

Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (33-шығарылым) бекіту туралы

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2019 жылғы 15 қазандағы № 550 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2019 жылғы 16 қазанда № 19477 болып тіркелді

2015 жылғы 23 қарашадағы Қазақстан Республикасы Еңбек кодексінің 16-бабының 16-1) тармақшасына сәйкес БҰЙЫРАМЫН:

1. Осы бұйрыққа қосымшаға сәйкес Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (33-шығарылым) бекітілсін.

2. Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігінің Еңбек және әлеуметтік әріптестік департаменті заңнамада белгіленген тәртіппен:

1) осы бұйрықты Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркеуді;

2) осы бұйрық ресми жарияланғаннан кейін оны Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігінің интернет-ресурсында орналастыруды;

3) осы бұйрық мемлекеттік тіркелгеннен кейін он жұмыс күні ішінде Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігінің Заң қызметі департаментіне осы тармақтың 1) және 2) тармақшаларында көзделген іс-шаралардың орындалуы туралы мәліметтер ұсынуды қамтамасыз етсін.

3. "Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (33-шығарылым) бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 9 қазандағы № 389-ө-м бұйрығы (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 8028 болып тіркелген, 2013 жылғы 30 қаңтарда № 56 (27995) "Егемен Қазақстан" газетінде жарияланған) күші жойылды деп танылсын.

4. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау вице-министрі А.А. Сарбасовқа жүктелсін.

5. Осы бұйрық алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

Министр

Б. Нурымбетов

Қазақстан Республикасы
Еңбек және халықты әлеуметтік
қорғау министрінің
2019 жылғы 15 қазандағы
№ 550 бұйрығына
қосымша

Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (33-шығарылым)

1-тарау. Кіріспе

1. Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (бұдан әрі - БТБА) (33 - шығарылым) жасанды тері жасау өндірісі бойынша жұмыстарды көздейді.

2. БТБА Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігімен әзірленген.

3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары, ерекше ескертілген жағдайлардан басқа, осы тарауларда көрсетілген өндірістер мен жұмыс түрлері бар ұйымдардың меншік нысанына және ұйымдық-құқықтық нысанына қарамастан, олардағы жұмысшылардың жұмыстарын тарификациялаған және біліктілік разрядтарын белгілеген кезде қолданылады.

2–тарау. Жасанды тері жасау өндірісі жұмыстарға арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары 1-параграф. Талшық пен қабықты мөлшерлеуші, 2-разряд

4. Жұмыс сипаттамасы:

жасанды теріден пластина жасау және термопластикалық материалдар жасау үшін берілген рецептура бойынша талшықты тарам және қабықты қолмен мөлшерлеу;

әр түрге сәйкес жасанды тері пластиналары немесе термопластикалық материалдарға талшықты тарам мен қабық ілмектерін өлшеу, талшықтарды құрылымы бойынша түр-түрге бөлу;

өлшеген кезде рецепт бойынша бір құрауышты басқамен алмастыру немесе жүктік сипаттамалар кестесіне сай ілмектерді құрауыштармен толықтыру;

төсейтін қағазды жинау, қол пресінде байламдарға қысу;

терілерді байлау және арбаларда берілген жерге жеткізу.

5. Білуге тиіс:

таразы мен қол пресінің құрылымы мен қолдану ережелерін;

қабықтар түрлерін, тарам талшықтарының ұзынынан және көлденеңнен орналасудың айырмашылықтарын.

2-параграф. Сыздық жасаушы, 2-разряд

6. Жұмыс сипаттамасы:

орналастыратын машиналарда шприцтелген әсемдеуге арналған поливинилхлоридті сыздықты орналастыру;

машинаны жөндеу, машинаға жартылай даяр өнімді беру;
машина, механизм және қосымша құрылғылар жұмысын бақылау;
сыздықтың машина арқылы өту жылдамдығын, орналасуын және жылжу аралығын реттеу;
орналасу сапасын қадағалау;
сыздықты тығырыққа орау және одан шешу.

7. Білуге тиіс:

орналастыру машинасы және қосалқы механизмдердің құрылымын және жұмыс істеу принциптерін;

даяр бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар, орналастыру тәсілдері.

3-параграф. Сыздық жасаушы, 3-разряд

8. Жұмыс сипаттамасы:

престеу мен желімдеу катодымен тасу сыздығын жасау;
пластина жиектерін, құрылғыларды, бөлшектерді желім жағу үшін гидравликалық пресс, машина, станокты жұмысқа даярлау;

пресс тақталарын қыздыру;

пластиналарды жұмыс орнына жеткізу;

машинада пластиналарды кесік жағынан жиектерін кесу және арнайы жабдықта желім жағу;

желімнің дұрыс жағылуын қадағалау;

пластиналарды цилиндр пішініне сай желімдеу;

тігілген жерді қысатын станокта желімделген жерді қысу;

гидравликалық преста тігісті престау және желімдеу;

бақылау-өлшеу аспаптарымен желімдеу үрдісін бақылау және бу мен судың дұрыс берілуін реттеу;

престі төменгі және жоғарғы қысымға қою;

қию машинасында желімделген цилиндрді берілген өлшемдерге сәйкес қию;

таспаны орамдарға орау және оларды келесі операцияға жіберу.

9. Білуге тиіс:

әр машинада жартылай даяр өнімді өңдеу тәртібін;

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымын;

өңделіп жатқан пластиналардың қасиеттерін;

даяр өнімге қойылатын талаптарды;

бақылау-өлшеу құрылғыларды қолдану ережелерін.

4-параграф. Синель жасаушы, 2-разряд

10. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы машиналарда синелді бұрау және тарқату;
машинаның техникалық жағдайын тексеру;
машинаға ширатылған синелді салу;
ширату мен тарқату үрдісінің дұрыстығын бақылау;
синелдің созылуын реттеу;
үзілген жерлерін жалғау, орауларды ауыстыру;
синелді ыдысқа салатын жабдыққа салу;
синелді ыдысқа салуды бақылау және синелдің сапасын бақылау;
толған ыдыстарды алмастыру, синелді тапсыру.

11. Білуге тиіс:

ширату-тарқату машиналарының құрылымы, жұмыс істеу принциптерін, реттеу ережелерін;

өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

5-параграф. Синель жасаушы, 3-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі маркалы машиналарда жасанды талшықтан жасалған синелді жасап шығару және ширату;

машинаны қыздырудың температурасын, жылдамдығын, созылуын реттеу, пышақтарды ауыстыру;

машинаның техникалық жағдайын тексеру;

синель жасау үрдісін, оның орауышқа оралуын, ширатылуын бақылау;

талшық, жіптер, синелдің үзілген жерлерін қайта қалпына келтіру;

даяр синелі бар орауыштарды түсіру және бос орауыштармен алмастыру;

өнімнің сапасын бақылау және бақылаудағы сынамаларды өлшеу;

шығарылып жатқан синелді өлшеу арқылы тіркеу және оларды келесі операцияға жіберу.

13. Білуге тиіс:

синелдің жасалу және шырмалу технологиялық үрдісін;

машина мен механизмдердің құрылымы мен жөндеу ережелерін;

шырмалу арналарындағы температураны реттеу мен синелдің өту жылдамдығын, реттеу ережелерін;

синель жасау сапасына және синелдің шырмалу сапасына қойылатын негізгі талаптарды.

6-параграф. Жасанды тері жасау агрегатының машинисі, 4-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ машинисің қадағалауымен жасанды тері жасау;

өрнек салу каландры тарқату жабдығында қабық орауыштарын қою;

өрнек салу каландрының бағыттаушы шығыршығына үстіңкі қабықты және ылғалданған талшықты негізді салу;

өрнектің сапасын, жиектерін кесуді, бақылау-өлшеу құрылғыларының көрсеткіштерін бақылау, қыздырғыш және суытқыш жүйелердің жұмысын бақылау;

ылғалданған талшықты негіздің созылуын, сыртқы қабықты, сыртқы қабықтың қыздырылуын, орауыш терісінің жартылай даяр өнімінің тарқатылу жылдамдығын реттеу;

даяр болған жасанды тері орауыштарын алу және келесі операцияға беру;

жабдықты басқару және технологиялық үрдісті реттеу.

15. Білуге тиіс:

жабдықтың және бақылау-өлшеуіш аспаптардың жұмыс істеу принциптерін;

қолданылып жатқан материалдарға, жартылай даяр өнімдерге, шығарылып жатқан өнімге қойылатын техникалық талаптарды;

өрнектеу тәртібінің параметрлері мен сыртқы қабықтың пластикатының сипаттамалары арасындағы тәуелділікті.

7-параграф. Жасанды тері жасау агрегатының машинисі, 5-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы машинада жасанды тері жасау процессін жүргізу;

жабдықтың техникалық күйін тексеру және оны жұмысқа даярлау;

барабанның қыздырылу тәртібін, пресс цилиндрлеріндегі қысым тәртібін, будың поливинилхлоридті паста күйіне және сапасына қарай қысым тәртібін таңдау;

жабдықты жөндеу;

жабдыққа пастаның, төсемелі және сыртқы қабықтың уақытында келуін қадағалау;

жабдыққа төсемелі қабықты және толассыз мақта кенебін салып отыру;

барлық жабдықтың жұмысын және технологиялық үрдістің жүруін, бақылау-өлшеуіш аспаптарының көрсеткіштерін, даяр өнімнің сапасын бақылау;

тасымалдағыштың жұмыс істеу жылдамдығын, қысым, температура және басқа да жұмыс істеу параметрлерін реттеу.

17. Білуге тиіс:

жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы мен кинематикалық сызбасын;

қатынас сызбасын;

өңдеу тәртібі параметрлерінің өлшемі мен пластикат, сыртқы қабық және даяр өнім арасындағы тәуелділікті;

жабдықты жөндеудің тәсілдері мен ережелерін және техноллогиялық үрдістің жүруін реттеуді.

8-параграф. Валька түсіретін машина машинисі, 3-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

валька түсіретін машинадан синель валькаларын түсіру;
машинаның техникалық күйін тексеру және оны жұмысқа даярлау;
машинаға ширатылған синель салу;
синель орауыштарын уақытында салып отыру;
синель валькаларын түсіру механизмінің саңылауын реттеу;
машина жұмысын бақылау, синель созылуын реттеу және үзілген жерлерін жалғау;
синельден статикалық электр тоғынан айыру;
синель қалдықтарынан мақта жіптерді алып тастау және келесі операцияға даяр валькаларды тапсыру;
түсіп жатқан валькалардың сапасын және даяр валькалардың сапасын бақылау.

19. Білуге тиіс:

машинаның құрылымы мен жұмыс принципін;
статикалық электр тоғынан айыру ережелерін;
валькаларды түсіру жолдарын және машинаны реттеуді.

9-параграф. Бөлу машинасының машинисі, 3-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі маркалы бөлу машиналарында дәрежесі жоғарырақ машинисің қадағалауымен ылғалданған синтетикалық негізді, қажет калибрлі тілімді резеңкені бөлу, түзеу;

машинаға жартылай даяр өнімді салу; резеңке тілімдерін беру, сұрыптау, салу;
пышақтарды және қайрау механизмінің түрпі дөңгелектерін реттеу;
пышақтарды қайрау;
орауышқа оралуын қадағалау;
жартылай даяр орауыштарды орналастыру және шешу.

21. Білуге тиіс:

жабдықтың жұмыс істеу принципін;
машинаны және қайрау механизмін реттеудің тәсілдерін;
бөлудің, түзеудің технологиялық процесін;
өңделіп жатқан материалдар қасиеттерін;
өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

10-параграф. Бөлу машинасының машинисі, 4-разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

бөлу машинасында ылғалданған синтетикалық негізді берілген калибр бойынша үшке немесе одан да көп бөліктерге бөлу;

машинаны қажет параметрлерге сәйкес жөндеу және ретке келтіру;

жартылай даяр өнімді бөлу үшін машинаның кермелерін орнату және реттеу;

өңделіп жатқан жартылай даяр өнімнің тығыздығына сәйкес пышақ қырының бұрышын өзгерту;

бағыттаушы тақталар мен итергіштердің саңылауын орналастыру;

жартылай даяр өнімнің калибрін тексере отырып бөлу сапасының дұрыстығын бақылау;

жабдықты жөндеуге тапсыру және қайтып алу;

дәрежесі төменірек машинистер жұмысын қадағалау.

23. Білуге тиіс:

ылғалданған синтетикалық негізді бөлудің технологиялық үрдісін;

жабдықтың, құрылғылардың, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымын;

жөндеу тәсілдерін, бөлу сапасын бақылау ережелерін.

11-параграф. Бояу және желімдеу жабдығының машинисі, 4-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ машинисің қадағалауымен бояу-желімдеу жабдығында жасанды теріні бояу және желімдеу;

бояу ыдыстарына бояуды құю;

бояйтын белдіктер мен щеткаларды орналастыру;

жартылай даяр өнімді жабдыққа салу, орауыштағы даяр өнімді түсіру;

бояйтын щеткалар мен белдіктерді жуу.

25. Білуге тиіс:

бояу мен желімдеудің технологиялық үрдісін;

жабдықтың жұмыс істеу принципін;

қолданылып жатқан материалдардың, жартылай даяр өнімнің, даяр өнімнің сапасына қойылатын талаптарды.

12-параграф. Бояу және желімдеу жабдығының машинисі, 5-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

бояу-желімдеу жабдығында жасанды теріні бояу және желімдеу;

жабдықтың техникалық күйін тексеру және оны жұмысқа даярлау;

жартылай даяр өнімнің біркелкі созылуын және бояу мен желімдеудің сапасын бақылау;

технологиялық картадағы шектеу бойынша бояу мен желімдеудің температурасын, созу белдіктерінің жылдамдығын реттеу;

даяр өнімнің сапасын тексеру;

жұмыс үрдісі кезінде жабдықты басқару;

дәрежесі төменірек машинистер жұмысын қадағалау.

27. Білуге тиіс:

жасанды теріні желімдеу мен бояудың технологиялық үрдісін;

жабдықтың құрылымы мен реттеудің тәсілдерін;

жабдыққа жартылай даяр өнімді салудың тәсілі мен реті.

13-параграф. Нүктелі полимерлі қабатты жағу желісінің машинисі, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ машинис бақылауымен біркелкі желі жабдығында матаға және тоқымалы емес материалдарға нүктелі полимерлі қабатты жағу;

желіге мата салу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне сай матаның жылжу жылдамдығын бақылау және реттеу;

мата созылуын реттеу;

орау және тарқату кезінде қисық жерлерін түзеу;

нүктелі полимерлі қабатты жағудың сапасын тексеру;

мата орауыштарын түсіру.

29. Білуге тиіс:

технологиялық тәртіпті;

жаюдықтың құрылымы және жұмыс істеу принципін;

даяр өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

14-параграф. Нүктелі полимерлі қабатты жағу желісінің машинисі, 5-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

матаға және тоқымалы емес материалдарға нүктелі полимерлі қабатты жағу технологиялық үрдісін жүргізу;

технологиялық жабдықтың түйіндерін және бақылау-өлшеу аспаптарын жөндеу және жұмысқа даярлау;

біркелкі желі түйіндерінің жұмысын бір уақыттылығын, грунттомассаның және ұнтақтың берілуін реттеу;

аумақ бойынша сілікпелеу камерасындағы температураны бақылау және реттеу;

пышақтарды қайрау және алмастыру;

жиектерді кесуді және жартылай даяр өнімді орауышқа орауды бақылау;

жабдықты жөндеу, жөндеуге даярлау, қайтып алу;

дәрежесі төменірек машинистердің жұмысын қадағалау.

31. Білуге тиіс:

жабдықтың кинематикалық сызбасын;

жабдықты жөндеудің және қайраудың тәсілдері мен ережелерін;

мата мен полимер материалдардың артикул түрлерін, сұрыпталуын, қасиеттерін;

матаның 1 шаршы метр аумағына жағылатын полимердің көлемін өлшеудің әдістемесін.

15-параграф. Жұмсартқыш машинаның машинисі, 4-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ машинис бақылауымен әр түрлі жүйедегі машиналар мен біркелкі желілерде жасанды теріні жұмсарту;

тарқату жабдығына тері орауыштарын орнату, тігу, жасанды тері желісін толтыру;

орауыштардың көлденең оралуын, дұрыс және бір қалыпты оралуын қадағалау;

жұмыс кезінде сагрегирттелген жабдықты және механизмдерді түзеу және жөндеу;

жұмыс кезінде пайда болған ақауларды түзеу.

33. Білуге тиіс:

жұмсарту технологиялық үрдісін және тәртібін;

желіге кіретін барлық машиналар мен механизмдердің жұмыс істеу принципін;

бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштері бойынша жұмсарту үрдісін реттеу тәсілдерін;

шығарылатын материалдар түрлерін және олардың қандай мақсатта қолданылатынын.

16-параграф. Жұмсартқыш машинаның машинисі, 5-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі жүйедегі машиналар мен біркелкі желілерде жасанды теріні жұмсарту;

берілген параметрлер бойынша қызған жабдық пен механизмдердің бір уақытта жұмыс істеуін қадағалау;

материалдың созылуы мен жалпақтығын бақылау, термокамерадағы және жұмсартқыш барабандағы бу, қысыңқы және ыстық ауаның берілуін, температураны реттеу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша жасанды теріні булауды, жұмсартуды бақылау;

жабдық желілерін өнімнің басқа түріне сай жөндеу;

жұмыс кезіндегі ақауларды жою;

өнім сапасын бақылау;

шығарылып жатқан өнімді және технологиялық тәртіп параметрлерін тіркеуге алу;

дәрежесі төменірек машинистердің жұмысын бақылау;
желіні жөндеуге даярлау, жөндеуден кейін қабылдау.

35. Білуге тиіс:

технологиялық регламенттерді;
желіге кіретін барлық машиналар мен механизмдердің құрылымын;
бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс істеу принциптерін;
байланыс сызбасын;
өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды;
сұрыпталатын өнімді таңдау ережелерін.

17-параграф. Термотұрақтандырғыш машинаның машинисі, 4-разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ машинис қадағалауымен терінің сыртқы қабатын термотұрақтандыру;

машинаны жұмысқа даярлау;
машинаны жартылай даяр өніммен толтыру;
орағыш ұштарын тігу;
тарқатқыш құрылғыда білікті ауыстыру, білікке материалды ілу;
орағыш арсындағы тігістің өтуін бақылау;
өнімнің сапасын бақылау;
жабдық жұмысындағы ақауларды түзеу;
жартылай даяр өнімнің созылу және жалпақтығын реттеу;
созылуды қалыпқа келтіру;
тарқатқыш құрылғыдан орағышты шешу және тиснильді білікті алмастыру;
жиектерді кесуге арналған пышақтарды қайрау және ауыстыру.

37. Білуге тиіс:

технологиялық үрдістің мәнін;
термотұрақтандырғыш машинасының жұмыс істеу принципін;
даяр өнім сапасына қойылатын техникалық талаптар;
пышақ қайраудың ережелері.

18-параграф. Термотұрақтандырғыш машинаның машинисі, 5-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

терінің сыртқы қабатын термотұрақтандыру технологиялық процесін жүргізу;
технологиялық регламент бойынша бақылау-өлшеу аспаптарын қажет параметрлерге баптау;
тері жиектерін инеге дұрыс қадалуын реттеу және қажет жалпақтықты таңдау;

камерада температураны аймақ бойынша реттеу, біліктердің айналу жылдамдығын, жартылай даяр өнімнің қалыңдығын бақылау-өлшеу аспаптарымен реттеу;

шығарылып жатқан өнімнің сапасын бақылау-өлшеу аспаптары және сыртқы түрінен анықтау;

өрнек салуды, жиектердің кесілуін, жартылай даяр өнімнің оралуын бақылау; шығарылып жатқан өнімді тіркеу;

дәрежесі төменірек машинистердің жұмысын қадағалау;

машинаны жөндеуге даярлау және жөндеуден қабылдау.

39. Білуге тиіс:

терінің сыртқы қабатын термотұрақтандырудың технологиялық үрдісін;

термотұрақтандырғыш машинаның барлық түйіндері мен механизмдерінің құрылымы мен кинематикалық сызбасын;

бақылау-өлшеу аспаптардың жұмыс істеу принципін;

байланыс сызбасын;

өнімнің физико-химиялық, технологиялық қасиеттерін;

сынақ үлгілерін таңдау ережелерін.

19-параграф. Хром жоңқасын бейтараптандырушы, 3-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

хром жоңқасын бейтараптандыру;

хром жоңқасын бейтарап заттардан тазалау, оны роллға салу;

ұсақтайтын машинада хром жоңқаларын ұсақтау және оны роллда сода ерітіндісімен бейтараптандыру;

ыдыс даярлау;

роллды сумен толтыру;

сода ерітіндісін даярлау, оны роллға құю;

сынаққа өнім таңдау және оны сараптамаға беру;

келесі операцияға сұйықтықты сорғымен ағызу;

қалдықтарды жою;

өнімді тіркеу;

жабдықтың техникалық күйін тексеру.

41. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылымы мен жұмыс істеу принципін, оның техникалық сипаттамаларын;

жабдықты жөндеу және реттеу тәсілдерін;

хром жоңқаларын ұсақтау және бейтараптандыру технологиялық үрдісін;

шикізаттың техникалық талаптарын;

сынаққа өнім таңдау ережелерін.

20-параграф. Талшық жұлушы, 1-разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

жасанды терінің пресстелген тақталарынан талшықты қолмен немесе металл щеткамен жұлу;

пресстелген тақталарды жұмыс орнына тасу және талшықтан тазарған тақталарды арнайы орынға жинау;

талшық қалдықтарын арнайы ыдысқа салу және сақтау орнына тасу.

43. Білуге тиіс:

талшық жұлындыларын қабылдау;

өңдеуден кейін тақталар сапасына қойылатын талаптарды.

21-параграф. Талшық жұлушы, 2-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

жұлу машинасында жасанды терінің пресстелген тақталарынан талшықты жұлу;

машинаның техникалық жағдайын тексеру және оны жұмысқа даярлау;

машинаның тазалау және қыспа біліктерінің арасына тақталарды орналастыру;

талшықтан тазарған тақталарды арнайы орынға жинау;

талшық қалдықтарын арнайы ыдысқа салу және сақтау орнына тасу.

45. Білуге тиіс:

жұлу машинасының құрылымы мен жұмыс істеу принципін;

тақта түрлерін.

22-параграф. Киноэкрандарды жиектеуші, 2-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

киноэкран кенебін таспамен қолмен жиектеу, люверсті развальцовкалау;

киноэкран кенебін және жиектеу таспасын жұмыс үстеліне жеткізу;

киноэкран жиектеу таспасын даярлау;

қосу тігістерінің сапасын бақылау;

киноэкранның өрнегінің және түсінің біркелкілігін тексеру.

47. Білуге тиіс:

киноэкрандарға талаптар;

қосу тігістері сапасына қойылатын талаптарды.

23-параграф. Киноэкрандарды жиектеуші, 3-разряд

48. Жұмыс сипаттамасы:

машинада киноэкран кенебін жиектеу;

киноэкран кенептерін өлшемі бойынша пішу;
люверстілерге сай саңылау жасау;
тігін машинасын даярлау;
киноэкран кенебіне жиектеу таспасын тігу;
құрал-сайманды қайрау және орналастыру;
даяр киноэкран сапасын бақылау;
даяр киноэкранды салу, орау, белгілеу.

49. Білуге тиіс:

тігін машинасының құрылымын және саңылау жасайтын қондырғы құрылымын;
құрал-сайманды қайрау ережелерін;
киноэкрандарды сақтаудың тәсілдерін.

24-параграф. Жасанды тері негізін даярлау желісінің операторы, 3-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ оператордың қадағалауымен желіде талшықты негізді даярлау;
жабдықтың күйін тексеру және қосуға даярлау;
инемен тесетін машинаға келетін талшықты негіздің созылуын қадағалау;

инемен тесетін машинада негіздің дұрыс тесілуін жүзеге асыру және тесілу тереңдігін бақылау.

51. Білуге тиіс:

жасанды тері негізін даярлау технологиялық сызбасын;
жабдықтың жұмыс істеу принципін;
жасанды тері негізін өндірудің негізгі реттеу деректерін;
талшықты негізге қойылатын талаптарды.

25-параграф. Жасанды тері негізін даярлау желісінің операторы, 4-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

желіде талшықты негізді даярлаудың технологиялық үрдісін жүргізу;
желіні даярлау, машина мен механизмдердің күйін тексеру;
инемен тесетін машиналарда ине планкаларын орнату;
негіздің өту жылдамдығын, қалыңдығы мен тығыздығын реттеу;

ине планкалардың күйін, орау қондырғысының жұмысын, фотоэлементтің жұмысын бақылау;

инелерді алмастыру;

орауышты шешу және даярлау;

автоматты қашықтық басқару пультімен барлық желілер жұмысын реттеу және басқару;

желінің бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін бақылау;

дәрежесі төмен операторлардың жұмысын бақылау.

53. Білуге тиіс:

синтетикалық терінің негізін жасау технологиялық үрдісін;

қызмет көрсетіп жатқан жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымын;

басқару пультіның сызбасын;

жабдық жұмысының бір уақыттылығын жүзеге асыру тәртібін;

технологиялық тәртіп параметрлерін;

үрдісті реттеу ережелерін;

материал және даяр өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды;

сигнал берудің ережелерін;

электр техникалық элементтерін.

26-параграф. Жасанды каракул өңдеуші, 2-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ өңдеуші қадағалауымен әр түрлі жабдықтарда жасанды каракул өңдеу жұмыстарын жүргізу;

машина күйін тексеру және жұмыс істеуге даярлау;

жасанды каракул орауыштарын жұмыс орнына жеткізу;

кенеп ұштарын тігуге даярлау;

каракулге отау тігу;

жасанды каракулді тарау;

талшық пен мақта-қағаз жіптері қалдықтарынан тазалау.

55. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмыс істеу принципін;

қолданылып жатқан материалдар түрлері мен қасиеттерін;

өңдеудің амалдарын.

27-параграф. Жасанды каракул өңдеуші, 3-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ өңдеуші қадағалауымен жіп кесетін және жіп таңдайтын машиналарда жасанды каракулді өңдеу;

жартылай өнім ұштарын толассыз лентаға тігу және оны машинаға салу;

мақта жіптерді кесу – негіздің өзекшесін;

синель негізгі жібінің қалдықтарын іріктеп, оны машинада қопсыту;

түкті қопсыту және тару, елтіріні бос талшықтардан тазалау;

жартылай даяр өнім мен машинаның жұмыс істейтін бөлігі арасына саңылау орналастыру;

жартылай даяр өнімінің кенебінің созылуын реттеу;
сынаққа өнім таңдау;
машина шанабын капрон талшықтың түтілген тұстарынан тазалау;
даяр өнімді орауыштарға орау.

57. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың құрылымын;
жасанды каракулді өндеудің түрі мен тәсілдерін;
даяр өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды;
сынаққа өнім таңдау ережелерін.

28-параграф. Жасанды каракул өндеуші, 4-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

жіп кесетін, түйрейтін және жіп таңдайтын машиналарда жасанды каракулді өңдеу;
қызмет көрсетіліп жабдықтың техникалық күйін тексеру, жөндеу және реттеу;
машинаға жасанды каракул кенебін салу;
кесетін пышақтың дұрыс орналасуын қадағалау;
жасанды каракул кенебі мен кесетін пышақ арасында өңделіп жатқан материал қалыңдығына сәйкес саңылау жасау және реттеу;

синель валькаларын тарау;
машинадағы кенептің созылуын реттеу;
пышақтарды, тарақтар мен жинақтауыштарды тазалау;
дәрежесі төменірек өндеушілердің жұмысын қадағалау.

59. Білуге тиіс:

жабдықтың кинематикалық сызбасын;
машинаны реттеу мен жөндеу ережелерін;
жасанды каракулдің физико-химиялық қасиеттерін.

29-параграф. Өнім сығушы, 2-разряд

60. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы жабдықта жуылған және бейтараптанған хром жаңқаларын немесе ұсақталған тері талшығын сығу;

жабдықтың техникалық күйін тексеру, қоршау күйін, су байланыстарын тексеру;
жабдықты қосу және тоқтату;
шнек-престе сығу;

сығылған өнімді қопсыту зырылдауықтарына, дозаторларға, кейін ұсақтау машиналарына жіберу;

шенеп пен шнек-престің алдыңғы торына судың келуін реттеу;
жабдықтың жұмысын, сығу үрдісін, талшықты илеуді бақылау;

алдықтарды арнайы жерлерге апару;

жабдықты жуу.

61. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылымы мен жұмыс істеу принципін;

жабдықты реттеу ережелерін;

шикізат түрлерін, жоңқа ылғалдануының нормасын;

өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

30-параграф. Өнімді желімдеуші, 2-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ желімдеуші қадағалауымен араластыру хайыздарында және тазарту роллдарда тері картонын желімдеу және жабыстыру;

ыдыстардағы заттардың және желімдеу ерітіндісінің көлемін анықтау;

берілген тәртіп бойынша ыдыстарға желімдеуші ерітіндіні құю;

жабдықтың техникалық күйін тексеру.

63. Білуге тиіс:

жабдықтың жұмыс істеу принципін;

желімдеу және жабыстыру технологиялық үрдісін;

желімдеу ерітінділерінің құрамын;

желімдеу амалдарын;

ерітіндінің мөлшерін;

үрдісті бақылау үшін қажет зертханалық сараптама көрсеткіштерін.

31-параграф. Өнім желімдеуші, 3-разряд

64. Жұмыс сипаттамасы:

ұзынторлы машиналар батыру хауыздарында жасанды төсеу жартыбілікшелері үшін өнімді латекспен желімдеу;

ерітінді даярлауға өлшеу ыдыстардың сорғыштарын, латекс пен сығындыны сүзу торларын тексеру және жұмысқа даярлау;

латекс ерітіндісін даярлау;

ыдысты сумен, латекс пен сығындымен толтыру;

желімдеу материалының сапасын тексеру үшін сынаққа өнім таңдау;

латекс, сығынды, суды жеткізетін құрылғы жұмысын, толассыз біркелкі желіде (ұзынторлы машинада) өңдеуге желімдеуші заттың дұрыс келуін бақылау;

латекстің қоймадан баққа құйылуын, батыру хауыздарында желімдеу кезінде желімдеу затының берілуін реттеу;

дәрежесі төменірек желімдеушілердің жұмысын қадағалау.

65. Білуге тиіс:

жабдық құрылымын;
желімдеу ерітіндісіне кіретін материалдар құрамы мен қасиеттерін, мөлшерін;
әр түрлі картон жасауда желімдеу тәртібін;
сараптама жүргізу әдістемесін және өнім мен желімдеуші материалдарға қойылатын талаптарды.

32-параграф. Өнім желімдеуші, 4-разряд

66. Жұмыс сипаттамасы:

араластыру хауыздарында және тазарту ролдарында төсеме және былғары картондарға былғары мен целлюлоза талшықтарын желімдеу, жасанды төсеме жартыбілікшеге былғары талшықты илеу;

рол цетері мен конустық диірмендерден талшық қабылдау;

желімдеу материалдар ерітіндісін даярлау;

балшық даярлап, оны мөлшерлеу;

жасанды төсеме жартыбілікше жасағанда желімдеу және жабыстыру, малма ерітіндісін даярлау, мөлшерлеу;

бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштері мен сараптама нәтижелерінің қорытындысы көмегімен технологиялық үрдісті қадағалау;

желімдеу затының сапасын бақылауға және сараптама жасауға өнім таңдау;

желімдеу материалдарының шығындалуын тіркеу;

жабдықтың ұсақ-түйек ақауларын жөндеу;

дәрежесі төменірек желімдеушілердің жұмысын қадағалау.

67. Білуге тиіс:

негізгі және қосалқы жабдықтың кинематикалық сызбасын;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың байланыс сызбасын;

шикізат пен материалдар түрлері мен қасиеттерін;

шикізат сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

33-параграф. Материалдарды кесуші, 1-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен немесе кесу машиналарында берілген өлшем мен шаблон бойынша картонды тарамдарға, маталарды кесу, картон жиектерін кесіп шығу.

тігілген негізді кесудің қарапайым түрлерін орындау;

жұмыс орнына кесу үшін материалдар әкелу;

орауыштарды тарқату;

кесілген материалдарды кішкене үйінділерге жинау;

қалдықтарды өлшеу және сақтау орнына жеткізу.

69. Білуге тиіс:

кесу машинасының жұмыс істеу принципі мен онымен жұмыс істеу амалдарын.

34-параграф. Материалдарды кесуші, 2-разряд

70. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен, электропышақпен, кесу машиналарында жасанды тері қабықтарын, мақта тарамдарын, тігілген негізді кесу;

кесу немесе жиектеп кесу машиналарында тақта, тері, клеенка жиектерін кесіп шығу;

кесу машиналарында каучук пен рубраксты бөліктерге кесу;

жабдықтың техникалық күйін тексеру;

кесу машинасының жұмысын, кесу машинасына қызмет көрсетіп жатқан конвейер жылдамдығын ретте;

пышақтарды қайрау;

кесу машинасына жартылай даяр өнім таспаларын салу;

ақау табылған тұстарын кесіп тастау;

кесілген пластиналарды сөрелерге қою;

каучук бөлшектерін өлшеу және ыдысқа салу;

жарамсыз тұстарын кесіп тастау;

кесу машиналарын жөндеу;

өңделген өнімді орауыштарға орау;

кесілген материалдарды конвейер, вагонетка, тартпаларға салу.

71. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіп жатқан жабдықтың құрылымын;

өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды;

кесу машиналарын жөндеу және пышақтарды қайрау ережелерін.

35-параграф. Материалдарды кесуші, 3-разряд

72. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі машиналарда жасанды төсеме жартыбілікшелерді әр түрлі көлемдерге кесу;

жартыбілікше орауыштарын кесуге жұмыс орнына әкелу;

орауыштарды қарап шығу, орынды өлшемдерін анықтау;

жасанды төсеме жартыбілікшелер таспаларын тігінен және көлденеңнен кесу;

барлық механизмдер мен құрылғылар жұмысын қадағалау, кесіліп жатқан таспалардың өлшемдерінің дұрыстығын бақылау;

жартыбілікше сапасына қарай таспа өлшемдерін өзгерту;

таспаларға бөлген кезде жасанды жартыбілікшелер таспаларын қолдану берілген көрсеткіштерге сай болуын қамтамасыз ету;

машинаның техникалық күйін тексеру және оны жұмысқа даярлау;

кесу машинасының барлық түрін жөндеу;
машина жұмысын, мауыттың созылуын және өтуін реттеу;
кесілген таспаларды қабылдау үстеліне орналастыру, арнайы жерге жеткізу.

73. Білуге тиіс:

кесу машиналары мен құрылғыларды жөндеу мен реттеудің тәсілдерін;
жеткізу құрылғыларының құрылымы мен оларды пайдалану ережелерін;
картон түрлері мен қолдану мақсаттарын;
жартыбілікше таспаларын дұрыс кесу амалдарын.

36-параграф. Жасанды тері пластиналарын жинаушы, 2-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

пластиналарды қолмен жинау;
қабықтар мен қалқандарды қабылдау және әкелу;
салмағына қарай қабық пен матаны орналастыру;
пластиналар дайындамаларына қағаз төсеу.

75. Білуге тиіс:

мақта қасиеттерін;
пластиналарда мақта мен қабық қабаттарының алмасу тәртібін;
өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

37-параграф. Жасанды тері пластиналарын жинаушы, 3-разряд

76. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы қалқандарда мақта, тігілген негіз, желімдеуші қабаттың тік және көлденең қабаттарынан жасалған жасанды тері пластиналары дайындамаларын жинау, белгіленген әдістеме бойынша қолмен термопластик пластина дайындамаларын жинақтау;

талшықтың орналасуына қарай мақта тарамдарын салу;
қабықтарды масса бойынша орналастыру;

мақта мен қабықты түзету, талшық пен қабықтардың орналасуы бойынша мақта делюжкаларының орналасуына сай қалқанға қою;

мақта мен қабық делюжкаларын өлшеу;
пластина дайындамаларына қағаз қою;
жиналған пластиналарды престерге жеткізу.

77. Білуге тиіс:

жасанды терінің әр түрлерін жинау тәртібін;
тік және көлденең орналасу айырмашылықтарын.

38-параграф. Теріталшық материалын қоюландырушы, 3-разряд

78. Жұмыс сипаттамасы:

роллға берілуді жеңілдету мақсатымен ылғалдылықты азайту үшін теріталшық материалды қоюландыру технологиялық үрдісін жүргізу;

жабдықтың техникалық күйін тексеру және оны жұмысқа даярлау;

теріталшық материалының қоюландыру үрдісін бақылау және сығу дәрежесін, жабдық жұмысын қадағалау;

қоюландырғышқа келіп түсетін теріталшық материалының шоғырлану дәрежесін реттеу.

79. Білуге тиіс:

қоюландырғыштың құрылымы мен жұмыс істеу принципін;

қоюландыру технологиялық үрдісін;

өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

39-параграф. Өрнек салушы, 2-разряд

80. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ өрнек салушының қадағалауымен өрнектеуші каландрларда, гидравликалық престерде, өлшеу-шығыршық машиналарда беті әр түрлі жасанды терілерге өрнек салу;

орау жабдығына білікше мен штанганы орналастырып, жасанды тері орауыш шетін қою;

шеттерін тігу және жабдыққа жартылай даяр өнімді салу;

жартылай даяр өнімді жұмыс орнына жеткізу;

даяр өнімді орағанда жасанды тері таспасының созылуын реттеу;

даяр өнім орауыштарын қосып тұрған тігістерді үзу, орау-жаю жабдығынан орауыштарды шешу;

даяр өнімді сақтау орнына жеткізу.

81. Білуге тиіс:

жабдықтың жұмыс істеу принципін;

орау құрылғыларының қызмет көрсету ережелерін;

жасанды теріде өрнек салу үрдісінің технологиялық параметрлерін.

40-параграф. Өрнек салушы, 3-разряд

82. Жұмыс сипаттамасы:

өрнектеуші каландрларда, гидравликалық престерде, өлшеу-шығыршық машиналарда беті әр түрлі жасанды терілерге өрнек салу;

жабдықтың және құрылғылардың техникалық күйін тексеру және оларды жұмысқа даярлау;

пресс тақталарына немесе өлшеу-тығырық машинасына жасанды тері пластиналарын салу;

жартылай даяр өнімге өрнек салудың дұрыстығын, жиектердің жалпақтығын, жартылай даяр өнімнің білікшеге дұрыс оралуын бақылау;

білікшенің қысылуын, қысымын, температурасын реттеу;

жартылай даяр өнім орауыштарын шешу, даяр пластиналарды алу;

дәрежесі төменірек өрнек салушылар жұмысын қадағалау.

83. Білуге тиіс:

жабдық пен құрылғылар құрылымын;

өнім түрлерін;

жабдықты талап етілген параметрлерге сай жөндеу ережелерін.

41-параграф. Өрнек салушы, 4-разряд

84. Жұмыс сипаттамасы:

өрнек салу агрегатында беттері әр түрлі жасанды терілерге өрнек салу;

агрегаттың техникалық күйін тексеру, оны жұмысқа даярлау;

жартылай даяр өнімнің, жиектердің бағытталуын, созылуын, біркелкі-бедерлі өрнектің шығуын, білікшелердің тазалығын бақылау;

жартылай даяр өнімнің білікшеден мүмкін ығысуын түзеу;

қағаз білікшенің жыртылуының алдын алу үшін білікшенің қалпын тігіс өткенде кезде реттеу;

жабдықтың жұмыс істеуінің бір уақыттылығын бақылау;

өрнек салу білікшесін ауыстыру;

дәрежесі төменірек өрнек салушылардың жұмысын қадағалау.

85. Білуге тиіс:

жабдықтың кинематикалық сызбасын;

реттеу және өлшеу аспаптарын қолдану мен жөндеу ережелерін;

өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды;

өрнек салушы білікшені ауыстыру ережелерін.

42-параграф. Былғары картондарды сулаушы, 2-разряд

86. Жұмыс сипаттамасы:

жылытылған су құйылған ванналарда картон тарамдары мен картон бөліктерін сулау;

алып шығару;

ваннаны сумен толтыру, суды жылыту;

ваннаға салу үшін картондарды даярлау;

картон тарамдары мен бөліктерін таспаларға жинау;

жылытылған су құйылған ваннаға картон қалыңдығы мен қаттылығына сай қолмен немесе кіші механизация құрылғылар көмегімен салу;

картон тарамдарын таспалардан шығарып, оларды үйінділерге жинау, ал бөліктерді сөрелер мен жәшіктерге салу;

үйілген суланған бөліктерді брезентпен жауып, жүкпен басу.

87. Білуге тиіс:

ванна құрылымын және су температурасын реттеудің тәсілдерін;

картон мен бөліктерді сулаудың ережелері мен тәртібін;

картонның белгіленген параметрлеріне сәйкес сулану дәрежесіне сай келуін анықтау ережелерін.

43-параграф. Синель орналастырушы, 3-разряд

88. Жұмыс сипаттамасы:

орналастырушы машинада желім жағылған матаға синел білікшелерін немесе синельді орналастыру;

жабдықтың техникалық күйін тексеру;

тақта мен орналастырушы конвейерге тығыздаушы пластинаны (шыныны) белгілі бір бұрышқа сәйкес орналастыру;

жұмыс орнына синель, синель білікшелерін, мата, желімді жеткізу;

машинаға матаны салу, мата шеттерін тігу, рақляға желім құю;

синель массасына сәйкес орналастыру конвейері және ауырлық конвейері жылдамдығын анықтау және реттеу;

автоматты орналастырушы көмегімен немесе қолмен синельді матаға орналастыру;

синель білікшелерін шлюздарға түсі бойынша қолмен салу және тығыздаушы шыны астына қою;

мата созылуын, шыны мен орналастыру конвейері арасындағы саңылауды реттеу;

ашық жерлерді жабу, жиектерін түзеу, мақта жіптерін кесіп тастау;

каракулі бар орауыштарды орау және шешу.

89. Білуге тиіс:

орналастыру машинасының құрылымы мен жұмыс істеу принципін;

машинаны реттеу ережелерін;

желім құрамын және пайдалану мақсатын;

жасанды каракулдің техникалық талаптарын.

44-параграф. Кесектерді қалыптаушы, 2-разряд

90. Жұмыс сипаттамасы:

дәрежесі жоғарырақ қалыптаушы қадағалауымен жаншу-престе қыртыстық массадан кесектер қалыптау;

қоршау күйін тексеру;
жаншу-престеріне қыртыс массасын жеткізу;
жаншу-пресс конвейерінен қалыпталған кесектерді қабылдау;
әр кесекті таразыда өлшеу;
үстелге немесе вагонеткаға келесі операцияға жіберуге орналастыру;
таразы мен жаншу-пресін тазалау.

91. Білуге тиіс:

жабдықтың қолдану мақсаты мен жұмыс істеу принципін;
таспаның әр түрлі қалыңдығында кесектердің көлемі мен салмағы.

45-параграф. Кесектерді қалыптаушы, 3-разряд

92. Жұмыс сипаттамасы:

жаншу-престе қыртыстық массадан кесектер қалыптау;
жабдықтың техникалық күйін тексеру;
жаншу-престі пласттері массасымен қамтамасыз ету;
массаны шанапқа салу;
таспа шығу үшін конвейер арқылы массаның білікше арасындағы саңылауға дұрыс жеткізілуін бақылау;

механикалық пышақпен таспаларды кесектерге кесілуін бақылау және реттеу;
жасалып жатқан кесектер салмағын бақылау;
дәрежесі төменірек қалыптаушылардың жұмысын қадағалау.

93. Білуге тиіс:

жабдық құрылымын;
масса қасиеттерін және оның сапасын анықтау тәсілдерін;
таспа жасау үшін саңылау орналастырудың ережелерін;
өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

46-параграф. Жасанды теріні тегістеуші, 2-разряд

94. Жұмыс сипаттамасы:

таңбалаушы, тегістеуші машиналарда жасанды тері пластинасының бахтарма жағын біркелкі кеуекті бет жасау үшін тегістеу;

жабдықтың күйін тексеру және жұмысқа даярлау;

техникалық талаптарға сәйкес пластина қалыңдығының біркелкілігін бүкіл аумағы бойынша тегістеу білігінің астына бірнеше қою арқылы, тегістеу білікшесі жиектерінің іздерін түсірмей тегістеу;

өңделген пластиналарды қалқан мен сөрелерге орналастыру.

95. Білуге тиіс:

жабдықтың пайдалануы мен жұмыс істеу принципін;

әр түрлі мақсатқа сай жасанды тері пластиналарын өңдеуге теріні таңдау ережелерін;

жасанды тері басты пластиналарының қажетті сапасын беретін жұмыс амалдарын.

47-параграф. Жасанды теріні тегістеуші, 3-разряд

96. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі машиналарда біркелкі кеуекті бет жасау үшін жасанды тері пластиналарын, синтетикалық күдері жартылай даяр өнімін, синтетикалық тері негізін тегістеу;

жабдықты және түрпілі материалды жұмысқа даярлау;

пластиналарды қабылдағыш шығыршыққа оң жағымен орналастыру;

өңделіп жатқан материал орауыштарын орналастыру және шешу;

бөлшектерді парафинді еріту мақсатымен алдын ала жылытып тегістеу және жиектерін түсіру;

бөлшектердің бөліктерін бұдырлау және парафиндау;

бөлшектердің фасоны мен өлшеміне сәйкес матрица мен қысу ілмектері арасындағы саңылауды реттеу;

бөлшектерді ыдыстарға салу.

97. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылымы мен пайдалану ережелерін;

өңделіп жатқан өнім түріне сәйкес түрпілік материалды таңдау ережелерін;

даяр өнім сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

3-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

98. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші (33-шығарылым) БТБА қосымшасында көрсетілген.

Жұмыстар мен жұмысшы
кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-
біліктілік анықтамалығына
(33-шығарылым)
қосымша

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

Р/с №	Кәсіп атаулары	Разрядтар диапазоны	Беті
1.	Талшық пен қабықты мөлшерлеуші	2	3
2.	Сыздық жасаушы	2-3	4
3.	Синель жасаушы	2-3	5
4.	Жасанды тері жасау агрегатының машинисі	4-5	6
5.	Валька түсіретін машина машинисі	3	7
6.	Бөлу машинасының машинисі	3-4	8

7.	Бояу және желімдеу жабдығының машинисі	4-5	9
8.	Нүктелі полимерлі қабатты жағу желісінің машинисі	4-5	10
9.	Жұмсартқыш машинаның машинисі	4-5	11
10.	Термотұрақтандырғыш машинаның машинисі	4-5	12
11.	Хром жоңқасын бейтараптандырушы	3	13
12.	Талшық жұлушы	1-2	14
13.	Киноэкрандарды жиектеуші	2-3	15
14.	Жасанды тері негізін даярлау желісінің операторы	3-4	15
15.	Жасанды каракуль өңдеуші	2-4	17
16.	Өнім сығушы	2	18
17.	Өнімді желімдеуші	2-4	19
18.	Материалдарды кесуші	1-3	20
19.	Жасанды тері пластиналарын жинаушы	2-3	22
20.	Теріталшық материалын қоюландырушы	3	23
21.	Өрнек салушы	2-4	23
22.	Былғары картондарды сулаушы	2	25
23.	Синель орналастырушы	3	25
24.	Кесектерді қалыптаушы	2-3	26
25.	Жасанды теріні тегістеуші	2-3	27

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