықтан (арқау өткізетін біліктен) каркас кенебінің және иірілген жіптің біркелкі түсу үрдісін бақылау;  
машинада және шпулярниктен үзілген иірілген жіптерді алып тастау;  
дайын болған кенепті түсіру, таңбалау;

белгіленген кесте бойынша машиналарды тазалау.

1 0 9 3 . Б і л у г е т и і с :

берілген жабдықтың құрылысын, жұмыс істеу принциптері;  
механизмдерінің өзара әрекеттесуі, оларды күту ережелерін;  
тоқымалы емес кенептердің әр алуан түрлерін шығарудың технологиялық тәртібін;  
тоқымалы емес кенептер сапасына қойылатын талаптарды;  
иірімжіптердің (жіптер) сызықтық тығыздығын, каркас кенептің артикулын;  
иірімжіптердің (жіптердің) үзілу себептерін және оның алдын алу тәсілдерін;  
қоқыстардың түрлері, нормалары, оларды азайту шараларын.

#### 269. Желімдеу жабдығының операторы

Параграф 1. Желімдеу жабдығының операторы, 3-разряд

1 0 9 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қашықтықта бақылау пультымен талшықты алу технологиялық үрдісін жүргізу,  
тауар білікшеге жапсырылған кенепті айналдыру;  
дәрежесі жоғарырақ жабыстыру жабдығының операторының қадағалауымен түту  
машиналарына және жапсыру жабдығының шығару бөлігіне қызмет көрсету;  
түту машинасының автоқоректендірушісіне талшықтың біркелкі келіп отыруын,  
түту үрдісін, талшықты кенептің шығуын, кенеп ұзындығын көрсететін есептеуіш,  
жинақтаушының деңгейін қадағалау;  
желілер, діріл қоректендіргіш, түту машиналары, айналдыру қондырғысының  
пульты жұмысын басқару;  
талшық кенебінің үзілуін жою;  
пышақтардың жұмыс істеуін қадағалау, тауар білікшесін көтерілу деңгейін реттеу;  
дайын кенепті түсіру, өлшеу, орап салу, таңба қою;  
кенепті дұрыс орауды бақылау, зертханалық сынақтарға үлгілер таңдау;  
қолданылып жатқан қондырғыны тазалау.

1 0 9 5 . Б і л у г е т и і с :

жабыстыру жабдығының құрылымын;  
пайдалану мақсаты, механизмдерінің өзара әрекеттесуін, қолдану және күту  
ережелерін;  
жабысқан кенепті жасау технологиялық үрдісін;  
басқару пультының сызбасын және онымен жұмыс істеу ережелерін;  
даяр болған кенепті түсіру тәсілдерін;  
қайта өңделетін шикізат сапасына қойылатын талаптар мен оның түрлерін.

Параграф 2. Желімдеу жабдығының операторы, 4-разряд

1 0 9 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

жабыстыру жабдығының барлық түрлерінде талшықты кенепті құрғату үрдісін  
ж ү р г і з у ;  
жоғары білікті жабыстыру жабдығының операторының қадағалауымен кенепті

жабыстыру ;

сіңдіру машинасы және барлық шайқау жүйесін, кептіру камераларын (машиналары)  
жұмыс істеуге даярлау ;

талшықтың, кептіргішке будың үздіксіз және біркелкі келуін, талшықты кенептің  
сіңдіру машинасы арқылы бүріккіш қондырғылы машинаға қалыпты түрде келуін және  
өтуін қадағалау, басқару пультындағы приборлардың көрсеткендерін бақылау;

сіңдіргіш машинаға байланыстырғыш құрамның келуін және бүріккіш қондырғыға  
ауаның келуін реттеу, кептіргіш машиналарындағы (камералардағы) және  
каландрлардағы температураны қадағалау;

талшықты кенептің үзілуінің және сіңдіру машина торшасының байланыстырғыш  
құраммен бітелуінің алдын алу;

талшықты кенептің тегістігін бақылау;

қолданылған байланыстырғыш құрамды төгу;

қолданылып жатқан жабдықты тазалау.

1097. Білуге тиіс :

сіңдіргіш машина құрылымы мен жұмыс істеу принципі, жабдықты қолдану және  
оны күту ережелерін ;

кенепті жабыстыру, кептіру технологиялық тәртібін, қолданылып жатқан химиялық  
материалдардың қасиеттерін және байланыстырушы құрамның рецептурасын, бақылау  
пультында орналасқан бақылау-өлшеу құралдарының мақсаты мен құрылымын.

Параграф 3. Желімдеу жабдығының операторы, 5-разряд

1098. Жұмыс сипаттамасы :

жабыстыру жабдықтарының барлық түрлерінде талшықты кенепті жасау және  
жапсыру үрдісін жүзеге асыру ;

жабдықты қосуға дайындау, жабыстыру жабдығының, бақылау-өлшеу  
құралдарының дұрыс істеуін тексеру;

жұмыс бактарына байланыстырғыш құрамды құюдың белгіленген ережелерге сай  
келуін бақылау ;

басқару пультында орналасқан аспаптар көрсеткіштерін, кептіргішке будың келуін,  
кенептің дұрыс қозғалуын бақылау ;

жабыстыру жабдығының барлық бөлімдерінің бірдей уақытта жұмыс істеуін жүзеге  
асыру және талшықты кенептің жапсырылуын бақылау.

1099. Білуге тиіс :

жабыстыру жабдығының барлық бөлімдерінің құрылымын, жұмыс істеу принципін  
және өзара әрекеттесуін ;

оны қолдану және күту ережелерін ;

шикізаттың, байланыстырғыш құрамның, электроэнергия, сығылған ауаның  
шығындарының шегін, талшықты кенепті жапсыру технологиялық тәртібін;

қолданылып жатқан химиялық материалдардың қасиеттерін және олармен жұмыс

і с т е у

е р е ж е л е р і н ;

байланыстырғыш құрамның рецептурасы мен концентрациясын, талшықты материалға қойылатын талаптарды, қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмысының бір уақытта болуын жүзеге асыруды.

270. Термобіріктіру жабдығының операторы

Параграф 1. Термобіріктіру жабдығының операторы, 5-разряд

1 1 0 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

бақылау пультымен термобіріктіру жабдығында тоқымалы емес кенептің термобірігу үрдісін жүргізу;

жабдықты қосуға дайындау, бақылау-өлшеу құралдарының және машина механизмдері мен түйіндерінің дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

термобіріктіру жабдығын қажет материалдармен қамтамасыз етуге қатысу; тоқымалы емес кенептің, тефлон және силикон таспаларының ұзындығы мен қалыңдығын, созылуы мен параллелдігін бақылау, айналдыру қондырғысы жұмысын және каландрларды қыздыру жүйесі жұмысын бақылау;

тоқымалы емес кенептің созылуы мен қозғалу жылдамдығын реттеу; термобіріктіру үрдісін, май құю станциясының жұмысын, бақылау пультында орналасқан аспаптардың көрсеткіштерін бақылау;

суытуға ауа жіберілуін, май деңгейін, қысымды, температуралық режимді реттеу; термобіріктіру жабдығын тазалау.

1 1 0 1 . Б і л у г е т и і с :

термобіріктіру жабдығының механизмдерінің құрылымын, жұмыс істеу принципін және өзара әрекеттесуін, күту ережелерін;

тоқымалы емес кенепке қойылатын талаптарды, термобіріктірудің технологиялық т ә р т і б і н ;

басқару пультында орналасқан басқару-өлшеу аспаптардың мақсаты мен жұмыс істеу принциптерін.

271. Түту-тоқу жабдығының операторы

Параграф 1. Түту-тоқу жабдығының операторы, 4-разряд

1 1 0 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

түту-тоқу жабдығының барлық түрлерінде тоқымалы емес кенептердің және в а т и н д а р д ы ж а с а у ;

түту және тоқу үрдісін бақылау, білікше, тығырықтардан каркас кенебінің, жіптер мен иірілген жіптердің қалыпты түсіп отыруын, автоматты қуаттандырғышқа талшық қоспасының берілуін қадағалау;

түту машинасын толтыру немесе жабдықты кенеппен қамтамасыз ету; шпулярникте тығырықтарды орналастыру, ауыстыру;

иірілген жіптердің және тарамдардың үзілуін тоқтату; түту-тоқу жабдығын каркас кенеппен қамтамасыз ету;

инелер мен платиналарды алмастыру, инелерді түзеу;  
даяр болған кенепті түсіру, өлшеу және таңба қою;  
қызмет көрсетіліп жатқан жабдықты тазалау, оралып қалған тұстарын түзеу,  
қ о қ ы с т а н т а з а л а у .

1 1 0 3 . Б і л у г е т и і с :

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың механизмдерінің мақсатын, құрылымын,  
ө з а р а ә р е к е т т е с у і н ;  
қолдану ережелері мен күту шараларын;  
тоқымалы емес кенептерді шығару технологиялық тәртібін, иірілген жіптің,  
кенептің сызықтық тығыздығын, каркас кенептің артикулын және түптеудің түрлерін;  
иірілген жіппен қамтамасыз етудің ережелерін;  
шығарылып жатқан өнімге техникалық шарттар;  
тоқымалы емес кенептер және ватиндар сапасына қойылатын талаптар;  
тоқымалы емес кенептер мен ватиндарды сорттарын анықтау әдістерін;  
қоқыстардың түрлері мен шегі, оларды азайтудың амалдары.

272. Өсімдіктен жасалған киізді престоуші

Параграф 1. Өсімдіктен жасалған киізді престоуші, 3-разряд

1 1 0 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өсімдіктен жасалған киізді механикалық және гидравликалық престоерде белгіленген  
өлшемге және салмаққа сәйкес байламдарға престоу;  
киіз бұйымдарды таспалық-пішу станоктарда кесу;  
өсімдіктен жасалған киіз пластиналарын мемлекеттік стандарттарға сай жинақтау,  
о р а у , т а ң б а қ о ю ;  
салуга арналған ыдыс даярлау;  
пышақтарды қайрау, қолданылып жатқан жабдықты сүртіп-тазалау.

1 1 0 5 . Б і л у г е т и і с :

престер мен таспалы-пішу станоктардың құрылымын, қолданылу мақсатын,  
қолданылуын, оларды күту ережелерін;  
престің шектік қысымын, өсімдіктен жасалған киізді орап салу және таңба қою  
е р е ж е л е р і н ;  
киіз бұйымдары сапасына қойылатын талаптар;  
өсімдіктен жасалған бұйымдар мен пластиналарды жинақтау, белгілеу, орап  
салудың мемлекеттік стандарттарын.

273. Жабыстырушы

Параграф 1. Жабыстырушы, 2-разряд

1 1 0 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тоқымалы емес кенепті, жасанды терінің теріс жағын, кілем және кілем  
бұйымдарын кептіру-жамау машинасында ерітіндімен жабыстыру;  
тоқымалы емес кенептің, жасанды тері, кілем, кілем бұйымдарының машинаға

берілуін, жабыстырушы ерітіндінің берілуін қадағалау;  
жабыспай қалған тұстарды қолмен жөнге келтіру;  
кептіру-жамау машинасына жабыстыру ерітіндісінің құйылуын бақылау;  
шпулярниктерді тығырықтармен қамтамасыз ету, машинада және шпулярникте  
иірілген жіптің үзілгенін түзеу;  
жабыстырылған кенеп пен бұйымдарды алып түсіру;  
жұмыс істеп жатқан машиналарды тазалау.

1 1 0 7 . Бі л у г е т и і с :

жұмыс істеп жатқан машиналардың құрылымын, қолдану және күту ережелерін;  
кенеп пен бұйымдарды жабыстыру сапасына қойылатын талаптарды;  
жабыстыру ерітіндісінің қасиеттерін, тоқымалы емес кенептің созылу және берілу  
е р е ж е л е р і н ;

иірілген жіптің сызықтық тығыздығын, жұмыс істеп жатқан машиналарды тазалау  
тәсілдері мен тазалау жиілігін.

274. Термоорналастырушы

Параграф 1. Термоорналастырушы, 3-разряд

1 1 0 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

термоорналастырушы камераға талшықты негізді орналастыру;  
жартылай өңделген өнім орамын орау қондырғысына орналастыру, құю жағына тігу  
, термоорналастырушы камераға ораманы беру;  
термокамера температурасын, талшықты негіздің созылуын бақылау, орау  
қондырғысының жылдамдығын басқару;  
техникалық талаптарға сай талшықты негізді орналастыруды бақылау;  
даяр болған талшықты негіздің орамасын түсіру, өлшеу және таңбалау;  
жұмыс істеген жабдықты тазалау.

1 1 0 9 . Бі л у г е т и і с :

жұмыс істеп жатқан жабдықтың құрылымын, қолдану және оны күту ережелерін;  
қолданылып жатқан бақылау-өлшеу құралдарының қолданылу мақсатын;  
даяр болған талшықты негіздің сапасына қойылған талаптарды, оны орналастыруды  
б а қ ы л а у ә д і с т е р і н ;  
жабдықты тазалау тәсілдері мен тазалау жиілігін.

## 15-бөлім. Ау тоқу өндірісі

275. Ілмектер жасаушы

Параграф 1. Ілмектер жасаушы, 3-разряд

1 1 1 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

торларға арнап жоғарғы және төменгі ілмектер жасау;  
арқан айлақтарын жұмыс орнына әкелу және ашу;

арқанды металл тіректер арқылы созу (крутканы түзеу);  
арқанды өлшеу, арқанды кесу, қыспаққа алу;  
жеке тұлымдар жасап, өру;  
іلمектерге арқандарды өлшеу, оларды бөлек тұлымдарға бөлу, белгілі бір  
өлшемдегі ілмектер жасау.  
1 1 1 1 . Білуге тиіс:  
ілмектерді жасау жолдары, ілмектердің өлшемі, арқандардың атауы мен өлшемі;  
жасалған ілмектер сапасына қойылатын талаптар.

## 276. Ау тоқыма өнімдерін бақылаушы

### Параграф 1. Ау тоқыма өнімдерін бақылаушы, 2-разряд

1 1 1 2 . Жұмыс сипаттамасы:  
даяр аутоқыма сапасын бақылау;  
өлшеуіш машинада аудың ұзындығын, ұя көлемін өлшеу, аудың жалпақтығы  
бойынша ұя санау;  
аудағы түйін қатарларының санын анықтау;  
барлық даяр аутоқыма бұйымдарын қарап шығу, оларды түр-түрі бойынша қойып  
шығу;  
аудағы табылған ақауларды есептеу, түрі мен ауда табылған ақаулары жазылған  
жапсырма толтыру;  
ауларды таразыда өлшеу, нәтижелерін жазу;  
аутоқыма өнімдерін тасу;  
өлшеуіш машинаны тазалау, үйкелген жерлерін майлау.

1 1 1 3 . Білуге тиіс:  
даяр аутоқыма бұйымдары түрлерін, оларды өлшеу ережелерін;  
аудағы қатарларды анықтау тәсілдерін;  
аутоқыма бұйымдарының ақауларын табу әдістерін;  
жіпшелерде және аулардағы ақаулар түрлерін;  
аутоқыма бұйымдарының сапасына қойылатын талаптарды, өлшеуіш машинаны  
тазалау тәсілдері мен тазалау жиілігін;  
үйкелген жерлерін майлау тәсілдері мен жиілігін.

### Параграф 2. Ау тоқыма өнімдерін бақылаушы, 3-разряд

1 1 1 4 . Жұмыс сипаттамасы:  
аутоқыма бұйымдары сапасын жасалып жатқан кезде бақылау;  
жіптердің қалыңдығы, аутоқыма бұйымдарының жалпақтығы мен ұялардың  
көлемінің техникалық шарттарға сәйкестігін тексеру;  
аутоқыма бұйымдарын ұзынынан кесу дұрыстығын, түйіндердің пайда болу және  
тартуын, ұялардың қалыптасуының біркелкілігі мен аутоқыма бұйымдарының  
жөндеуін бақылау;  
жіптердің созылуын бақылау;



аутоқыма бұйымдарында ақаулардың пайда болу себептерін табу;  
жұмысшылар мен шебердің көмекшілеріне төменгі сапалы бұйымдарды қайтып  
беріп, жою үшін табылған ақауларды көрсету;  
тапсырысқа сәйкес аутоқыма бұйымдарын шығару үшін кесте құру;  
есеп кітапшасына бақылау нәтижелерін жазу.

1 1 1 5 . Бі л у г е т и і с :

жасалып жатқан аутоқыма бұйымдарының түрлерін;  
жіп қалыңдығын және аутоқыма бұйымдарына және жіп сапасына қойылған  
талаптарды, аутоқыма бұйымдарын жасауға техникалық шарттар, оларды өлшеу  
е р е ж е л е р і н ;

аутоқыма және жіп ақаулары түрлерін;  
оларды табу және жою тәсілдерін.

Параграф 3. Ау тоқыма өнімдерін бақылаушы, 4-разряд

1 1 1 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

дәрежесі төменірек аутоқыма бұйымдарын бақылаушы анықтаған түр-түрге бөлуді  
т а ң д а п б а қ ы л а у ;

шеберге табылған ақауларды оларды жою үшін хабарлау;  
тапсырыс берушілерден келіп түскен шағымдар мен арыздарды қарастыруға қатысу  
;

мемлекеттік стандарттарға сай емес аутоқыма бұйымдарының тіркеуге алу және акт  
р ә с і м д е у .

1 1 1 7 . Бі л у г е т и і с :

даяр аутоқыма бұйымдарының түр-түрін, аутоқымаларға мемлекеттік стандарттар,  
аулардағы ақауларды табу әдістерін;

жасаудың барлық деңгейлердегі ақаулардың пайда болуының себептерін, аутоқыма  
а қ а у л а р ы н ы ң түрлерін;

оларды түрлерге бөлуді есепке алу тәртібін.

277. Торшаларды айналдырушы

Параграф 1. Торшаларды айналдырушы, 3-разряд

1 1 1 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

айналдыру, тростилді-айналдыру, габлирттайтын машиналарда табиғи және  
химиялық талшықтарды айналдыру;

айналдыруға келіп жатқан жіптердің қалыңдығы, қабат саны, айналу сапасын  
б а қ ы л а у ;

патрондар, гильзалар, орауыштарды тексеру;  
қызмет көрсетіп жатқан машиналарды қажет заттармен қамтамасыз ету, орауыш,  
т ы ғ ы р ы қ т а р д ы а у ы с т ы р у ;

жіптер мен жіпшелердің үзілген жерлерін түзеу;  
айналдыру сапасына қойылған талаптары орындау;

қызмет көрсетіп жатқан машина бөліктеріне оралып қалған жіптерден тазарту;  
ескірген жүгірткі, рогулькаларды ауыстыру, үзіліп қалған ілмектерді қайта ілу;  
машинадан заттарын алу мен қамтамасыз етуге қатысу;  
қоқыстарды жинау мен тапсыру;  
қызмет көрсетіп жатқан машиналарды күту, машиналарды жөндеуден кейін  
қ а б ы л д а у .

1 1 1 9 . Б і л у г е т и і с :

айналдыру, тростилді-айналдыру, габлирттайтын машиналардың құрылымы;  
қолданылуын, өңделіп жатқан жіпшелер мен жіптердің түрі, қалыңдығы, қабатын,  
айналудың шамасы мен бағыты, жіптердің үзілуінің алдын алу және үзілу деңгейін  
т ө м е н д е т у ;

айналмаған жіпшелер мен жіптердің сапасына қойылатын талаптарды орындау;  
айналдыру кезіндегі ақаулардың пайда болу себебі, оның алдын алу шараларын,  
оларды жоюды, ставкаларды қосуды, қоқыстар түрлері мен оларды азайту шараларын,  
қызмет көрсетіп жатқан машиналарды күту ережелерін.

278. Инелерді ораушы

Параграф 1. Инелерді ораушы, 1-разряд

1 1 2 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

инелерге жіптерді қолмен орау;

жіптердің ұштарын байлау;

инелерді қажет белгіленген орындарға тасымалдау.

1 1 2 1 . Б і л у г е т и і с :

инелерге жіптерді қолмен орау тәсілдерін;

жіптердің қалыңдығы мен түрлерін.

Параграф 2. Инелерді ораушы, 2-разряд

1 1 2 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

инелерге жіптерді бекіту, жұмыс істеп жатқан машинаға орналастыру;

машинаны қосу, тоқтату, жұмысын бақылау;

тығырықтарды алмастыру;

оралған инелерді алып тастау, белгіленген жерге апару.

1 1 2 3 . Б і л у г е т и і с :

жұмыс істеп жатқан машинаның құрылымын және жұмыс істеу принципін;

ж і п қ а л ы ң д ы ғ ы н ;

жұмыс істеп жатқан машинада жіптердің үзілу себептерін және оны тоқтатудың  
тәсілдерін.

279. Тарқату машинасының операторы

Параграф 1. Тарқату машинасының операторы, 2-разряд

1 1 2 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

тарқату машинасында барабаннан барабанға капрон торларды тарқату және жинау;

тарқату машинасына барабанды торлармен жеткізу;  
тарқату машинасы кронштейндеріне дуал орнату;  
машина нөмірі, жіп қалыңдығы, торлар түрлері көрсетілген жапсырмалар жасау;  
торларды байлау, тарқату машиналардан барабандарды шешіп тастау, белгіленген  
ж е р г е ж е т к і з і п с а л у ;  
бакты сумен толтыру, торлары бар барабандарды салу, оларды бактан шығару;  
созылмалы валдарға торларды салу;  
торлардың созылыңқы валдар арқылы бір қалыпты өтуін бақылау. барабандарды  
аутоқыма машиналарға апару және оларды орналастыру.  
1 1 2 5 . Б і л у г е т и і с :  
тарқату машинасының құрылымы мен қолданылуын;  
капрон торлар түрлерін, жіптер қалыңдығын.

280. Созу машинасының операторы

Параграф 1. Созу машинасының операторы, 2-разряд

1 1 2 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
созу машинасында 1,9-дан 2,8-ге дейін жіптерден жасалған аутоқыма  
бұйымдарының ұяларын түзеп, түйіндерін созу;  
аутоқыма бұйымдарын жеткізу;  
ваннаға су толтырып, оны қыздыру;  
ваннадан суды сору үшін насосты қосу;  
аутоқыма бұйымдарының жиектерін темір шыбықтың ұзындығына сәйкес  
дайындау, шыбықты тараққа кигізу;  
аутоқыманы шығырды қосқан кезде және жүк түсіретін платформаны ашқан кезде  
к ө т е р у ;  
аутоқыма бұйымдарын ваннаға салу, ваннаға ыстық су құю, аутоқыма бұйымдарын  
тегістеу, оларды созу үрдісін бақылау;  
аутоқыма бұйымының түріне қарай созу деңгейін анықтау, ваннадан суды төгіп  
т а с т а у ;  
а у т о қ ы м а б ұ й ы м ы н шығару;  
тарақтан шыбықты алып тастау, аутоқыма бұйымының жиегін шыбықтан алып  
т а с т а у , б а й л а у ;  
белгіленген жерге аутоқыма бұйымын жеткізу.  
1 1 2 7 . Б і л у г е т и і с :  
созу машинасының қолданылу мақсатын, құрылымы, қолдану ережелерін;  
аутоқыма бұйымдарының түрлерін, оларды созудың технологиясын;  
созылған аутоқыма бұйымдары сапасына қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Созу машинасының операторы, 3-разряд

1 1 2 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
түйіндерді созу және 1,8 және одан төмен нөмірлі жіптерден өңделген ау

өнімдерінің ұяларын түзету немесе оларға эквивалентті жібек, капронды нөмірлерін  
с о з а т ы н м а ш и н а д а с о з у .

1 1 2 9 . Б і л у г е т и і с :

ау өнімдерінің ассортименті, оларды созу технологиясын;  
созылған ау өнімдерінің сапасына қойылатын талаптар.

281. Ауларды ауыстырушы

Параграф 1. Ауларды ауыстырушы, 2-разряд

1 1 3 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ауыстыратын машинада метал шыбықтарына ауларды жіптерден орнату;  
ауларды, метал инелерді және шыбықтарды дайындау;  
инелерді аудару, көзше арқылы жіптерді кигізу және ауларды және бөлшектерді  
о р н а т у ;

ауларды белгіленген орынға тасымалдау.

1 1 3 1 . Б і л у г е т и і с :

ауыстыратын машинаның белгіленуі, құрылымы және эксплуатациялау ережесі;  
аулардың ассортименті, ауыстырылған және созылған аулардың сапасына  
қойылатын талаптар.

282. Ау материалдарын дайындаушы

Параграф 1. Ау материалдарын дайындаушы, 1-разряд

1 1 3 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ау кенебін ұзындығы бойынша бөлек ауларға кесу, түзу емес жиектерді кесу;  
кенепті жұмыс орнына тасымалдау және оларды жаю;  
берілген ұяшық санымен байланыстыратын жіпті созу немесе кесу;  
аулардың ұяшықтарын теру, түзету және кесу;  
ауларды созу және белгілеу үшін дайындау;  
жиегі бойынша ауларды теру;  
шпагатты шеңберге байлау;  
ауларды байлау, жинау және белгіленген орынға тасымалдау.

1 1 3 3 . Б і л у г е т и і с :

өңделіп жатқан аулардың ассортименті, ау материалдарын дайындау ережесі;  
ау кенептерін кесу және жиектерді қалыптастыру, ұяшық пен жиекті теру.

Параграф 2. Ау материалдарын дайындаушы, 2-разряд

1 1 3 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

екі жарты ауды бір ауға байлау;  
жарты ауларды тасымалдау, тоқуға дайындалған жарты аулардың өлшемін тексеру;  
жіптерді орау, инелерден талап етілетін нөмірлер;  
ауларды жазу, жиектерді түзету, ұяшықтарды жазу;  
ұяшықтарды ілеспелі тоқу, ауларды орау және белгіленген орынға тасымалдау.

1 1 3 5 . Б і л у г е т и і с :

өңделіп жатқан аулардың ассортименті;  
жіптердің қалыңдығын, жіптердің және аулардың сапасына қойылатын талаптар;  
байлау және ауларды түйіндерге байлау ережесі.

### 283. Ау өнімдерін жөндеуші

Параграф 1. Ау өнімдерін жөндеуші, 2-разряд

1 1 3 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ау өнімдерін қарастыру және жыртылған жерлерін, тастап кетулерді қарау, қисық ұяларды түзету, жіптердің шеттерін қию;  
инеге жіптерді орау;  
басқа қалыңдықтағы жіптерді кесу, кесілген кенептерді жалғау;  
капрон жіптерінен жасалған ау өнімдерін жөндеу кезінде су құйылған ваннаға ау өнімдерін салу;  
жөндеу кезінде ау өнімдерін ілмешектерде тасымалдау;  
ау өнімдерін жинау және белгіленген орынға тасымалдау.

1 1 3 7 . Б і л у г е т и і с :

ау өнімдерін жөндеу тәсілдері және олардың ассортименті;  
жіптерге және ау өнімдерінің сапасына қойылатын талаптар.

### 284. Шпульдарды жөндеуші

Параграф 1. Шпульдарды жөндеуші, 2-разряд

1 1 3 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

ау тоқитын машиналарда қайық шпульдарын қарау;  
ақаулы шпульдарды шпуль үстеліне тасымалдау;  
қайық шпульдарын қарау және жөндеу түрлері бойынша сорттау;  
шпульдардың ішкі жақтарын жіптердің қалдықтарынан тазарту;  
қайықты металды шпульдарды дұрыстау және тегістеу;  
шпульдардың айналасындағы майысқан орындарды түзету;  
жиектерін үгіту және шпульдарды тегістеу;  
жөнделген қайық шпульдарын ау тоқитын машиналарға тасымалдау.

1 1 3 9 . Б і л у г е т и і с :

шпульдарды жөндеу тәсілдері;  
ау тоқитын машиналардың классы бойынша шпульдардың өлшемі;  
жөнделген шпульдардың сапасына қойылатын техникалы талаптар.

### 285. Ау тоқушы

Параграф 1. Ау тоқушы, 2-разряд

1 1 4 0 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

қолдан немесе калибрді пайдаланып жіптерден немесе шпагаттан белгіленген өлшемдегі және түзу формалы ауларды немесе аулау сайманының әртүрлі түрлерінің бөлшектерін тоқу;  
өңделіп жатқан өнімнің сапасын бақылау.

1 1 4 1 . Б і л у г е т и і с :  
ау өнімдерін қолдан тоқу тәсілдері;  
аулаудың аулы сайманының дайындауға қолданылатын материалдардың түрлері және құрамы.

Параграф 2. Ау тоқушы, 3-разряд

1 1 4 2 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
кисық формалы торлы кенептерді тоқу, тралды өнімдерді және пластиналарды белгіленген формадағы және өлшемдегі жіптен немесе шпагаттан тоқу.

1 1 4 3 . Б і л у г е т и і с :  
ау өнімдерін тоқу тәсілдері;  
аулаудың ау саймандарын өңдеуге қолданылатын материалдардың түрлері және құрамы ;  
ау саймандарының ассортименті.

Параграф 3. Ау тоқушы, 4-разряд

1 1 4 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
аутоқитын машиналарда оралған жіптерден ауларды тоқу;  
түскен жіптердің сапасын және қалыңдықтарын тексеру; технологиялы процесстің бағытын бақылау, негізгі және қайықты жіптердің үзілулерін ликвидациялау, сапасыз шпульдарды ақаулыққа жатқызу, жіптердің ішкі ақауларын жою, негізгі жіптердің ұйысуларын ликвидациялауды реттеу, аулардағы шеткі, қалыңдаған жіптердің барлығын тексеру;  
ау кенептерінің шеттерінің жіптерге дұрыс киілуін және аудан катушкаға жіптердің у а қ ы т ы л ы о р а л у ы н т е к с е р у ;  
ау кенебінің тоқылуының сапасын, олардың жұмсаруын және салуын бақылау;  
ауа кенебіндегі жыртылған орындарды жөндеу;  
ау кенебін берілген ұзындықта кесу, кесулерді орау, оларға биркаларды жапсыру;  
орауларды кесу, қалдықтарды жинау және ұстаның көмекшісіне тапсыру;  
ау тоқитын машинаның сызылған үстіңгі беттерін тазарту және майлау.

1 1 4 5 . Б і л у г е т и і с :  
ау тоқитын негізгі машиналардың құрылымы;  
жұмыс мақсаты, өңделіп жатқан өнімдердің ассортименті, жіптердің қалыңдығын, жіптердің сапасына, қайықтарға, шпульдарға және дайын ау өнімдеріне қойылатын талаптар, негізгі және қайық жіптерінің үзілуінің себептері;  
алдын алу және жоюдың тәсілдері;  
ау өнімдерін тоқу кезіндегі қалдықтардың нормасы және оларды азайтудың ш а р а л а р ы ;  
ау тоқитын машиналарды тазарту және майлаудың тәсілдері және мерзімділігі.

## 16-бөлім. Қол тоқымашылығы

286. Кілем тоқушы

Параграф 1. Кілем тоқушы, 2-разряд

1146. Жұмыс сипаттамасы:  
қарапайым түксіз, түкті кілемдерді және кілем-сумахтарды қолдан немесе жартылай механикалы кілем тоқитын станоктарда өңдеу;  
алғашқы палас бөлігін дайындау және кілемдердің шеттерін дайындау;  
түкті түйіндерді тоқу, түкті кілемдерді өңдеуде бекітетін жіпті төсеу және бекіту;  
түкті түзету және кесу;  
түксіз кілемдерді жасауда өрнектейтін жіптерді төсеу және бекіту;  
шеткі палас бөлігін дайындау және кілемдерді түсіру;  
жіптерді алу, қалдықтарды жинау және тапсыру;  
өңделген кілем бөлігін орналастыру;  
жіптің және кілемнің сапасын тексеру.

1147. Білуге тиіс:  
қолмен және жартылай автоматты кілем тоқитын станоктардың жұмыс істеу мақсаты;  
кілемдерді өңдеу бойынша операциялардың орындалу ережелері және бірізділігі;  
тегістейтін өрнекті немесе бұрымды, кілемнің паласты бөлігін, жиектерін, түкті түйіндерді тоқу;  
жіптерді төсеудің ережелері;  
жіптердің бағытты қалыңдықтарын.

1148. Жұмыс үлгілері:  
Кілемдерді өңдеу:  
1) екі жақты түксіз санау техникасымен және шаблон бойынша өрнектеп орындалуы: геометриялы, жалпақ табиғи формалы, 6,0%, түстің ауысу көрсеткіштерімен, 6 түске дейін түс гаммасымен;  
2) түксіз бір жақты ремизды өрнектеуішпен, 20,0% дейін өрнекті жолақты көрсеткіштерімен, жұмыс резминкасы 3 ке дейін;  
3) түкті қалыңдығы 1 кв.м кілемге 120,0 мың түйіндерге дейін немесе өрнек түрімен: геометрикалы, жалпақ табиғи формалы, 19 %, дейін түстің ауысу көрсеткіштерімен, 6 түске дейін түс гаммасымен;  
4) 25,0 % дейін ауыспалы түсті түкті геометриялы өрнектер, 5 түсті гаммалы;  
5) 20,0% дейін түс көрсеткіштерімен сумахалар.

Параграф 2. Кілем тоқушы, 3-разряд

1149. Жұмыс сипаттамасы:  
орташа күрделі түксіз, түкті кілемдерді және кілемді-сумахтарды қолдан немесе жартылай механикалы станоктарда өңдеу;

жүн арқаужіпті пайдаланып түкті кілемде өңдеу;  
негізді созуды реттеу;  
шашақтарды тоқу;

қызмет көрсетіліп жатқан станоктарды икемдеу.

1150. Білуге тиіс:

қолмен және жартылай механикалы кілем тоқитын станоктардың бөлек механизмдерінің құрылымы және өзара қарым-қатынас жасауы;  
орындау техникасына байланысты кілемдерді өңдеу технологиялы процесі;

жіптердің белгіленуі және түрлері;  
кілемдердің сапасын бақылау тәсілдері;

қызмет көрсетіліп жатқан станоктарды икемдеу.

1151. Жұмыс үлгілері:

Кілемдерді өңдеу:

1) түксіз екі жақты есептеу техникасының және шаблон бойынша өрнектеп орындау : геометрикалық, жалпақ формалы табиғи, 6,0% дан 9,0% дейін түстің ауысу көрсеткіштерімен, 5-8 түсті түстер гаммасымен, табиғи көлемді форма шешімімен, 17,0% дейін түстің ауысымдық көрсеткіштерімен, 10 түсті түстер гаммасымен;

2) түксіз бір жақты ремизді өрнекпен 20,0% дан 30,0% дейін өрнек жолақтарының көрсеткіштерімен, 4-6 дейін жұмыс ремиздерімен;

3) түксіз бір жақты - «номунд», 5-6 түсті түстер гаммасымен;

4) 1 кв.м түкті кілем қалыңдығы 120,0 дан 140,0 мыңға дейін немесе өрнек түрімен: геометрикалық, жалпақ формалы табиғи, 19,0% дан 28,0% дейін түстің ауысу көрсеткіштерімен, 6-8 түсті түстер гаммасымен, табиғи көлемді форма шешімімен, 18,0% дейін түстің ауысымдық көрсеткіштерімен, 8 түсті түстер гаммасымен;

5) түкті өрнек түрлерімен: 25,0% дан 30,0% дейін түс ауысымдық көрсеткіштерімен геометриялық, 5-7 түсті түстер гаммасымен, көлемді форма шешімімен өсімдікті, 19,0% дейін ауысымдық көрсеткіштерімен, 9 түске дейін түс гаммасымен;

6) 20,0% дан 24,0% дейін түс көрсеткіштерімен сумахалар.

Параграф 3. Кілем тоқушы, 4-разряд

1152. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі түксіз, түкті кілемдерді және кілемді-сумахтарды қолдан немесе жартылай механикалы станоктарда өңдеу;

кілемдерде ақаулардың түсуінің алдын алу үшін профилактикалы жұмыстары жасау

1153. Білуге тиіс:

кілемдерді өңдеу технологиялы процесі;

кілемдерді тиейтін есептері, кілемдердің ассортименті және олардың сапасына қойылатын талаптар;

түйіндерді тоқу тәсілдері және жиектерді өңдеу;



белгіленген қалыңдыққа сәйкес бекітетін арқаужіпті іріктеу;  
қалдықтардың түрлері мен нормалары, оларды азайту шаралары.

1 1 5 4 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

К і л е м д е р д і ө н д е у :

1) түксіз екі жақты есептеу техникасының және шаблон бойынша өрнектеп орындау : геометрикалық, жалпақ формалы табиғи, 9,0% дан 13,0% дейін түстің ауысу көрсеткіштерімен, 6-9 түсті түстер гаммасымен, табиғи көлемді форма шешімімен, 17,0% дан 21,0% дейін түстің ауысымдық көрсеткіштерімен, 10-13 түсті түстер г а м м а с ы м е н ;

2) түксіз бір жақты ремизді өрнекпен 30,0% дан 40,0% дейін өрнек жолақтарының көрсеткіштерімен, 6-8 дейін жұмыс ремиздерімен;

3) 1 кв.м түкті кілем қалыңдығы 140,0 дан 170,0 мыңға дейін немесе өрнек түрімен: геометрикалық, жалпақ формалы табиғи, 28,0% дан 36,0% дейін түстің ауысу көрсеткіштерімен, 5-9 түсті түстер гаммасымен, табиғи көлемді форма шешімімен, 18,0% ден 24,0% дейін түстің ауысымдық көрсеткіштерімен, 9-12 түсті түстер г а м м а с ы м е н ;

4) түкті өрнек түрлерімен: 30,0% дан 34,0% дейін түс ауысымдық көрсеткіштерімен геометрикалық, 7-9 түсті түстер гаммасымен, көлемді форма шешімімен өсімдікті, 19,0% дан 24,0% дейін ауысымдық көрсеткіштерімен, 9-12 түске дейін түс гаммасымен ;

5) 24,0% дан 30,0% дейін түс көрсеткіштерімен сумахалар.

Параграф 4. Кілем тоқушы, 5-разряд

1 1 5 5 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :

өте күрделі түксіз, түкті кілемдерді және кілемді-сумахтарды қолдан немесе жартылай механикалы станоктарда өңдеу.

1 1 5 6 . Б і л у г е т и і с :

кілемдерді өңдеу және бахроманы тоқу;  
кілемдердің сапасын бақылау және сорттарын анықтау тәсілдері.

1 1 5 7 . Ж ұ м ы с ү л г і л е р і :

К і л е м д е р д і ө н д е у :

1) түксіз екі жақты есептеу техникасының және шаблон бойынша өрнектеп орындау : геометрикалық, жалпақ формалы табиғи, 13,0% дан жоғары түстің ауысу көрсеткіштерімен, 9 түсті түстер гаммасымен, табиғи көлемді форма шешімімен, 21,0% дан жоғары түстің ауысымдық көрсеткіштерімен, 13 түсті түстер гаммасымен;

2) түксіз бір жақты ремизді өрнекпен 40,0% дан көп өрнек жолақтарының көрсеткіштерімен, 8 ден көп жұмыс ремиздерімен;

3) 1 кв.м түкті кілем қалыңдығы 170,0 тен 340,0 мыңға дейін немесе өрнек түрімен: геометрикалық, жалпақ формалы табиғи, 36,0% дан астам түстің ауысу көрсеткіштерімен, 9 астам түсті түстер гаммасымен, табиғи көлемді форма шешімімен,

24,0% дан астам түстің ауысымдық көрсеткіштерімен, 12 астам түсті түстер гаммасымен ;

4) кілемдер: варнилар, думилар, зиликалар, килимилар, яманилар;

5) түкті өрнек түрлерімен: 34,0% дан астам түс ауысымдық көрсеткіштерімен геометриялық, 9 дан астам түсті түстер гаммасымен, көлемді форма шешімімен өсімдікті, 24,0% дан астам ауысымдық көрсеткіштерімен, 12 жоғары түске дейін түс гаммасымен ;

6) 30,0% дан жоғары түс көрсеткіштерімен сумахалар.

Параграф 5. Кілем тоқушы, 6-разряд

1158. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше, сюжетті-тематикалы түксіз және түкті кілемдерді қол және жартылай автоматты станоктарда өңдеу.

1159. Білуге тиіс:

кілемдерді өңдеу технологиялы процесі;  
гобеленді өнімдерді түптеу тәсілдері;

әртүрлі түпті өңделіп жатқан кілемдердің сапасына қойылатын талаптар.

287. Кілем жуушы

Параграф 1. Кілем жуушы, 4-разряд

1160. Жұмыс сипаттамасы:

карапайым құрылғыларды пайдаланып кілемдерді қолдан немесе механизмдердің көмегімен бекітілген технологиялы режимге сәйкес кілемдерді жуу;  
жуатын ерітінділерді дайындау;

кілемдерді аналогты техникалы көрсеткіштер (тығыздығы, түктің ұзындығы және тағы басқа) бойынша өндіріс алаңын оңтайлы пайдалануды есепке алып дайындау;  
кілемдерді жуудың сапасын бақылау, кілемдерді сығу.

1161. Білуге тиіс:

кілемдердің ассортименті, кілемдерді жуу процесінің технологиялы режимі;  
қолданылып жатқан химиялардың белгіленуі және құрамы;  
жуатын ерітінділерді дайындау ережелері.

288. Арқаужіпті ораушы

Параграф 1. Арқаужіпті ораушы, 2-разряд

1162. Жұмыс сипаттамасы:

иірілген жіптерді орауға, папуштарға, әртүрлі құрылғылардың клубтарына орау;  
иірілген жіптерді алу және оның сапасын бақылау;  
жіптерді салу;

жіптердің үзілулерін ликвидациялау;

өңделген жіптерді алу;

қалдықтарды жинау және тапсыру.

1163. Білуге тиіс:

иірілген жіптерді орауға арналған құрылғының құрылымы және жұмыс мақсаты;  
иірілген жіптердің ассортименті және оның сапасына қойылатын техникалы талаптар.

## 289. Иірілген жіптерді кесуші

Параграф 1. Иірілген жіптерді кесуші, 3-разряд

1 1 6 4 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
түкті кілемдерді өңдеу үшін жүн жіптерді белгілі кесіктерге бөлу;  
жіптерді алу және оның сапасын бақылау;  
жіптерді салу және созылуын реттеу;  
пышақтарды қайрау, дайындалған жіптердің кесіктерін қоймаға тапсыру;  
қалдықтарды жинау және тапсыру;  
қолданылып жатқан жабдыққа күтім жасау.

1 1 6 5 . Б і л у г е т и і с :  
қолданылып жатқан жабдықтың құрылымы;  
жіптердің белгіленуі және түрлері;  
оның желілі қалыңдығы, жіптің сапасына қойылатын талаптар.

## 290. Бояу жағушы

Параграф 1. Бояу жағушы, 3-разряд

1 1 6 6 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
түксіз, түкті және түкті кілемдерді өңдеу үшін негізді қолдан дайындау;  
көркем тоқыма өнімдерін өңдеу үшін мәнерлі негіз;  
жіптерді алу және олардың сапасын бақылау;  
бағалы таяқтарды тіреу, жіптерді салу;  
негіздің сапасын бақылау;  
жіптерді тартуды реттеу.

1 1 6 7 . Б і л у г е т и і с :  
кілем тоқитын станокта тоқу тәсілдері;  
мәнерлі тоқылуын есептеу, жіптердің белгіленуі және түрлері;  
олардың желілі қалыңдықтары, ремиздерді тоқу тәсілдері.

Параграф 2. Бояу жағушы, 4-разряд

1 1 6 8 . Ж ұ м ы с с и п а т т а м а с ы :  
ерекше көркем өнімдерді өңдеу үшін шикізаттың әртүрлі түрін пайдаланып қолдан  
ж а с а л ғ а н мәнерлі тоқыма.

1 1 6 9 . Б і л у г е т и і с :  
өңделіп жатқан көркем өнімдердің ассортименті және қолданылып жатқан  
ш и к і з а т т ы ң түрлері;  
мәнерлі тоқыманың есебі.

## 291. Түктерді қырқушы

Параграф 1. Түктерді қырқушы, 4-разряд

1170. Жұмыс сипаттамасы:

кой қыркуға арналған машиналар тектес машинкамен кілемдердің түктерін қажет бііктікке дейін қырку; кілемдерді қырқудың сапасын бақылау; машиналарды икемдеу; кілемдерді тазарту, қалдықтарды жинау және тапсыру.

1171. Білуге тиіс:

машинкалардың құрылымы, түйіндердің өзара қарым-қатынасы және икемдеу тәсілдері;

кілемдердің ассортименті, олардың сапасына қойылатын талаптар; түктің ұзындығын анықтау әдістемесі.

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына (44-шығарылым) қосымша

### Жұмысшылар кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

Р/с №	Мамандықтың атаулары	Разряд диапазоны	Беті
1	2	3	4
1.	Авербандшы	2-5	246
2.	Аппретирлеу аппаратшысы	3-5	2
3.	Бұйымдарды аудару аппаратшысы	3	266
4.	Булау аппаратшысы	1-4	5
5.	Одоноктарды булау аппаратшысы	2	251
6.	Каустификация аппаратшысы	3	198
7.	Піллә булау машина аппаратшысы	2	251
8.	Мерсерлеу аппаратшысы	2-4	7
9.	Матаны парафиндеу аппаратшысы	2	10
10.	Қосу аппаратшысы	3-4	10
11.	Қанықтыру аппаратшысы	3	12
12.	Иірімді, матаны және жайманы қайта қалпына келтіру және тұрақтандыру аппаратшысы	3	13
13.	Сепараторлау және флотация аппаратшысы	2-3	214
14.	Матаны жылумен өңдеу аппаратшысы	2-3	13
15.	Хлорлау және станнирлеу аппаратшысы	3-4	213
16.	Ылғалдау аппаратшысы	2	14
17.	Батаншы	4-6	299
18.	Бахрома шашакшы	1-3	15
19.	Киіз басушы	3-5	278
20.	Қалдықтарды пісіруге арналған химиялық құрамдарды пісіруші	3	236

21.	Аппретты қайнатушы	2,4	16
22.	Ватинші	3	342
23.	Велюрші	4	280
24.	Алау сыпырушы	2	17
25.	Қыл-қыбырды сыпырушы	2	17
26.	Мамық пен қалдықты сыпырушы	2	335
27.	Мақтаны тиеуші	3	336
28.	Суретті бедерлеуші	2-4	17
29.	Фестондар кесуші	4	301
30.	Қайысты созушы	4	198
31.	Тоқыма-галантерея бұйымдарының тігушісі	2-4, 6	302
32.	Тоқыма-галантерея бұйымдарының тоқушысы	1-5	305
33.	Трикотаж бұйымдарды, кенепті тоқушы	2-6	262
34.	Қан жүретін тамырлардың протездерін горфрлеуші	3	308
35.	Нақышшы	2-7	19
36.	Декатирлеуші	2-4	23
37.	Шілтерлерді кесуші	1-3	309
38.	Пісіруші	2-4	214
39.	Карталарды және орау материалдарын дайындаушы	2	25
40.	Химиялық ерітінділер мен бояуларды дайындаушы	2-4	25
41.	Касетаны салушы	2	199
42.	Ине-платиналық бұйымдарды құюшы	3	28
43.	Жібек шикізатын ылғалдаушы	2	28
44.	Сабындаушы	3	216
45.	Ширатылған жібекті булаушы	3	236
46.	Піллэләрды булаушы	4	252
47.	Матаны булаушы	2-3	237
48.	Жүн бұйымдарын булаушы	3	216
49.	Ине тесуші агрегатты салушы	5	217
50.	Қондырғыны сабақтаушы	2-5	29
51.	Жіп бұйымдарын әзірлеуші	2	326
52.	Киіз бұйымдарының негізін дайындаушы	2-4	280
53.	Парафинді сақиналарды дайындаушы	2	32
54.	Ілмектер жасаушы	3	349
55.	Шашақ жіп әзірлеуші	2	310
56.	Білтелерді дайындаушы	2	283
57.	Каландрлаушы	3-4	33
58.	Піллэләрды калибрлеуші	2	253
59.	Карбонизаторшы	3-4	218
60.	Кеттельші	4	267
61.	Қышқылдатушы	3	34
62.	Қышқылдатушы	3	283

63.	Кілемші	4-5	219
64.	Кілем тоқушы	2-6	357
65.	Піллеларды ораушы	4-5	253
66.	Піллеларды қоспалаушы	2	255
67.	Маталар мен трикотаж жаймасы үлгілері коллекциясын жинаушы	2-3	35
68.	Жинақтаушы	1-4	36
69.	Өнімді өлшеуді бақылаушы	1-4	38
70.	Сапаны бақылаушы	2-5	40
71.	Ау тоқыма өнімдерін бақылаушы	2-4	349
72.	Технологиялық процесті бақылаушы	3-4	45
73.	Суреттер мен карталарды көшіруші	2-5	47
74.	Бояушы	2-5	49
75.	Шілтерші	2-7	311
76.	Ируші	2	53
77.	Торшаларды айналдырушы	3	351
78.	Бауларды есуші	3	313
79.	Піллеларды талдаушы зертханашы	3-4	255
80.	«Пантограф» кесте тігетін машинасының машинисі	4-5	314
81.	Домалату машинасының машинисі	2	284
82.	Басу машинасының машинисі	3	284
83.	Плунжерлік машинаның машинисі	6	316
84.	Жуу-кептіру-ширильді-тұрақтандыру желісінің машинисі	4-7	267
85.	Ратинирлеуші машинаның машинисі	2	221
86.	Кілем жуушы	4	361
87.	Дымқыл калдықтарды жуушы	2	205
88.	Кенептерді жуушы	2	256
89.	Жүнді жуушы	3-5	222
90.	Жүнді жуушы	3	285
91.	Ораушы	2	53
92.	Жұмсартушы	2	237
93.	Бауға ұштарын толтырушы	2	316
94.	Одонколарды толтырушы	1	257
95.	Суреттерді бедерлеуші	1-2, 4	54
96.	Суреттерге үлгілерді салушы	4-6	224
97.	Түктеу рамаларын салушы	2	226
98.	Тістер мен ілмектерді теруші	2	270
99.	Суретті теруші	5	270
100.	Бағаларды теруші	3	247
101.	Негіздерді ораушы	3	248
102.	Өсімдіктен жасалған киізді түйреуші	2	347
103.	Суреттерді тегістеуші	3-7	55

104.	Матаны, жайманы, бұйымды ораушы	2-3	57
105.	Инелерді ораушы	1-2	351
106.	Иірілген жіпті ораушы	2	326
107.	Арқаужіпті ораушы	2	361
108.	Сүзгішті ораушы	3-4	153
109.	Белдік саптаушы	2	59
110.	Білікті кигізуші	2-3	59
111.	Аяқ киімді саптаушы	3-4	285
112.	Картаға белгі салушы	2-4	60
113.	Төсемші	2	61
114.	Талшық пен матаны өңдеуші	1-3	62
115.	Мақталарды кесуші	2	336
116.	Қалдықтарды өңдейтін агрегат операторы	3-4	154
117.	Түк жабдығының операторы	2-4	64
118.	Тоқу-тігу жабдығының операторы	4	343
119.	Үтіктеу-кептіру агрегатының операторы	3-4	66
120.	Тарақпен тарау жабдығының операторы	4	66
121.	Ширақжіп орау машинасының операторы	3-4	67
122.	Инемен тесу агрегатының операторы	5	226
123.	Инемен тесу кондырғысының операторы	4-5	68
124.	Арқан машинасының операторы	3-4	327
125.	Арқан есетін және жіп машинасының операторы	4	328
126.	Желімдеу жабдығының операторы	3-5	343
127.	Дөңгелек түтуші машина операторы	4	181
128.	Ширату кондырғысының операторы	3-5	70
129.	Таспа кондырғысының операторы	3-4	72
130.	Зығыр түтетін машина операторы	2-4	205
131.	Қоспаны механикалы түрде жіберу операторы	3-4	227
132.	Жуу-сығу агрегатының операторы	3	336
133.	Орау кондырғысының операторы	2-5	74
134.	Жұмарлау-түту машинасының операторы	3	329
135.	Айналдыру кондырғысының операторы	3-4	76
136.	Отпен шарпу кондырғысының операторы	2-4	78
137.	Қайта ширату машинасының операторы	3	228
138.	Баспа кондырғысының операторы	5-7	79
139.	Тоқитын құрал-жабдықтың операторы	3-4	317
140.	Тоқитын құрал-жабдықтың операторы	3	330
141.	Жуып-шаю кондырғысының операторы	2-4	82
142.	Сіндіру құрал-жабдығының операторы	2-4	331
143.	Жіп иіретін машинаның операторы	3	332
144.	Мамықтау жабдығының операторы	3-4	286
145.	Жарамсыз орау тораптарының операторы	3	228

146.	Тарқату машинасының операторы	2	268
147.	Қопсыту-түту машинасының операторы	2-4	84
148.	Қопсыту-түту агрегатының операторы	4	154
149.	Қопсыту-түту агрегатының операторы	4	337
150.	Жайып салатын машина операторы	4	207
151.	Жайып салу машинасының операторы	3	239
152.	Иірілімжіп бөлу операторы	3	86
153.	Химиялық материалдарды бөлу операторы	4	87
154.	Тарау жабдығының операторы	3-4	240
155.	Қалпына келтіру-орау агрегатының операторы	4	87
156.	Созба қондырғысының операторы	3-4	88
157.	Тізіп-орау қондырғысының операторы	2-4	89
158.	Арқаушыбықты сіндіріп сорғыш машина операторы	4	203
159.	Қырку қондырғысының операторы	2-4	93
160.	Термобіріктіру жабдығының операторы	5	345
161.	Жіп есу қондырғысының операторы	2, 4	95
162.	Шайқалту машинасының операторы	2	333
163.	Созу машинасының операторы	2-3	268
164.	Түйіндегіш машинасының операторы	3-4	95
165.	Шөгеру жабдығының операторы	3	174
166.	Пішінге келтіру-орау машинасының операторы	3-4	271
167.	Кенеп созғыш машинаның операторы	3	203
168.	Түту-току жабдығының операторы	4	346
169.	Түту-қатырмалау агрегатының операторы	3	338
170.	Тарау қондырғысының операторы	2-4	96
171.	Түту-ленталы агрегат операторы	4	204
172.	Тазалау машинасының операторы	3	183
173.	Кеңейту қондырғысының операторы	2-3	100
174.	Шлихталау қондырғысының операторы	3-5	101
175.	Электростатистикалық өңдеу операторы	3	288
176.	Мата мен бұйымдарды ерітуші	2	318
177.	Ағартушы	3-4	103
178.	Қайнатушы	3-4	105
179.	Піллә қалдықтарын қайнатушы	3	196
180.	Киіз бұйымдарын өңдеуші	1-4	288
181.	Талшық өңдеуші	2-5	208
182.	Талшық өңдеуші	3	318
183.	Түктерді өңдеуші	2-4	272
184.	Матаны өңдеуші	3-4	107
185.	Сығушы	2	109
186.	Кенептерді сығушы	2	257



187.	Матаны суытушы	1	241
188.	Барабандарды тараушы	3	109
189.	Пантографшы	3-5	110
190.	Суреттердің патроншысы	4-5	111
191.	Ленталарды қайта ораушы	2	230
192.	Негіздерді қайта ораушы	3-4	248
193.	Ауларды ауыстырушы	2	353
194.	Ұршықты тексеруші	3-4	112
195.	Айырманы тексеруші	3,5	113
196.	Орданы іріктеуші	2	114
197.	Ау материалдарын дайындаушы	1-2	354
198.	Шикізатты дайындаушы	1	241
199.	Жылтыратушы	2-4	114
200.	Шебердің көмекшісі	4-7	116
201.	Технологиялық жабдықтауды түзетуші	4	274
202.	Киіз бұйымдары мен терілерді престоуші	2-3	291
203.	Талшықтарды престоуші	3-4	128
204.	Дайын өнімдер мен қалдықтарды престоуші	2-4	129
205.	Молеттерді престоуші	2-5	131
206.	Қалдықтарды престоуші	2	160
207.	Қалдықтарды престоуші	2	334
208.	Өсімдіктен жасалған киізді престоуші	3	347
209.	Матаны престоуші	2-3	175
210.	Байлаушы	4	196
211.	Талшықтарды дайындаушы	2	334
212.	Сіндіру құрамын дайындаушы	3	334
213.	Желіжіпті ширатып жалғаушы	2	133
214.	Сабақтаушы	2-4	133
215.	Оралған жіптерді байлаушы	1	259
216.	Жабыстырушы	2	264
217.	Ватилинді жапсырушы	2-3	338
218.	Шикізатты шаюшы-жуушы	3	242
219.	Техникалық шұғаларды тазартушы	4	231
220.	Өрт сөндіретін қолғаптарды ылғалдандырушы	3-4	210
221.	Терілерді дәрілеуші	4	292
222.	Иіруші	3-5	135
223.	Тарқатушы	1-3	138
224.	Қалдықтарды өңдеуші	2-3	139
225.	Шикізат өңдеуші	2-3	242
226.	Матаны әшекейлеуші	2-5	319
227.	Ракляшы	2-6	141
228.	Матаны жаюшы	2	204

229.	Киізді тегістеуші	3-4	292
230.	Түзетуші	1-2	143
231.	Авровтық негіздерді түзетуші	1, 3-4	249
232.	Киіз бұйымдарын жазушы	1-3	293
233.	Мақтаны ораушы	2	339
234.	Материалдар мен бұйымдарды кесуші	1-4	145
235.	Иірілген жіптерді кесуші	3	326
236.	Ау өнімдерін жөндеуші	2	355
237.	Шпультарды жөндеуші	2	355
238.	Технологиялық жабдықты жөндеуші	1-5	149
239.	Дайын өнімді жаңғыртушы	2-4	154
240.	Дымқыл қалдықтарды жинақтаушы	2	212
241.	Киіз басушы	2-4	294
242.	Өнімді өткізуші	3	156
243.	Ау тоқушы	2-4	356
244.	Салушы	2-3	157
245.	Жіптерді және тоқыма-галантереялық бұйымдарды желімдеп жапсырушы	1-2	321
246.	Талшықты араластырушы	2-3	158
247.	Бояу жағушы	3-4	362
248.	Шикізатты, материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы	1-6	159
249.	Жуылмаған жүнді сұрыптаушы	3-5	176
250.	Қоюшы	1-3	164
251.	Мақтаны стерильдеуші	2-3	340
252.	Түктерді қыркушы	4	363
253.	Шұғашы	3-5	178
254.	Кептіруші	2-3	165
255.	Кептіруші (сабақтаушы)	3	167
256.	Қалдықтарды кептіруші	2-3	197
257.	Өлшем және бұйымдар есепшісі	2	167
258.	Аяқ киімдерді қалыптан шығарушы	2-3	296
259.	Иірімжіпті жинап алушы	3-4	168
260.	Кендірді, жайманы және бұйымдарды жинап алушы	1-3	170
261.	Шикі жібекті жинаушы	3	198
262.	Иірілген жіпті термоөңдеуші	2	243
263.	Тоқыма-галантерея бұйымдарын термоөңдеуші	2-3	322
264.	Термобасушы	4-5	274
265.	Термоорналастырушы	3	348
266.	Ызбашы	2	171
267.	Тоқымашы	2-6	171
268.	Технологиялық жабдықты қайраушы	2-4	180
269.	Біліктерді өңдеуші	2-5	182

270.	Шикізатты ылғалдаушы	2	244
271.	Ылғалды тауарды және иірімжіпті қолмен салушы-таңдаушы	2	185
272.	Трикотаж бұйымдарды жасаушы	3-4	210
273.	Бас киімдерді қалыптаушы	3-4	297
274.	Тоқыма бұйымдарын қалыптаушы	1-2	185
275.	Фотомеханикалық нақыштау суретшісі	4-5	186
276.	Гүл өсіруші	1-4	323
277.	Желдеткіш қондырғыларын тазалаушы	2-3	187
278.	Піллә сыдыруларын тазартушы	1	261
279.	Қондырғыны тазалаушы	2-4	188
280.	Матаны, бұйымды тазалаушы	1-2	190
281.	Түту аппараттарын тазалаушы-қайраушы	4-5	191
282.	Шөлмектерді тазалаушы	1	193
283.	Қимауілгіші	3-5	193
284.	Баспа біліктерін тегістеуші	4	196
285.	Кенептерді тегістеуші	3	196
286.	Шлихталаушы	4-5	196
287.	Қалыптаушы	2-3	298
288.	Қалыптаушы	1-3	325
289.	Мақта филтрлерін мөрлеуші	4	341
290.	Штапельдеуші	1-3	244
291.	Эмульсиялаушы	2	197

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