

## **Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (12-шығарылым) бекіту туралы**

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2019 жылғы 21 қазандағы № 561 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2019 жылғы 24 қазанда № 19507 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 (12-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 (12-шығарылым) бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 25 маусымдағы № 252-ө-м бұйрығының (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 7817 болып тіркелген, Қазақстан Республикасы Орталық атқарушы және өзге де орталық мемлекеттік органдарының актілер жинағында 2012 жылғы 11 қазанда № 17 болып жарияланған).

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

## **Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (12-шығарылым)**

### **1-тарау. Кіріспе**

1. Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (12-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА) ремиз-берд өндірісі тұралы жұмыстарын көздейді.

2. БТБА Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігі әзірлеген.

3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары, осы БТБА-да көрсетілген өндірістер мен жұмыс түрлері бар ұйымдардың меншік нысанына және ұйымдастырушылық-құқықтық нысанына қарамастан, олардағы жұмысшылардың жұмыстарын тарификациялаған және біліктілік разрядтарын тағайындаған кезде қолданылады.

### **2-тарау. Ремиз-берд өндірісі бойынша жұмыстарға арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары**

#### **1-параграф. Бердтарды әзірлеуші, 2-разряд**

4. Жұмыстардың сипаттамасы:

берд дайындамаларын дискілі арамен кесу, сұрыптау және оларды сұрыптары бойынша бөліп салу, бердының берілген жиектемесі мен енін сақтай отырып, скулкаларды бердыге бекіту, арадағы қалдықты кесіп алу;

желім ерітіндісін әзірлеу, слачок бетін тегістеу, бердыларды желімдеу және кептіру; бердтарды ерітіндімен сұрту және шайырдан тазарту;

берд шнурын арнаулы айлабұйымда қайта орау, қайта есу сымдарын катушкаға орамалау, штампылау, скулкаларды әзірлеу және таңбалау;

пружиналарды оправаға орау;

қосалқы пружиналар мен слачоктарды жою, салма ұштарын қию және сыртын тазалау.

5. Мыналарды:

қызмет көрсететін аралардың құрылымын;

арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының мақсаты мен қолдану шарттарын;

берд шнуры мен қайта орау сымын қайта орау тәсілдерін;

берд, шнур нөмірлері мен қайта орай сымының диаметрлерін;  
өндірілетін бұйымдардың ассортиментін;  
берд дайындамаларын, бекітпелерді кесу және тазалау, скулкаларды таңбалау және желімдеу ережесін;  
рұқсатнамалар туралы негізгі деректерді;  
өңделетін материалдардың негізгі механикалық ерекшеліктерін;  
жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **2-параграф. Бердтарды әзірлеуші, 3-разряд**

### **6. Жұмыс сипаттамасы:**

әртүрлі типтегі бердтарды және нөмірлерді, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылардың дайындамаларын берд орау машиналарында ағаш слачокке орамалау;  
шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылардың дайындамаларын тазалау және майлау, және салмалдарға арналған әзірлемелерді тегістеп түзету;  
салмаларда байлау және тазалау;  
катушкаларды орнату, тарақты аралау, слачоктарды тазалау және май құю, тістерді орнату;  
шнурдың тартпасын, берд тісінің берілуін және перевоз тетігін реттеу;  
берд тісінің оралуын және орау барысында туындағын ақаулардың түзетілуін қадағалау;  
берд дайындамаларының көлемі мен оны салу;  
дәнекерленген және желімделген тарақтарды, дәнекерленген, желімделген және басқа да, металл слачоктарға оралған бердыларды құрастыру;  
пружиналарды автоматтарға орамалау;  
шлихталау қатаршаларындағы тізіп орағыштарды құрастыру алдын ала тісін штампылап, қайрай отырып соңғы өңдеу;  
спиральдар мен салмаларды қайрау.

### **7. Мыналарды:**

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс принципін және оны реттемелеу тәсілдерін;  
бақылау-өлшеу құралының құрылымын;  
берд құрастыру жолдарын;  
жабдықты күту ережесін;  
берд дайындамаларын ораудан және құрастырудан кейін қабылдауға арналған техникалық шарттарды;  
бердтың типі мен нөмірін анықтау ережесін;  
бердты майлау ережесі мен қолданылатын майлардың маркаларын;  
бердты майлау жөніндегі жартылай автоматтың жұмыс принципін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

### **3-параграф. Бердтар әзірлеуші, 4-разряд**

8. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі типтегі және нөмірлі шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердтардың дайындамаларын берд орау машиналарында ағаш слачокке орамалау;

шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердтар мен тістерінің қалыңдығы 0,27 миллиметрден артық тарақтарды қолмен өңдеу;

тістердің қисығын түзету, өтпелік шамасын тегістеу, араларындағы параллельдікті сақтау және берд тісі орамасындағы ақауларды арнаулы құралдармен және айлабұйымдармен жою;

барлық нөмірдегі бердтардағы кесімдер мен қималарды тоқыма станоктарында түзету;

планкалардың жоғарғы және төменгі кесімдерін жою;

қысымдалған ауа станоктарында бердтарды жұмысқа дайындау, жуу және үрмелеу;

түрлі металл торларға арналған, шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да, слачоктарға арналған бердтарды құрастыру;

"П-үлгілі" салмағы ағаш арналған бейінді дайындау;

желім компаундын әзірлеу;

"П-үлгілі" профиль салмасы мен пружиналарды желім компаундымен толтыру;

балқыма жасау;

берд және тор дайындамалар тарақтарын дәнекерлеу;

берд дайындамаларын кесінді айналмада бөліп кесу;

қызмет көрсететін машиналарды баптау.

9. Мыналарды:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және оны реттемелеу тәсілдерін;

бердтарды бақылау және тексеру үшін қолданылатын арнаулы айлабұйымдардың құрылымын;

жабдықты күту ережесін, бердтарды, тарақтарды қабылдау;

түзеу және өңдеу жолдарын;

өңдеуге қойылатын техникалық шарттарды;

тор түрлері мен сұрыптарын;

торларды дәнекерлеу жолдарын, компаунд компоненттерін;

оны жасау жөніндегі нұсқаулықты, синтетикалық желім ерекшелігін;

бердыны желімдеу сапасының оның тоқыма станоктарындағы тұрақтылығына әсерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

#### **4-параграф. Бердтарды әзірлеуші, 5-разряд**

10. Жұмыс сипаттамасы:

шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердтар мен тістерінің қалыңдығы 0,27 миллиметрге дейін тарақтарды қолмен өңдеу;

тіс арасындағы саңылау көлемін тегістей және олардың арасындағы параллельдікті сақтай отырып тістің түрлі қалыңдығын түзеу;

берд дайындамалары тіс жинағындағы ақауларды тіс тегістігі бойынша арнаулы айлабұйыммен жою;

бердтарды микроскоппен тексеру;

барлық типтегі, нөмір мен қатардағы бердтарды жөндеу;

жоғары нөмірдегі бердтардың тіс отырмасын түзету;

бердтың үстіңгі қабатындағы учаскелік кесіктерді станоктарда жою;

негіздемені орамалау үшін бағалық және бағыттаушы қатарларды дайындау;

берд тісін түзетуге арналған арнаулы құралды жылтырату және қайрау;

түрлі нөмірдегі желімделген бердтарды тіс аралық қашықтықтарды микроскоппен және эпидиоскоппен тексере отырып, бердтарды-жинау автоматында жинақтау;

берды бойындағы тістердің ақауларын жою;

тістерді дәлдік және тіс аралық өтпелерді бекітпелеу үшін спиральмен бекіту;

слачоктар мен берд түбірін арнаулы желіммен желімдеу, кептіру және бердқа төрт салманы жапсыру;

микроскоптағы тіс арасындағы өтпелерді тексеру мақсатында берд махын арнаулы құралмен тазалау.

11. Мыналарды:

берд-жинақтау автоматтарының құрылымын;

жабдықтау реттемелеу тәсілдері мен оны күту ережесін;

бердтың типтері мен нөмірлерін және оларға қойылатын талаптарды;

берд тісін түзетуге арналған техникалық шарттарын;

станокқа берд тістерін орнату ережесін;

бердке арналған қатарларды дайындау ережесін;

металдың ерекшеліктері мен құрылымының өзгеруін;

түрлі түзету ысытпасының температуралық режимін;

бердты жинақтаудан және желімдеуден кейін қабылдаудың техникалық шарттарын;

желім ерекшеліктерін;

өлшеу құралдарының мақсаты және оны қолдану ережесін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

#### **5-параграф. Берд тісін өңдеуші, 3-разряд**

12. Жұмыс сипаттамасы:

қалыңдығы 0,5 миллиметрден жоғары берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

машиналарды реттемелеу.

13. Мыналарды:

қызмет көрсететін тіс жасау машиналарының құрылымын, жұмыс принципін және реттемелеу тәсілдерін;

арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының құрылымын;

арнаулы кесу құралын қайрау ережесін;

бұдырлық шегі, квалитеттері мен параметрлерін;

өңделетін материалдардың негізгі ерекшеліктерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **6-параграф. Берд тісін өңдеуші, 4-разряд**

14. Жұмыс сипаттамасы:

қалыңдығы 0,3 миллиметрден 0,5 миллиметрге дейінгі берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

машиналарды реттемелеу.

15. Мыналарды:

әртүрлі типтегі тіс жасау машиналарының құрылымын;

қызмет көрсететін тіс жасау машиналарының кинематикалық сызбасын, баптау және дәлдігін тексеру ережесін;

калыпты кесуші құралды термо өңдеу, қайрау және жетілдіру ережесін;

шектеу жүйесін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **7-параграф. Берд тісін өңдеуші, 5-разряд**

16. Жұмыс сипаттамасы:

қалыңдығы 0,3 миллиметрге дейінгі берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

тісті өңдеудің кезектілігін және көп кесетін құрал мен тісті тегістігі мен бүйірі бойынша түзеуге арналған арнаулы айлабұйымды қолдана отырып, технологиялық процеске сәйкес кесудің ең оңтайлы режимдерін белгілеу.

17. Мыналарды:

эртүрлі типтегі тіс жасау машиналарының кинематикалық сызбасын, баптау және дәлдігін тексеру тәсілдерін;  
қызмет көрсететін машиналардың құрылымын;  
станоктің паспорты мен анықтамалығы бойынша кесу режимін анықтау ережесін;  
кесу теориясы негіздерін;  
жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

### **8-параграф. Бердтарды шайырлаушы, 3-разряд**

18. Жұмыс сипаттамасы:

берд дайындамаларының, берд шнуры мен ванналардағы басқа да бұйымдардың тарақтарын шайырлау және сіңіру жөніндегі технологиялық процесті жүргізу;  
шайыр ерітіндісін әзірлеу;  
берд дайындамаларының тарақтарын технологиялық шарттарға сәйкес майыстыру;  
ванна жұмысының режимін белгілеу және ұстап тұру, аспаптар мен берілген режим бойынша шайырлау процесін реттеу;  
рецепт бойынша шайыр және сіңіру ерітінділерін жасау;  
бұйымның сіңірілуін қадағалау.

19. Мыналарды:

ванналардың, арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының құрылымын;  
шайыр ерітінділерін жасау рецептін;  
берд дайындамаларының, берд шнурының тарақтарын шайырлау және сіңіру ережесін;  
бұйымдардың нөмірлері мен сұрыптарын;  
шайырлау және сіңіру кезінде қолданылатын материалдарды, олардың ерекшеліктері мен өнімнің сапасына тигізетін әсерін;  
шайырлану сапасын анықтау тәсілдерін;  
жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

### **9-параграф. Бұйымдарды кептіруші, 3-разряд**

20. Жұмыс сипаттамасы:

ремизді, беттерді, галдарды, ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын кептіру камераларында кептірудің технологиялық процесін жүргізу;  
бұйым тиелген арбаларды тиеу және кептіру камераларынан түсіріп алу;  
бақылау-өлшеу құралдары бойынша кептіру режимін белгілеу;  
ауаның, желдеткіш қондырғыларының жұмысын, кептіру процесін, кептіру камераларының жарамдылығын және көлік құралдарының жұмысын қадағалау;  
көлік құралдарын басқару;  
кептіру құрылғылары жұмысындағы ақауларды анықтау;

кептіру процесі жазбасын жүргізу.

21. Мыналарды:

кептіру камераларымен көлік құралдарының құрылымын, жұмыс принципін;  
бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы мен қолдану шарттарын, бұйымды дайындау процесін;  
олардың мөлшерін және кептіру режимін;  
өніммен жұмыс істеу және кептіру режимі туралы жазбаны жүргізу ережесін;  
жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **10-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 2-разряд**

22. Жұмыс сипаттамасы:

бетке арналған ілмені қолмен жасау;  
іlmелерді мөлшеріне қарай сұрыптау және жүздіктер бойынша байлау;  
ванналарға арналған жуу ерітіндісін әзірлеу;  
ілмені ваннаға салу, жуу және оны ваннадан түсіріп алу;  
ілмені айлабұйымдардың көмегімен тазалау және оны стеллаждарға қою.

23. Мыналарды:

тазалауға арналған айлабұйымдардың құрылымын, мақсатын және қолдану шарттарын;  
ілмені жасау және тазалау тәсілдерін;  
жуу ерітіндісінің құрамы мен қасиеттерін, ілме мөлшерлерін білуге тиіс.

## **11-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 3-разряд**

24. Жұмыс сипаттамасы:

беттерді, галдарды, сақиналарды, жақшаларды және күршектерді мөлшерлері бойынша жартылай автоматтарда жасау;  
дайындалған шикізатты, материалдар мен айлабұйымдарды саны мен сапасы бойынша сұрыптау;  
жартылай автоматтарды баптау және тексеру;  
беттерді өлшеу-бақылау құралдарымен тексеру;  
жасалған беттерді алу, таңбалау, қоймалау және тапсыру;  
эластикалық элементті мөлшері бойынша станоктарда жасау және оны галевомен, күршекпен біріктіру;  
полиэтилен трубкаларын кесу және оларды галевтерге кигізу;  
жасалатын құрамдас элементтердің сапасын бақылау.

25. Мыналарды:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және оны реттемелеу тәсілдерін,



бердтарды бақылау және тексеру үшін қолданылатын арнаулы айлабұйымдардың құрылымын, арнаулы кесу құралын қайрау ережесін;

бет жасаудың ережесі мен тәсілдерін,

бет тип мөлшерлерін және өңделетін шикізат пен материалдарға қойылатын талаптарды,

галды және эластикалық элементтерді жасау жолдарын;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **12-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 4-разряд**

26. Жұмыс сипаттамасы:

бет дайындамаларын шиелеп тоқу машинасында тоқу;

қайта өңдеуге келіп түсетін бұрама жіпті орау сапасына, қоспа санына қарай, металл тесіктерін нөмірі мен сырт түріне қарай тексеру;

машинаны жұмысқа дайындау және оған май құю;

арқау жіптері арқанының тартылуын қадағалау;

машиналардың, кесу пышағы бар бөлгіштің, пластина пружинасының жұмысталған бөлшектерін беру торабын бөлшектеп және қарастыра отырып ауыстыру;

машинаны баптау;

кесу пышақтарын қайрау;

бет дайындамаларын түсіріп алу, оларды мөлшері бойынша бөліп қою, ұштарын тегістеу;

аркатты және рамалы шнурларды мөлшері бойынша дайындау;

аркатты шнурлардың жіп ұштарын байламға қосу, жалғанған жерлерін тегістеу.

27. Мыналарды:

түрлі типтегі шиелеп тоқу машиналарының құрылымын, қызмет көрсететін машина кинематикасын және оның дәлдігін тексеру ережесін;

машинаны баптау ережесін, арналу айлабұйымды термоөңдеу мен жетілдіру ережесін;

дайындаманы байламдау ережесін және тәсілдерін;

аркатты және рамалы шнурларды жасау станоктарының құрылымын және оны баптауды, жіп нөмірлерін;

сапаға қойылатын талаптарды;

техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды, шнур жасау есептерін, оларды біріктіру тәсілдері мен әдістерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **13-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 5-разряд**

28. Жұмыс сипаттамасы:

аркат қаусырмаларын құрастыру стенділерінде есепке, сызбаға, раппорт тәртібіне сәйкес жасау;

аркат байламдарын рамалық шнурлармен біріктіру, тегістеу және оларды құрастыру стендінің күршектеріне тапсырыстарға сәйкес ілу;

аркатты шнурлар мен галды машинамен немесе қолмен біріктіру;

біріккен жерді полимермен құймалау;

электронды тораптарды реттемелеу, құю машинасының температурасы мен жұмыс режимін реттеу;

аркат қаусырмасының құрастыру элементтерін;

кассей тақтасын, шыны торшаларды, қарау ортасы деңгейін, желі ойығын айлабұйымдар мен аспаптардың көмегімен тегістеу және орталаңдыру;

дайын аркат қаусырмасын стендтен түсіріп алу.

29. Мыналарды:

құю машинасының құрылымын, жұмыс режимін және басқару тораптарын, айлабұйымдар мен аспаптарды реттемелеу ережесін;

аркат қаусырмасының, құрастыру элементтері мен шикізаттың сапасына қойылатын техникалық талаптарды;

аркатты бөлу есебі ережесін;

шнурларды күршекке ілу ережесін;

түрлі типтегі жаккард машиналарында күршектердің орналасу тәртібін;

маталардың ассортименті мен қаусырма есептерін;

тесіктер мен барлық қаусырмаларды тегістеу әдістерін;

галды аркат шнурымен қосу тәсілдері мен әдістерін;

қолданылатын полимерлердің физикалық-механикалық ерекшеліктерін;

аркат қаусырмасын стендіден түсіріп алу жолдарын;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

#### **14-параграф. Ремиз автоматтарының автоматшысы, 3-разряд**

30. Жұмыс сипаттамасы:

металл галдарының барлық типтерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу агрегаты бар ремизді автоматтарда дәнекерлеу кезінде газбен қыздыра отырып өңдеу;

ванналарды флюспен және қорғасын-қалайы дәнекерімен толтыру;

сымдарды түзеу;

ванналардағы фетрді ауыстыру;

газдың берілуін бақылау;

дәнекер температурасын өлшеу және берілген шекте ұстап тұру;

дәнекер айнасынан күлді кетіру;

гал сапасы бақылау.

31. Мыналарды:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын;  
ремизді галдардың атауы мен нысанын, сымның диаметрін;  
саңылау мен құлақшалардың мөлшерін;  
қолданылатын дәнекер мен флюстердің құрамын;  
жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

### **15-параграф. Ремиз автоматтарының автоматшысы, 4-разряд**

32. Жұмыс сипаттамасы:

металл галдарының барлық типтерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу агрегаты бар ремизді автоматтарда дәнекерлеу кезінде электрмен қыздыра отырып өңдеу;

электронды автоматика аспаптарының дәнекер температурасын ұстап тұру және сымды берілген шекте берудің тұрақты жылдамдығын ұстап тұру жөніндегі жұмысын бақылау;

металл галдарды таратып бөлу шнурларына тізу және есептеу жөніндегі автоматты тораптарды баптау;

автоматқа май құю, оның жекелеген тораптары мен механизмдерін реттемелеу;  
арнаулы құралды жетілдіру;  
гал сапасын бақылау.

33. Мыналарды:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын;  
тораптар мен механизмдерді реттемелеу тәсілдерін;  
электр аппаратурадағы ванналарды қыздырудың берілген режимін реттеуді;  
автоматқа қайталап май құю әдістері мен тәсілдерін;  
құралдың сапасына қойылатын негізгі талаптарды;  
құралды жеткеру мен орнатудың ережесі мен тәсілдерін;  
жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

### **16-параграф. Ремиз жасаушы, 1-разряд**

34. Жұмыс сипаттамасы:

дайын ремиздерді металл көздермен және ашпалы галдарды оларды алдын ала қолмен қыздыра отырып, бөлу;

ремиз дайындамаларын пружинаға тарта отырып, арбаша айлабұйымдарына ілмелеу;

барлық сұрып ремиздерін жіптің түс белгілері, мөлшері мен нөмірі бойынша сұрыптау;

сұрыпталған ремиздерді жиынтықтарға байламдау;

оларды топтамаларға салу және тапсырысқа сәйкес есептен шығару;  
көздерді орнату, ремиздердің түс белгілеріне арналып боялған жіпті қайта орамалау,  
ілімелерді, таяқшаларды тазалау.

35. Мыналарды:

қарапайым айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралдарының мақсаты мен оларды  
қолдану шарттарын;

шығарылатын ремиз өнімдерінің ассортиментін;

өңделетін материалдардың атауы мен таңбалануын;

көлік құралдарын пайдалану ережесін білуге тиіс.

## **17-параграф. Ремиз жасаушы, 2-разряд**

36. Жұмыс сипаттамасы:

төмен нөмірлі (№ 48 дейінгі) жіптен жасалған жіп көзді ремиз дайындамалары мен  
ашпалы галдарды бапталған ремиз тоқу машиналарында тоқу;

ремиз жіпті катушкаларды орнату, қаусыру және автоматта жіптің тартылуын  
реттеу, инелерді ауыстыру және орнату;

жіп ұштарының үзілген жерлерін жалғау, түйіндерді шығару;

аркатты өткізу;

ремиз бұйымдарын оларды жасаудың техникалық шарттарына сәйкес түзеу;

металл ремиздерді тоқу және реставрациялау.

37. Мыналарды:

құрылымы туралы негізгі деректерді, қызмет көрсететін машиналардың аса  
маңызды бөліктерінің атауы мен нысанын, жұмыс принципін, ремиз бұйымдары  
өндірісінде қолданылатын жіп нөмірлерін,

қызмет көрсететін операциялар бұйымдарына қойылатын талаптарды;

галдарды, ремиздерді тоқудың, аркатты ілмек жасай отырып өткізу тәсілдерін;

арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралдарының нысаны мен оларды  
қолдану шарттарын;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **18-параграф. Ремиз жасаушы, 3-разряд**

38. Жұмыс сипаттамасы:

жіңішке және қалыңдығы орташа (№ 48 жоғары) жіп көзді және металл көзді  
қалыңдығы әртүрлі жіптен жасалған ремиз дайындамаларын бапталған ремиз тоқу  
машиналарында тоқу;

қызмет көрсететін ремиз тоқу машиналарын баптау;

ремиз дайындамаларын, аркатты, бетті және галдарды крахмалдауға және лактауға  
арналған қондырғыларды дайындау, реттеу және қызмет көрсету;

ремиз бұйымдарын бірінші және қайталап крахмалдау және лактау кезінде ілу және түсіріп алу;

ремизді, аркатты, бетті және галдарды крахмалдау және лактау, өңдеу және кептіру; жаңа ремиздерді әзірлеу, галдарды ажырату, ескі ремиздерді тазалау және реставрациялау, сондай-ақ, көздерді арнаулы айлабұйымдарда жасау және реставрациялау;

жекелеген тетіктер мен қондырғылардың жұмыс режимін реттеу.

39. Мыналарды:

ремиз тоқитын, крахмалдайтын және лактайтын машиналар мен қондырғылардың, ілмектеуші станоктардың құрылымы мен реттемелеу тәсілдерін;

қолданылатын жіп сұрыптарын, әзірленетін бұйымдардың нысанына қарай, оларға қойылатын талаптарды;

қолданылатын қанықтыру және лактаушы материалдардың құрамын және олардың бұйымдарды өңдеу кезінде білінетін қасиеттерін;

тоқыманы әзірлеу және жаңа ремиз галдарды планкаларға бекіту тәсілдерін;

станоктардағы ремиздерді бүліну себептері мен олардың тәсілдерін;

жұмсалған галдарды қайта байлау, түсіру және ауыстыру тәсілдерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **19-параграф. Ремиз-берд жабдығын баптаушы, 4-разряд**

40. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның барлық тип размерлерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу және қалайымен қалайылау кезінде ремиз және көз автоматтарының дәнекерлеу және қалайылау агрегаттарының жекелеген тораптарын баптау;

ремиз бұйымдарын крахмалдау, лактау және өңдеу процестерін жүргізуге арналған машиналар мен қондырғыларды баптау;

майыстырғыш және тіс жасау станоктарының механизмдерін, айлабұйымдары мен құралдарын реттемелей отырып баптау;

жабдықты орташа және күрделі жөндеуге тапсыруға дайындау;

жабдыққа май құю;

кесетін құралдарды қайрау.

41. Мыналарды:

түрлі типтегі жабдықтың құрылымын, кинематикалық және электр сызбаларды, қызмет көрсететін жабдықты баптау тәсілдері мен дәлдігін тексеру ережесін;

бұйымдарды жасау технологиясын, крахмалдаушы және лактаушы ерітінділер мен қорғасын-қалайы дәнекерлердің құрамын, оларды дайындау және қолдану тәсілдерін, ақау;

жабдықты орташа және күрделі жөндеуге беру тәртібінің ведомостарын жасау;

арнаулы және қалыпты кесуші құралды термо өңдеу, қайрау және жетілдіру ережесін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **20-параграф. Ремиз-берд жабдығын баптаушы, 5-разряд**

42. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның барлық тип размерлерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу және қалайымен қалайылау кезінде дәнекерлеу және қалайылау агрегаттары бар ремиз және көз автоматтарын баптау;

тораптарды ұсақ жөндей отырып, ремиз және берд айналдыру машиналарын іріктеу және орнату;

ремиз-тоқу берд айналдыру автоматтарының түйіп тоқу машианаларын, жаккард машиналарына арналған жабдық элементтерінің қосылған жерлерін полимер құюға және түрлі типтегі және құрылымдағы, есептерді орындайтын, ремиз-берд бұйымдарын дайындауға арналған ауыспа шестерняларды іріктеу орнататын басқа да машиналар мен станоктарды баптау;

айлабұйымдарды, механизмдерді бақылау-өлшеу құралдарын қолдана отырып орнату;

жабдықтың жұмыс режимін анықтау;

арнаулы құралды қайрау.

43. Мыналарды:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық және электр сызбасын, түрлі типтегі машиналардың дәлдігін тексеру тәсілдерін;

ақау ведомостарын жасауды;

жабдықты жөндеуден кейін қабылдау және май құю ережесін;

ауыспалы шестернялар есебін;

станоктың паспорты мен анықтамалығы бойынша кесу режимін анықтау ережесін;

кесу теориясы негіздерін;

қолданылатын материалдардың физикалық-механикалық ерекшеліктерін;

жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

## **21-параграф. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 2-разряд**

44. Жұмыс сипаттамасы:

ремиз дайындамалары мен беттерді крахмалдағаннан және лактағаннан кейін сапа жөніндегі талаптарға және бұйымды ақауға шығару нұсқаулығына сәйкес бақылау, қабылдау және ақауға шығару;

сырт белгілері бойынша бұйымның жарамдылығын анықтау және таңбалау;

ақауларды есепке алу.

45. Мыналарды:

ремиздер мен беттерді ақауға шығару нұсқаулығын және сапа жөніндегі талаптарды

;

қолданылатын бұйымдардың нысаны мен ерекшелігін;

қабылдау тәсілдерін;

бұйымның сұрыптарын, мөлшерін, шартты белгілері мен өңдеуге жіберілетін нормативтік түсірулерді білуге тиіс.

## **22-параграф. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 3-разряд**

46. Жұмыс сипаттамасы:

аркат ремизи мен мақта-мата галдарды лактағаннан және оларды техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарының талаптарына сәйкес өңдегеннен кейін бақылау, қабылдау және ақауға шығару;

бұйымдарды мөлшері мен жіп нөміріне қарай сұрыптау;

эталон, зертхана талдау деректері мен басқа да белгілері бойынша бұйымның жарамдылығын анықтау;

біліктілігі төмен бақылаушылардың бұйымды ақауға шығару дұрыстығын тексеру; өнімге жасалған шағым актілерін қарауға қатысу.

47. Мыналарды:

қабылданатын бұйымдарға арналған техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды, ремиздердің, аркаттар мен галдардың нысанын;

қолданылуын және тексеру тәсілдерін;

эталондар бойынша сапаны бақылау ережесін және әдістерін;

бақылау-өлшеу құралдарының нысанын;

колдану шарттары мен құрылымын, мөлшерлерді, шектеулерді өңделетін материалдардың негізгі ерекшеліктерін білуге тиіс.

## **23-параграф. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 4-разряд**

48. Жұмыс сипаттамасы:

бердтарды, беттерді, тарақтарды, металл галдар мен ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарға сәйкес өлшеу аспаптары мен құралдарын пайдалана отырып бақылау және қабылдау;

бұйым ақауларын, оларды түзеу және журналға тіркеу үшін қайтара отырып, анықтау;

бұйымның беріктігін арнаулы аспаптарда тексеру;

бердтың нөмірін, сұрпын және есебін тексеру;

қабылданған бұйымдарды сұрпы мен нөмірі бойынша белгілеу, тапсырыс бойынша таратып бөлу және таңбалау;

қабылдау құжаттамасын ресімдеу;

біліктілігі төмен бақылаушылардың бұйымды ақауға шығару дұрыстығын тексеру.

49. Мыналарды:

қабылданатын бұйымдарға арналған техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын бақылау тәсілдері мен әдістерін;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылымын;

бұйымдарды аспаптармен және құралдармен сынау әдістерін;

бұйымның мөлшерлерін, түсіру жүйесін;

эталондарды пайдалану ережесін;

ақауды қабылдау және есепке алу құжаттамасын жүргізуді білуге тиіс.

### 3-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

50. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші (12-шығарылым) БТБА-ның қосымшасында көрсетілген.

Жұмыстар мен жұмысшы  
кәсіптерінің бірыңғай  
тарифтік-біліктілік  
анықтамалығының  
(12-шығарылым)  
қосымшасы

### Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

Р/с №	Кәсіптердің атаулары	Разряд диапазоны	Беті
1	2	3	4
1.	Бердтарды әзірлеуші	2-5	3
2.	Берд тісін өңдеуші	3-5	7
3.	Бердтарды шайырлаушы	3	8
4.	Бұйымдарды кептіруші	3	9
5.	Жаккард машиналарын арналған жарақтарды әзірлеуші	2-5	9
6.	Ремиз автоматтарының автоматшысы	3-4	12
7.	Ремиз жасаушы	1-3	13
8.	Ремиз-берд жабдығын баптаушы	4-5	15
9.	Ремиз-берд өндірісін бақылаушы	2-4	16