

Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (14-шығарылым) бекіту туралы

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2019 жылғы 22 қазандағы № 562 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2019 жылғы 24 қазанда № 19509 болып тіркелді

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

Осы бұйрыққа қосымшаға сәйкес Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (14-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 (14-шығарылым) бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 25 маусымдағы № 254-ө-м бұйрығы (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 7818 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

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (14-шығарылым)

1-тарау. Кіріспе

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (14-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА) металл электродтар өндірісі бойынша жұмыстарды көздейді.

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

3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары, ерекше ескертілген жағдайлардан басқа, осы БТБА-да 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. Металл электродтар өндірісі жұмыстарға арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Брикеттеуші, 2-разряд

4. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы электродтар мен түсті металлды дәнекерлеуге және балқытуға арналған майлау массасынан, төменгі қысымды брикетті нығыздау брикеттерді дайындау;

майлау массаларының консистенцияларын органолептикалық әдіспен анықтау; нығыздау жұмыс цилиндрларды майлау массалар мен қолмен толтыру; жабдықтауды жөндеуге қатысу, оларды майлау және тазалау.

5. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін көтергіш-көлік құралдары мен сомдама құралдарын; дайындалған электродтар маркасын; майлау массасын сақтау тәртібін; қолданатын құралдар мен жабдықтарды сайлау және қолдану тәртібін.

2-параграф. Брикеттеуші, 3-разряд

6. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы электродтар мен түсті металлды дәнекерлеуге және балқытуға арналған майлау массасынан, жоғары қысымды брикетті нығыздау брикеттерді дайындау.

7. Білуге тиіс:

жоғары қысымды қызмет көрсетуші брикетті нығыздау қондырғыларын, шығарылған электродтар маркасына қатысты брикеттер технологиясын дайындауды; сылау массасын дайындаудың қасиеті мен материалдар құрамын, олардың сылау массасына әсерін және электродтарды жабу сапасын; сылау массасының әр түрлі компоненттерінің байланыстыратын материалдармен сәйкестігін.

3-параграф. Брикеттеуші, 4-разряд

8. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы электродтар мен түсті металлды дәнекерлеуге және балқытуға арналған майлау массасынан, жоғары қысымды брикетті нығыздау брикеттерді дайындау;

майлау массасының келуін реттеу;

брикеттер мен жұмыс цилиндрларын тасымалдау;

түрлі құрастырылған массаны қорректер мен пресстерлерге қызмет көрсету.

9. Білуге тиіс:

түрлі құрастырылған брикеттелген пресстердің құрылғысын;

жабдықтардың жұмыс түзімін;

әр түрлі бағыттағы электродтарды жабу массасына массаны беруді реттеу тәртібін;

электродтарды жабу үшін тағайындалған түрлі майлау массаларына қойылатын талаптарды;

майлау массасының ауысымды жұмыс цилиндрін толтыру ережелерін.

4-параграф. Май құраушы, 2-разряд

10. Жұмыс сипаттамасы:

майлау массаларын қолдан дайындау;

ерітінділерді жүктеу және түсіру;

электродтарды төсеу үшін қолданылатын ерітінділердің құрамындағы компоненттер мөлшері;

жұмыс орнын тазалау;

жабдықты жөндеуге қатысу.

11. Білуге тиіс:

майлау массасына кіретін компоненттердің атауларын;

майлау массасының компоненттерін сақтау ережелерін;

қолдан дайындалған майлау массаларын дайындау ережелері мен әдістерін.

5-параграф. Май құраушы, 3-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды төсеу үшін қолданылатын түрлі типті араластырғыштарды майлау массаларын дайындау;

электродтардың рецептурасына байланысты талап етілетін майлау массаларын құру және шихта компоненттерін өлшеу;

ерітіндіге компоненттерді жүктеу;

шихтаны араластыру;

шихтаны ыдысымен таңбалау;

шихтаны електен өткізуін тексеру;

сұйық шыны ерітіндісін майлау массасына қосу;

масса консистенциясын анықтау;

массаны жүктеу және оны брикет дайындайтын жерге тасымалдау;

қызметтегі жабдықтарды жуу.

13. Білуге тиіс:

арнайы құралдар мен дозаторлардың, қызметтегі араластырғыштардың құрылғыларын;

шихтаны дайындаудың рецептурасы мен электродтарды жабындау үшін жалпы тағайындалған майлау массаларын;

енгізу ережелерін;

сұйық шынылар ерітінділерінің жабысқақтығы мен тығыздығын бақылау әдістері мен қасиеттерін;

майлау массаларының дайындығын анықтаудың органолептикалық әдістерін;

қышқыл қосылған массалардың компоненттерінің белсенділігін төмендету тәсілдерін;

жабынды сапасына тазалық компоненттерінің әсерін;

майлау массасы компоненттерінің номенклатурасын;

жүк көтеру механизмін қолдану ережелерін;

майлау массалары компоненттеріне техникалық шарттарын.

6-параграф. Май құраушы, 4-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды төсеу үшін қолданылатын түрлі типті араластырғыштарды майлау массаларын дайындау;

автоматтандырылған және механикаландырылған мөлшерлі желілердің электродтардың құрғақ шихтаны дайындауды басқару;

автоматтандырылған және механикаландырылған жабдықтарды жөндеу және реттеу;

массаны жүктеу және түсіру;

майлау массасының дайындығын анықтау.

15. Білуге тиіс:

автоматтандырылған және механикаландырылған мөлшерленген желілердің, автоматтандырылған таразылардың, түрлі типтегі қоспалауыштардың, дозаторлардың құрылғыларын;

майлау массаларды жасауға арналған шихта компоненттерінің қасиеттерін;

шихта компоненттерінің гранулметрленген құрамына қойылатын талаптар;

белсенді компоненттер мен пластификацияланған қоспаларды шихтаға енгізу ережелерін;

бақылау-өлшеуіш құралдарын қолданудың дәл және күрделі ережелерін және міндеттемелерін.

7-параграф. Майлау компоненттерін бөлшектеуші, 2-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

құрғақ шихта мен майлау массасын қолдан дайындау;

түрлі құрылымды ұнтақтағыш, шойын тоқпақтар, ұнтақты сымдар, флюостер, жалпы белгіленген электродтардың жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттерді ұнтақтау, жуу;

қарапайым механикалық және қолдан жасалған елеулер компоненттерін орнату;

төмен қысымды брикеттелген сыққыштармен жалпы белгіленген электродтарды майлау массаларынан брикеттерді престоу;

жоғары квалификацияланған электродтаушының басқаруымен электрод майлау сыққыштарына түрлі маркадағы электродтар жабындысын жағу;

берілген тәртіп бойынша мерзімді жұмыс істейтін пештерде электродтарды қыздыру;

қызметтегі жабдықты жүктеу және түсіру;

жабдыққа материалдардың тура жүктелуін реттеу;

электродтарды қолдан сұрыптау;

электродтар жабындысының ақауларын жою;

жабдықтың жұмысы мен жылу тәртібін қадағалау;

қызметтегі жабдықтың жөндеу жұмыстарына қатысу, майлау және тазалау;

жұмыс орнын тазалау.

17. Білуге тиіс:

майлау массасының компоненттерінің електеу, бөлшектеу, ұнтақтау жуу үшін қолданылатын жабдықтарының құрылғыларын;

електеу, бөлшектеу, ұнтақтау жуу процесстерінің режимдерін, майлау массасының компоненттерінің номенклатурасын, оларға қойылатын талаптарын;
арнайы құралды қолдану міндеттер мен ережелерін;
электродтар жабыны мен флюстің сапасына құрауыштар тазалығының әсерін;
жүк көтеруші механизмдерді қолдану және құрауыштарды жүктеу ережелерін.

8-параграф. Майлау компоненттерін бөлшектеуші, 3-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы тағайындалған электродтар жабдығын дайындауда қолданылатын мысты, минералдарды, тау жыныстарын құрғақ және дымқыл ұсақтау, үздіксіз және мерзімді әрекет ететін диірмендердің, үккіш машиналардың, классификаторлардың ферроқорытпаларымен басқа да компоненттерінің ұнтақты сымдар мен флюстерді дәнекерлеу мен балқыту;

қызмет көрсету жабдықтарын тиеу және түсіру;

механикалық електерді жасауда қолданылатын материалдардың құрылымын реттеу;

инертті қоспасы бар жарылғыш материалдарды елеу;

сынамаларды таңдау;

еленген заттың сапасын анықтау;

ферроқорытпаларды пассивтеу;

диірменді, тазалау машиналарын, жіктеушілерді қосу, қуат көздерін тоқтату және тұрақтандыру;

ұсақтау компоненттерінің түстері мен сапасын және оларды елеу мен араластыруға дайындығын анықтау;

құралдың жарамсыздығын табу және жою;

торларды ауыстыру, қызметтегі жабдықтарын тазалау, майлау, реттеу және оларды жөндеуіне қатысу.

19. Білуге тиіс:

үздіксіз және мерзімді әрекет ететін жуу машиналардың, классификаторлардың, диірмендердің жөндеу әдістері мен құрылғыларын;

сылау массаларының құрылым қасиеттері мен атаулары;

олардың сапасына қойылатын талаптарды;

ферроқорытпалардың пассивтенуі, жарылу қаупі бар материалдарды қолдану ережелерін;

құрауыштардың төзу шарттары мен мерзімі, сақтау ережелерін;

инертті қоспаларды жүргізу нормалары мен ережелерін;

диірменнен материалдардың ұсақталып шығуына байланысты, ұсақталған денелерді жүктеу ережелерін;

аспаптар мен арнайы құралдардың құрылғыларын.

9-параграф. Майлау компоненттерін бөлшектеуші, 4-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы және арнайы тағайындалған электродтар жабдығын дайындауда қолданылатын мысты, минералдарды, тау жыныстарын құрғақ және дымқыл ұсақт, үздіксіз және мерзімді әрекет ететін диірмендердің, пневмотранспорт ауа тазартқыш құралдарын, үккіш машиналардың, классификаторлардың ферроқорытпаларымен басқа да компоненттерінің ұнтақты сымдар мен флюстерді дәнекерлеу мен балқыту;

пневмотранспорт желілерін қорғау аясы мен материалдардың ұсынылуын реттеу;

материалдарды кептіру және классификациялау;

инертті қоспасы бар жарылғыш материалдарды елеу;

компоненттерді өлшейтін автоматты таразыларға қызмет көрсету.

21. Білуге тиіс:

автоматтандырылған және жартылай автоматтандырылған желілері жеке агрегаттардың, қысым көліктің, классификаторлардың, дезинтеграторлардың, диірмендердің әр түрлі түрлерін жөндеу әдістері мен құрылғыларын;

автоматтандырылған таразы мен газанализаторларының құрылғыларын;

диірмендердің жұмыс тәртібі мен классификацияланған құрылғыларды;

жарылу қаупі бар материалдардың қасиеттері және оларды қайта өңдеу ережелері;

жабдықтарды бекіту ережелері мен тәсілдері;

ферроқорытпалар мен минералдардың физико-механикалық қасиеттері;

қауіпті жарылғыш материалдарды ұсақтау жүйесіне жіберілетін қорғаныс газын беруді реттеу ережелерін;

пневмотранспорт тізбегіндегі қорғану ортасының құрамын реттеу ережелерін.

10-параграф. Майлау компоненттерін бөлшектеуші, 5-разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

автоматандырылған және жартылай автоматтандырылған агрегаттар мен желілерді жөндеу, ұнтақты сымдар мен флюстерді балқыту мен дәнекерлеу үшін, электродтардың жалпы және арнайы жабындыларын дайындау кезде мысты, минералды, тау жыныстарын, басқа да компоненттерді ұсату процессін енгізу;

сылау компоненттерінің үгіту технологиялық режимін реттеу.

23. Білуге тиіс:

кинематикалық және электр сызбаларын;

автоматандырылған және жартылай автоматтандырылған қызметтегі желілері басқарудың сызбаларын;

сылау компоненттерінің үгіту режимін анықтау ережелерін;

автоматандырылған және жартылай автоматтандырылған желі агрегаттары жұмысының жарамсыздығын табу және жою тәсілдерін;
желідегі материалдарды ұсақтау режимін анықтау ережелерін.

11-параграф. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 2-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары классификацияланған сыққыштаушының басқаруымен электродтардың түрлі белгілерін электрод майлау массаларын сыққыштау және электродты жабудың жалпы белгісін қолдану;

тегістеу машиналары мен қабылдау конвейерінің жұмыстарын бақылау;

металл желілермен бункерлердің қуат көздерін жүктеу;

электродтарды жиектемеге салу және тегістеу;

поршеньдерді тазалау және цилиндр сыққышына брикеттерді жүктеу;

арнайы жабдықтар арқылы электродтардағы қыздырылған жабынды ақауларын жою;

жабдықты жөндеу кезінде қатысу, майлау және оны тазарту.

25. Білуге тиіс:

тазалау машинасының, қабылдау конвейерінің, электрод майлау сыққышы жұмысының негіздерін;

дайындалатын электродтар мен сымдардың маркаларын;

сымдарды таңбалаудың ережелерін;

электродтардың торцты тазалауының техникалық шарттары;

электродтардың сыртқы түрінен ақауларының әдістерін;

ақауы бар электрод жабындысын өшіруге арналған құрылғыларды;

электродтарды жиектемеге салу және оларды сақтау ережелерін;

бақылау-өлшеуіш құралдарының және жай құрылғылардың қолдану ережелері мен белгілері.

12-параграф. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 3-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын бір шаршы сантиметр ішіндегі 500 килограмм-күшіге дейін қысымға келтіру және арнайы міндеттеме әдістері арқылы электродтарды батыру;

электродтар жабындылары қалыңдығын және эксцентрілігін өлшеу;

тазалауыш машиналар мен қабылдау-жіберу тасымалдағыш, желілерді жіберу қуат көздерін жөндеу;

дұрыстарды бұзу кезінде ақаулардың алдын алу.

27. Білуге тиіс:

түрлі диаметрі мен маркаларының электродтар жабындығының қалыңдығын, қолданылатын бақылау-өлшеуіш құралдардың және электрод майлау қызметтегі престердің құрылғыларын;

электродтардың жабындының салмағын анықтау ережелерін;

жүк көтеру механизмімен қолдану ережелерін;

дайындалатын электродтардың мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттарын.

13-параграф. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын бір шаршы сантиметр ішіндегі 500 килограмм-күшіден жоғары қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 миллиметрден жоғары желі әдістері арқылы электродтарды батыру;

жоғары классификацияланған сыққыштаушының басқаруымен электродтардың лектік желілерін жабудың жалпы белгісін қолдану;

арнайы жабдықта балқыту және дәнекерлеу үшін ұнтақты сымдарды дайындау;

қуат көзінен желілерді беру мен конвейер жылдамдығын, сыққыш поршенінің қысымын реттеу;

электродты желілердің диаметріне сай құралдарды таңдау және агрегатты жөндеу.

29. Білуге тиіс:

ұнтақты сымдар жасауға арналған табандар мен бөлек агрегаттардың лектік сызықтарын, қолмен басқарылатын түрлі құрылымды электрод майлау престерін жөндеу әдістері мен құрылғылары, электродты ленталар мен желілерді;

ұнтақты сымдарды, дайындалатын электродтардың техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттарын, бақылау-өлшеуіш құралдарын қолданудың дәл және қиын түрлерінің ережелері мен әдістерін.

14-параграф. Майлау сыққыштарын сыққыштаушы, 5-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын бір шаршы сантиметр ішіндегі 500 килограмм-күшіден жоғары қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 миллиметрге дейін желілердің түрлі түсті және балқымалы әдістері арқылы электродтарды батыру;

тасқынды желілерінің электродтарға жабындыларын келтіру;

электродтардың жалпы белгілемесін дайындауда өлшеу машинасы, тасымалдаушыты қабылдаушы, индукциялық қондырғылар мен конвейерлі пештер, тазалау машиналарын, брикетсіз және шыбықты электрод майлау сыққыштарын, шыбықты қуат көзін лектік желілер агрегаттарына қызмет көрсету;

массаны жүктеу желісінің сыққыш поршенінің қысымын реттеу және сыққыштау массасының шығуы, пешке электрод беру желісінің және конвейер жылдамдығын реттеу;

жуу құралдары мен дозатор жұмысын реттеу;

барлық желілерді жөндеу;

майлау массаларын сыққыштаудың сапасын бақылау.

31. Білуге тиіс:

кинемакалық және электр сызбасын;

электродтарға жабындыларын келтіру туралы үздіксіз желілердің басқару сызбасын

;

желілерді орналастыру және реттеу тәртібі мен әдістерін;

сылау массасына және оны нығыздау сапасына қойылатын талаптарды;

электрод маркаларын;

сылау массасының қасиеттеріне әр түрлі технологиялық қоспалардың әсерін;

әр-түрлі қалыңдық туралы түрлі міндеттері электродтардың ішінара бақылау үшін бақылау-өлшеу құралдарын қолдану тәртібін.

15-параграф. Пештерді қыздырушы, 2-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

берілген тәртіп бойынша мерзімді жұмыс істейтін қыздырғыш пештердегі түрлі түсті металдарды балқыту, болат стерженьді электродтарды қыздыру және кептіру;

қыздырғыш пештерді қосу және өшіру;

электродтарды қыздыруда пештің жылу тәртібін бақылау;

электродтарды пештен шығару мен жүктеу;

электродтарды диаметрлері мен маркалары бойынша сөрелерге орналастыру;

қызметтегі жабдықтарды майлау, тазалау және ағымдағы жөндеуде қатысу.

33. Білуге тиіс:

қыздыру пештерінің жұмыс негіздерін;

диаметрі мен түрлі маркадағы электродтарды қыздыру технологиясын;

бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен негіздерін;

электродтарды тегістеу және сақтау ережелерін.

16-параграф. Пештерді қыздырушы, 3-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

берілген тәртіп бойынша басқарылатын мерзімді автоматтандырылған және жартылай автоматтандырылған қыздырғыш пештердегі түрлі түсті металдарды балқыту, болат стерженьді электродтарды қыздыру және кептіру;

пештерді жүктеу және түсіру;

пештің жөнделген қалпымен мерзімді және басты конвейердің электродтарды дұрыс тегістеу жұмыстарын бақылау;

ақауы бар электродтарды қайта сұрыптау;

үйінділерді болдырмау үшін электродтар пештің түрлі аймақтарына орналасқанда қисықтар мен түсірулердің алдын алу;

техникалық шарттарға сай электродтарды қыздырудың жылу тәртібін, конвейерлердің қозғалыс жылдамдығын реттеу;

қызметтегі жабдықтарды жөндеуге қатысу.

35. Білуге тиіс:

қызметтегі бақылау-өлшеуіш құралдарының және қыздыру пештерінің құрылымдарын;

түрлі диаметрлері мен маркалары электродтарды тегістеуге арналған техникалық жағдайларды;

пештің температуралық тәртібі мен конвейердің қозғалу жылдамдығын реттеу ережелерін.

17-параграф. Пештерді қыздырушы, 4–разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі түсті металдарды және көпсекциялы индуктивті қондырғыларды балқыту, жоғары жиілікті токпен жұмыс істейтін тоннельді пештерде, қосарланған тоннельді қондырғыларды термоөңдеу, болат стерженьді электродтарды қыздыру және кептіру;

техникалық шарттарға сай түрлі маркалардың электродтарды қыздыру тәртібін реттеу;

бақылау-өлшеуіш құралдарының көрсеткіш тәртібінің параметрлерін бақылау.

37. Білуге тиіс:

реттеу жүелердің, қуат көздерінің, тоннельді пештердің, көпсекциялы индуктивті қондырғылардың құрылғыларын;

түрлі маркадағы электродтарды, термоөңдеу тәртібін;

бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану тәртібі мен әдістерін;

жиілігі жоғары генераторларды басқару әдістерін;

түрлі диаметрлері мен маркалары электродтарды термоөңдеу рационалды тәртібін таңдау ережелерін.

18-параграф. Силикатты кесектерді дәнекерлеуші, 2-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары квалификацияланған дәнекерлеушінің басқаруымен стационарлы автоклавтарда калий, натрий және құрамдастырылған кесектердің процесін жүргізу;
кесектерді шаю;
автоклавқа су мен кесек құю;
дайын силикатты ерітіндіні құю;
қызметтегі жабдықтарды майлау, тазалау және ағымдағы жөндеуде қатысу.

39. Білуге тиіс:

қызметтегі автоклав әрекетінің негіздерін, силикатты кесектерді дәнекерлеу технологиясын;
силикатты кесектер мен ерітіндіге қойылатын талаптар;
автоклавқа құйылатын су мен кесектің нормаларын;
дайын силикатты ерітіндіні құю тәртібін;
бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен әдістерін;
жүк көтеруші механизмдермен жұмыс істеу ережелерін.

19-параграф. Силикатты кесектерді дәнекерлеуші, 3-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары квалификацияланған дәнекерлеушінің басқаруымен стационарлы автоклавтарда калий, натрий және құрамдастырылған кесектердің процесін жүргізу;
автоклавтағы қысым мен температуралы тәртіпті қадағалау;
талап етілген тығыздыққа дейін ерітіндіні булау және фильтрлеу;
жабысқақ және нығыз болуы үшін ерітінді мен сұйық шыныларды араластыру;
ерітінді мен сұйық шынылардың жабысқақ және нығыз болуы үшін бақылау.

41. Білуге тиіс:

сорғы, араластырғыш, фильтрлер, булауыштар, қызметтегі автоклав құрылғыларын;
дайын ерітінділердің тығыздығын және жабысқақтық әдістерінің анықтамаларын;
тығыздық пен түрлі жабысқақтық ерітінділерін араластыру ережелерін;
сұйық шынылардың дайын ерітінділерді тасымалдау, сақтау оларды құю әдістерін;
сұйық шынылардың дайын ерітіндінің сапасына қайылатын талаптарды.

20-параграф. Силикатты кесектерді дәнекерлеуші, 4-разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

калий, натрий және құрамдастырылған кесектердің араласу автоклавтағы процесін жүргізу;
пассивтеуіш қоспаларды (хромпика, марганецті-қышқыл калий) жүргізу;
ерітіндіні булау, фильтрлеу және айшықтандыру;
сілті ерітіндісін қосу арқылы сұйық шынының модулін түзету;

карбоксиметилцеллюлоза ерітіндісін, керекті қаттылығы бар суды, шайылған ерітіндіні дайындау;

фильтрлі тканді регенерациялау.

43. Білуге тиіс:

жұмсартылған су мен автоклавтардың түрлі типтерінің құрылғыларын;

сұйық шыны модулін түзету, автоклавқа жіберілетін су мен кесектердің мөлшері ережелерін;

сүзу қабаты мен шайылған ерітінділерін, карбоксилметилцеллюлоза ерітіндісін дайындау әдістерін;

сұйық шынының химиялық және электрлі қасиеттерін.

21-параграф. Сымды кесуші, 2-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

стерженьнің ұзындығын реттемей-ақ түрлі-түсті металдардан және болаттан ұшпа жүзді дұрыс-кескіш автоматтарымен минутына 150 стерженьге дейін сым темір кесу;

түрлі диаметрлі сым темірлерді кесетін автоматты жөндеу;

кескіш жүздерді орнату мен егеу;

фильерді таңдау және оны дұрыс барабанға орнату;

жабдықтың жарамды қалпын қадағалау;

стерженьдерді ыдыстарына орналастыру, түрлі жүккөтергіш механизмдердің стерженьдерін және сымдарды тасымалдау, стерженьдерді таңбалау;

арнайы құрылғыда сымдардың қалдықтарын брикеттеу және жинау;

құралды жөндеу, майлау және тазалау.

45. Білуге тиіс:

ұшпа жүзді дұрыс-кескіш автоматтарын жөндеу ережелерін, әрекет әдістерін;

кеңінен таралған қосалқы құралдарды қолдану ережелері мен құрылғыларын;

кесу жылдамдығын таңдау ережелерін;

өзектердің сапасына қойылатын талаптарды;

дайын өзектер мен сымдарды тасымалдау және қаттау, таңбалау ережелерін.

22-параграф. Сымды кесуші, 3-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

стерженьнің ұзындығын реттемей-ақ түрлі-түсті металдардан және болаттан ұшпа жүзді дұрыс-кескіш автоматтарымен минутына 150 стерженьден артық сым темір кесу және стерженьнің ұзындығын реттеп, минутына 350 стерженьге дейін кесу;

түрлі диаметрлі сым темірлерді кесетін автоматты жөндеу;

қабылдау бункеріне стерженьдерді орналастыруды қадағалау.

47. Білуге тиіс:

түрлі қосалқы құралдардың, гильотинді кесуге арналған жүзді дұрыс-кескіштерді, өзектердің ұзындығын реттейтін дұрыс-кескіш автоматтарды жөндеу ережелері мен құрылғыларын;

түрлі маркалы сымдардың механикалық қасиеттерін.

23-параграф. Сымды кесуші, 4-разряд

48. Жұмыс сипаттамасы:

стерженьнің ұзындығын реттеп түрлі-түсті металдардан және болаттан дұрыс-кескіш автоматтарымен минутына 350 стерженьден артық сым темір кесу; сүйреу станы желісімен сымдарды кесу; түрлі диаметрлі және түрлі маркадағы сым темірлерді кесетін автоматты жөндеу; кескіш жүздерді орнату мен егеу, фильерді таңдау және оны дұрыс агрегатқа орнату, торапдәнекерлеу машинасында сымдардың соңдарын дәнекерлеу.

49. Білуге тиіс:

түрлі қосалқы құралдардың, торап дәнекерлеуші машиналар, қайрау және егеу станоктарының, түрлі құрылымдағы дұрыс-кескіш автоматтарын жөндеу ережелері мен құрылғыларын;

сүйреу станымен жұмыс негіздерін, оның бөлек тораптарының өзара әрекетін.

24-параграф. Флюстер мен майлау компоненттерін кептіруші, 2-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

электрлі және жалынды қызудың кептіргіш пештерді дәнекерлеуші гранулденген флюстер мен электродтар жабындысын майлау массаларының компоненттерін кептіру; флюстер мен майлау массаларының компоненттерін жүктеу және түсіру; компоненттерді кептірудің талап етілетін температуралық тәртібін қадағалау және түсі мен сыртқы түріне қарап дайындығын анықтау;

кептіру пештерінің ағымды жөндеу жұмыстарына қатысу, пештерді майлау және тазалау.

51. Білуге тиіс:

қызметтегі кептіру пештерінің әрекет негіздерін;

флюстер мен түрлі майлау массаларының компоненттерін кептіру тәртібін.

25-параграф. Флюстеуші, 2-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

электр балқыту пештерінде электрдәнекерлеуге жалпы белгіленген флюстерді балқыту процесін дәнекерлеу;

берілген рецепт бойынша флюстерді балқытуға шихтаны дайындау;

балқытылған флюстерді түйіршіктеу;
флюс қорытындыларын электр пешіне тиеу;
пешті ағымды жөндеуге қатысу.

53. Білуге тиіс:

қызметтегі электрбалқыту пештерінің жұмыс негіздерін;
көтеру-тасымалдау құралын және қызметтегі грануляцияланған қондырғылардың құрылғыларын;
түрлі маркадағы флюстердің шихта құрамын;
флюстердің ылғалдық мүмкіндігі мен балқыту тәртіптерін;
бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен міндеттемелерін;
флюстарды сақтау және төсеу ережелерін.

26-параграф. Флюстеуші, 3-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

электрбалқыту пештерінде электр дәнекерлеу үшін түрлі маркадағы флюстерді дәнекерлеу процесін жүргізу;

пештің жұмысын тұрақтандыру және қызмет көрсету;

сулы тәсіл бойынша флюсті еріту;

пештегі электродтарды ауыстыру;

электр балқыту пештерінің футеровкасын ауыстыру және жөндеуге қатысу.

55. Білуге тиіс:

флюстерді балқыту және кептіру үшін қызметтегі пештердің құрылғылары;
түрлі маркадағы флюстерді балқыту технологиясын, электрбалқыту сапасына флюстер құрамының әсерлерін;
флюстер құрамына кіретін компоненттердің номенклатурасын;
флюстерді дайындау рецептурасын;
флюстер компоненттерінің қасиеттерінің сапасына қойылатын талаптар;
қышқылдар мен шихта материалдарының құрамы мен физика-химиялық қасиеттері;
флюстердің гранулометриялық құрамына қойылатын талаптар.

27-параграф. Флюстеуші, 4-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі құрылымды электр балқыту пештерінде жоғары таза флюстерді дәнекердеу процесін жүргізу;

керамикалық және балқытылған флюстерге арналған шихтаны дайындау;

шихта материалдарының дәл мөлшерін бақылау;

жөндеуден кейінгі пешті қабылдауға қатысу.

57. Білуге тиіс:

флюстерді балқытудың жоғары тазалықты технологиясын;

түрлі басқа құралдардың балқытуға;

кептіруге және флюстерді қыздыруға арналған электрбалқыту пештерінің құрылымдық ерекшеліктері мен құрылғыларын;

дайын флюстердің сапасына қойылатын талаптар;

флюстерді балқытуды үдету;

электротехника мен электрониканың негіздерін.

28-параграф. Электрод өндірісін бақылаушы, 3-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға мен мемлекеттік стандарттарға сай электродтар мен флюстер жабындыларының майлау массасының құрамына кіретін шикізат, жартылай фабрикалар, материалдар, флюстерді қабылдау және бақылау;

шикізат және құрауыш кептіргіштерінің, электрод тығындарының температура тәртібін бақылау.

59. Білуге тиіс:

құрауыштары мен флюстерге, шикізаттарға, жартылай өңделген өнімдерге, материалдарға арналған техникалық жағдайлар мен мемлекеттік стандарттарын;

силикатты кесектерді езу технологиясын;

электродтарды қыздыру және сыққыштау, электродтар мен флюстер жабындылау үшін майлау массасын дайындау кезінде қолданылатын компоненттерінің жасауын;

бақылау-өлшеуіш құралдары мен аспаптарының құрылымын;

ақаулардың алдын алу шараларын;

материалдарды қабылдау мен жарамсыздыққа шығару туралы нұсқаулықты.

29-параграф. Электрод өндірісін бақылаушы, 4-разряд

60. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттар мен мемлекеттік стандартқа сай дайын электродтардың дымқылдығы, беріктігі, жабындының ылғал тұрақтылығы анықтамаларын қабылдау және бақылау;

карбоксиметилцеллюлоза және сұйық шыны, желілердің маркалы құрамдары, ұнтақты материалдардың ылғалдығы мен гранулометриялық құрамын бақылау.

61. Білуге тиіс:

дайын электродтар мен ұнтақ материалдардың техникалық жағдайлары мен мемлекеттік стандарттарды;

бақылау-өлшеу құралдарымен жұмыс істеу тәртібін;

дайын өнімдерді қабылдау тәртібін және техникалық құжаттарды дайындауды;

ерітінді сапасына қойылатын талаптарды.

карбоксиметилцеллюлозаның, сұйық шынылардың дайын ерітінділердің, желінің сапасына қойылатын талаптарды.

30-параграф. Электродтарды кептіруші, 1-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі типтегі электродтардың мерзімді кептіру жұмысы;

кептіру пештерін қосу және ажырату;

жылу пештерінің бақылау-өлшеу приборлары түзімінің көрсеткіштерін бақылау;

электродтарды тиеу және кептіру пештен шығару;

қызметтегі пеш жұмысының ұсақ ақаулықтарын жою.

63. Білуге тиіс:

мерзімді әрекет ететін қызметтегі кептіру пештерінің жұмыс негіздерін;

диаметрі мен түрлі маркадағы электродтарды кептіру технологиясын;

бақылау-өлшеуіш құралдарын қолдану ережелері мен міндеттемелерін;

электродтарды сақтау және төсеу ережелерін.

31-параграф. Электродтарды кептіруші, 2-разряд

64. Жұмыс сипаттамасы:

әр түрлі типтегі электродтарды берілген тәртіп бойынша мерзімді кептіру жұмысы;

техникалық талаптарға сай түрлі маркадағы электродтарды бақылау-өлшеуіш құралдарының көрсеткіштері ақылы пештің қызу тәртібін реттеу;

конвейер қозғалысының жылдамдығын реттеу;

пештің жарамды қалпын қадағалау;

пештің футеровкасын ауыстыру мен жөндеуге қатысу.

65. Білуге тиіс:

мерзімді әрекет ететін қызметтегі кептіру пештерінің құрылымын;

түрлі диаметрі мен маркадағы электродтарды кептіру режимін;

конвейердің қозғалу жылдамдығын реттеу ережелерін.

32-параграф. Электродтарды ораушы, 2-разряд

66. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды картон және ағаш жәшіктерге орау және салу;

жәшіктер мен поддондардың белгілі жерге орнын ауыстыру және жинау;

жәшіктерді маркирлеу;

оралған өнімдерге этикетка жапсыру.

67. Білуге тиіс:

электродтардың номенклатурасын;

түрлі маркадағы дайын электродтарды орау және тегістеу ережелерін;
қораптарды таңбалау ережелерін;
электродтар қаптамасын бояу және буу әдістерін;
қаптама материалдарын дайындау ережелерін.

33-параграф. Электродтарды ораушы, 3-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтар мен жартылай автоматтарда электродтарды орау;
автоматтар мен жартылай автоматтарды материалдармен орау;

әр түрлі өлшем мен диаметрлер электродтарының автоматтар мен жартылай автоматтарға жөндеу және қызмет көрсету;

қызметтегі жабдықтарды жөндеуге қатысу.

69. Білуге тиіс:

автомат және жартылай автоматтарды жөндеу ережелерін және құрылымын;

қаптама материалдарының техникалық шарттары мен номенклатурасын;

автомат және жартылай автоматтарының қаптама материалдарын түзету тәсілдерін.

34-параграф. Электродтарды сұрыптаушы, 2-разряд

70. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды сыртқы түріне байланысты сұрыптау және ақауларын түзету;

1-ші топты сапаның мемлекеттік стандартқа сай электродтардың жабынды сапаларының түрлі маркаларын және көлемдерін тексеру;

электродтарды таңбалау мен өлшеу.

71. Білуге тиіс:

электродтар номенклатурасын, 1-ші топты сапаның мемлекеттік стандартқа сай электродтарды тазалау мен техникалық шарттарын;

электродтардың ақауларын жою кезінде бақылау-өлшеуіш құралдарымен қолдану ережелері мен міндеттерін;

электродтарды таңбалау мен өлшеу әдістерін.

35-параграф. Электродтарды сұрыптаушы, 3-разряд

72. Жұмыс сипаттамасы:

электродтарды сыртқы түріне байланысты сұрыптау және ақауларын түзету;

2-ші және 3-ші топты сапаның мемлекеттік стандартқа сай электродтардың жабынды сапаларының түрлі маркаларын және көлемдерін тексеру;

электродтарды конвейерлі желілерге түзету;

өлшеуіш автоматтары мен электродтарды сұрыптаудың автоматтарына қызмет көрсету;

қызметтегі жабдықты жөндеуге қатысу.

73. Білуге тиіс:

қолданылатын құралдар мен аспаптардың құрылғыларын;

2-ші және 3-ші санаттағы сапалардың электродтарды тазалау және төсемдеудің техникалық шарттарын;

арнайы электродтарды таңбалау ережелерін.

36-параграф. Электродтаушы, 2-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

құрғақ шихта мен майлау массасын қолдан дайындау;

түрлі құрылымды ұнтақтағыш, шойын тоқпақтар, ұнтақты сымдар, флюстер, жалпы белгіленген электродтардың жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттерді ұнтақтау, жуу;

қарапайым механикалық және қолдан жасалған елеулер компоненттерін орнату:

төмен қысымды брикеттелген сыққыштармен жалпы белгіленген электродтарды майлау массаларынан брикеттерді пресстеу;

жоғары квалификацияланған электродтаушының басқаруымен электрод майлау сыққыштарына түрлі маркадағы электродтар жабындысын жағу;

берілген тәртіп бойынша мерзімді жұмыс істейтін пештерде электродтарды қыздыру;

қызметтегі жабдықты жүктеу және түсіру;

жабдыққа материалдардың тура жүктелуін реттеу;

электродтарды қолдан сұрыптау;

электродтар жабындысының ақауларын жою;

жабдықтың жұмысы мен жылу тәртібін қадағалау;

қызметтегі жабдықтың жөндеу жұмыстарына қатысу, майлау және тазалау;

жұмыс орнын тазалау.

75. Білуге тиіс:

майлау массалары компоненттерін елеу, бөлшектеу, жуу үшін қолданылатын жабдықтардың, пресстерлердің, электр майлау және брикеттерілген пресстерлердің, қыздыру пештерінің әрекет принципін;

электродтар мен майлау массасының компоненттерінің номенклатурасын;

майлау массасын қолдан дайындау, электродтарды қыздырудың технологиясын;

электродтар мен брикеттерді, майлау массаларын сақтау ережелерін;

электродтардың жабындылары мен флюстердің сапасына тазалық компоненттерінің әсері;

материалдарды жүктеу және түсіріп алу ережелерін;
қолданылатын құралдар мен жабдықтарды, жүк көтеруші механизмдерді қолдану ережелерін;
электродтарды сыртқы түріне қарай ақауларын жөндеу әдістерін;
майлау массаларының сапасына қойылатын техникалық талаптар.

37-параграф. Электродтаушы, 3-разряд

76. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын бір шаршы сантиметрдің ішіндегі 500 килограмм күшіге дейін қысымға келтіру және арнайы міндеттеме әдістері арқылы электродтарды батыру;

берілген тәртіп бойынша автоматтандырылған және жартылай автоматтандырылған басқарумен мерзімді жұмыс істейтін пештерде электродтарды қыздыру;

автоматтандырылған және қолмен басқарылатын жоғары қысымды біртипті престерді майлау массаларынан брикеттерді престеу;

түрлі типті араластырғышты жалпы белгіленген электродтарды жабу үшін майлау массаларын дайындау;

классификатор, егеу машиналары, үздіксіз және мерзімді жұмыс істейтін диірмендер, флюстер, ұнтақты сымдар, электрод жабындыларын дайындауда қолданылатын ферроқоспалар, минералдар және басқа да компоненттерді, кендерді құрғақ және дымқыл ұсақтау;

инертті қоспасы бар жарылғыш материалдар мен түрлі құрылымдағы компоненттердің механикалық елеуіштерге берілуін реттеу, орнату;

стационарлы автоклавтарда силикатты кесектерді дәнекерлеу;

техникалық талаптарға сай қызметтегі жабдықтардың температуралық тәртібі мен технологиялық тәртібін реттеу;

қызметтегі жабдықты жөндеу.

77. Білуге тиіс:

үздіксіз және мерзімді әрекет ететін диірмендердің, қыздыру пештерінің, электр майлау және брикеттелген пресстер мен автоклавтардың, араластырғыштардың, арнайы және әмбебап құралдардың құрылғыларын;

электродтарды қыздырудың техникалық шарттарын;

араластырғыштардан майлау массасын дайындайтын технологияларды және шығарылатын электродтардың маркасына байланысты брикеттерді дайындау;

дайындау электродтардың маркаларын;

майлау массалары құрамының компоненттері мен қасиеттері және оның электродтар жабындысының сапасына әсері;

майлау массаларының түрлі компоненттерінің байланысқан материалдармен әрекеттестігі;

ферроқорытпаларды пассивтендіруді, жарылғыш материалдарды жою ережелерін; түрлі диаметрі мен маркалы электродтардың жабынды қалыңдығын;

дайындалатын электродтардың мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттары;

дайын силикатты ерітінділердің тығыздығын және жабысқақтық әдістерінің анықтамаларын және олардың сапасына қойылатын талаптарды.

38-параграф. Электродтаушы, 4-разряд

78. Жұмыс сипаттамасы.

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын бір шаршы сантиметрдің ішіндегі 500 килограмм күшіден жоғары қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 миллиметрден жоғары желі әдістері арқылы электродтарды орнату;

жоғары квалификацияланған электродтаушының басқаруымен тасқынды желінің электродтарға жабындысын жағу;

арнайы жабдықта балқыту және дәнекерлеу үшін ұнтақты сымдарды дайындау;

түрлі түсті металдарды және көпсекциялы индуктивті қондырғыларды балқыту, жоғары жиілікті токпен жұмыс істейтін тоннельді пештерде, қосарланған тоннельді қондырғыларды термоөңдеу, электродтарды қыздыру;

ауа тазартуға арналған жабдықтар мен пневмотасымалдау диірмендерінде, ұнтақты сымдар мен флюстер, электродтар жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттердің құрғақ және дымқыл ұсақтау;

инертті қоспасы бар жарылғыш заттарды құрғақ ұсақтау;

автоматтандырылған және механикаландырылған мөлшерлі желілердің құрғақ шихтасын дайындау;

түрлі типті араластырғышты жалпы белгіленген электродтарды жабу үшін майлау массаларын дайындау;

жұмыс істейтін цилиндрлердің ауыстырмалы орналасуымен, түрлі құрылымдарда жоғары қысымды брикеттеуші престерге майлау массаларынан брикеттерді престеу;

айналмалы автоклавтарда силикатты кесектерді дәнекерлеу.

79. Білуге тиіс:

автоматтырылған мен механикаланған дозалау желілердің, қысым көліктердің, қоспалауыштардың, топтастырғыштардың, мөлшерлеуіштердің, әр түрлі түрлерінің диірмендердің, электродтарды күйдіру үшін қосарланған тоннельді қондырғылардың, тоннельді пештердің, көпсекциялы индуктивті қондырғылардың, электрод майлау мен брикеттерілген түрлі конструкция престерінің жөндеу жөніндегі тәсілдері мен құрылғыларын;

жабдықтардың жұмыс режимін;
қызметтегі процесстерінің технологиясын;
ұнтақты сымдардың, флюстердің, майлау массаларының компоненттерінің физико-механикалық қасиеттері;
әр түрлі міндетті электродтарға арналған майлау массаларының сапасына қойылатын талаптарды;
күрделі және дәл бақылау-өлшеуіш аспаптарын қолдану ережелер мен міндеттерін;
жарамсыздықтарының себептерін және оларды жою тәсілдерін;
сұйық шыны модулін түзету, автоклавқа су мен силикатты кесектердің толтыру есебінің ережелерін.

39-параграф. Электродтаушы, 5-разряд

80. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын электрод майлау сыққыштарының жалпы белгілемесін электрод жабындыларын майлау массаларын бір шаршы сантиметрдің ішіндегі 500 килограмм күшіден жоғары қысымға келтіру, жалпы және арнайы міндеттемелердің болат диаметрі 3 миллиметрге дейін желі әдістері арқылы электродтарды орнату;

тасқынды желінің электродтарға жабындысын жағу;

автоматтандырылған және жартылай автоматтандырылған желілерді, оның бөлек желілері мен агрегаттарын жөндеу, ұнтақты сымдар, флюстер, электрод жабындыларын дайындауда қолданылатын компоненттерді ұсақтау;

жабдық жұмысын реттеу;

заттарды ұсақтау мен электродтарды престоу сапасын бақылау.

81. Білуге тиіс:

кинематикалық және электр сызбаларын және желіні басқарудың сызбаларын;

желіні реттеу және жөндеу тәртібі мен әдістерін;

желінің жеке тораптарының жұмысында жарамсыздықтарының себептерін, оларды табу және жою тәсілдерін;

дайын өнімдердің сапасына қойылатын талаптарды;

сылау массасының қасиеттеріне әр түрлі технологиялық қоспалардың әсерін;

әр-түрлі қалыңдығы электродтарды іріктеп бақылау үшін бақылау-өлшеу құралдарын қолдану тәртіптерін.

3-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

82. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші (14-шығарылым) БТБА-ның қосымшасында көрсетілген.

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

р/с №	Кәсіптердің атаулары	Разряд диапазоны	Беті
1	2	3	4
1.	Брикеттеуші	2-4	3
2.	Май құраушы	2-4	4
3.	Майлау компоненттерін бөлшектеуші	2-5	6
4.	Майлау сыққыштарын сыққыштаушы	2-5	9
5.	Пештерді қыздырушы	2-4	11
6.	Силикатты кесектерді дәнекерлеуші	2-4	13
7.	Сымды кесуші	2-4	14
8.	Флюстер мен майлау компоненттерін кептіруші	2	16
9.	Флюстеуші	2-4	16
10.	Электрод өндірісін бақылаушы	3-4	18
11.	Электродтарды кептіруші	1-2	18
12.	Электродтарды ораушы	2-3	19
13.	Электродтарды сұрыптаушы	2-3	20
14.	Электродтаушы	2-5	21