

## **Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (36-шығарылым) бекіту туралы**

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2020 жылғы 22 маусымдағы № 243 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 23 маусымда № 20888 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 (36-шығарылым) бекітілсін.

2. Қазақстан Республикасы 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 ресми 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-біліктілік анықтамалығы (36–шығарылым)" Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 14 тамыздағы № 322-ө-м бұйрығының (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 7880 болып тіркелген, 2012 жылғы 22 қазанда "Қазақстан Республикасы орталық атқарушы және өзге де орталық мемлекеттік органдарының актілер жинағы" жинағында № 20 болып жарияланған) күші жойылды деп танылсын.

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

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

*Қазақстан Республикасының  
Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрі*

*Б. Нурымбетов*

**КЕЛІСІЛДІ**

**Қазақстан Республикасы**

**Білім және ғылым министрлігі**

КЕЛІСІЛДІ  
Қазақстан Республикасы  
Индустрия және инфрақұрылымдық  
даму министрлігі

Қазақстан Республикасының  
Еңбек және халықты әлеуметтік  
қорғау министрінің  
2020 жылғы 22 маусымдағы  
№ 243 бұйрығына  
қосымша

## **Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (36-шығарылым)**

### **1-тарау. Кіріспе**

1. Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (36-шығарылым) (бұдан әрі – БТБА (36-шығарылым) асбест техникалық бұйымдарын өндіру жұмыстарын көздейді.

2. БТБА-ны (36-шығарылым) Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігі әзірлеген.

3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалар осы БТБА-да (36-шығарылым) 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. Асбест техникалық бұйымдарын өндіру жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік - біліктілік сипаттамалары**

#### **1-параграф. Асбест тарамдарын сіңіру және кептіру аспапшысы, 4-разряд**

4. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары асбест тарамдарын сіңіру және кептіру аспапшының басшылығымен асбест тарамдарын ылғалдау және кептіру технологиялық процесті жүргізу;

желінің механизмдері мен агрегаттарын жұмысқа даярлау;

асбест тарамдарын ылғалдауға арналған ваннаны графит және басқа пасталармен толтыру;

алдын ала ылғалдау агрегаты мен кептіру пештерінде құю-тарту желдетпе жүйелерін қосу;

ылғалдайтын паста берілетін циркуляция жүйесін және асбест тарамдарын ылғалданатын ванналарды жуу;

механизмдер мен желі тораптарын жөндеу.

5. Білуге тиіс:

асбест тарамдарын сіңіру және кептіру технологиялық процесін;

желінің механизмдері мен тораптарын жөндеу тәсілдерін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының құрылымы мен мақсатын.

## **2-параграф. Асбест тарамдарын сіңіру және кептіру аспапшысы, 5-разряд**

6. Жұмыс сипаттамасы:

асбест тарамдарын сіңіру және кептіру технологиялық процесі жартылай автомат желіде жүргізу;

жартылай автомат станоктары мен механизмдерін жөндеу және олардың жұмыстарын бақылау;

технологиялық процестің барлық операцияларынан асбест тарамдарының өтуін және сіңіру мен кептіру сапасын бақылау.

7. Білуге тиіс:

асбест тарамдарын сіңіру және кептіру технологиялық процесін;

ағынды желінің станоктары мен механизмдерінің, өрт сөндіру жүйелерінің, желдеткіш жүйелерінің құрылғысы және баптау тәсілдері және оларды пайдалану шарттарын;

шығарылатын өнімге техникалық талаптарды.

## **3-параграф. Асбестболат төсемді дайындау операторы, 4-разряд**

8. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары асбестболат төсемді дайындау операторы басшылығымен жартылай автомат желіде асбестболат төсемді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу;

қаңылтыр орағышын жазу жабдығына орналастыру және оны айыру барабанына бекіту;

перфорация машинасына қаңылтырды салу;

берілген пішін бойынша асбестболат тарамдарын механикалық пышақпен кесу.

9. Білуге тиіс:

асбестболат төсемді дайындаудың технологиялық процесін;

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы мен жұмыс істеу принципін;

қолданылатын шикізат қасиеттері және асбестболат төсемдерінің мақсатын.

## **4-параграф. Асбестболат төсемді дайындау операторы, 5-разряд**

#### 10. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары асбестболат төсемді дайындау операторы басшылығымен жартылай автомат желіде асбестболат немесе жаншылған кенепті жасау технологиялық процесін жүргізу;

қаңылтыр перфорациясының сапасын қадағалау;

перфорияланған қабықты орталықтандыратын, аралық, тежегіш барабанда созу;

каландрға перфорияланған қабық пен асбестлатекс қағазын салу;

қосарлау процесін жүргізу;

асбестболат бұйымдарының ақауларын табу;

асбестболат тарамдарын қатарға жинайтын механизм жұмысын, іріктеу тасымал құралына салынуын, келесі өндеуге жіберетін элеваторға салынуын бақылау;

қаңылтыр тарқату және даяр орағыштарының жиектерін кесу және нүктелік электропісіру;

асбестболат төсемін дайындау желісінің қызмет көрсетілетін тораптары мен механизмдерін жөндеу.

#### 11. Білуге тиіс:

асбестболат төсемді дайындау технологиялық процесін;

ағынды автоматты желінің тораптары мен механизмдерінің мақсаты, құрылысы және баптау тәсілдерін;

орағыш қаңылтыр мен асбестлатекс қағазының сипаттамасын;

асбестболат төсемді дайындауға арналған мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы мен қолдану қағидаларын.

### **5-параграф. Асбестболат төсемді дайындау операторы, 6-разряд**

#### 12. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автомат желіде басқару пультадан жаншылған асбестболат төсемді дайындау процесін жүргізу;

коректендіру бункеріне қоршау массасын салу;

қоршау массасын есептеу;

берілген қалыңдықтағы асбестболат төсемді жаншу процесін жүргізу;

суландыру қондырғысында асбестболат төсемді графит немесе басқа материалдармен суландыру;

құрғату-желімдеу агрегатында жаншылған асбестболат төсемді кептіру және желімдеу;

жаншылған асбестболат төсемдерінің параметрлерін және жаншу сапасын бақылау;

қызмет көрсететін механизмдер мен жаншылған асбестболат төсемді дайындау желілерінің тораптарын жөндеу.

13. Білуге тиіс:

жаншылған асбестболат төсемді дайындау технологиялық процесін;

жаншылған асбестболат төсемді дайындаудың ағынды жартылай автоматты желінің механизмдері мен датчиктерінің мақсаты, құрылысы және баптау тәсілдерін;  
қолданылатын материалдарға қойылатын сипаттамалар мен талаптарды;  
қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының құрылысын.

## **6-параграф. Асбестболат төсемді дайындау операторы, 7-разряд**

14. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық регламентке сәйкес берілген бағдарлама бойынша автомат желіде жаншылған асбестболат төсемді дайындау процесін жүргізу;

басқару пультынан құрамын автоматты түрде мөлшерлеп салып, қоспалауышта латекс эмульсиясы мен асбесткаучук қоспасын даярлау;

оларды ыстық және суық қоспалауышта, гомогенизаторда массаны өлшеп, төртбілікшелі каландарға салып араластыру;

перфорияланған қабықты тарқату, тігу, даярлау, берілген қалыңдыққа сәйкес оны асбесткаучук қоспамен айналдыра сылау;

барабан типті кептіру агрегатында жаншылған асбестболат таспасын кептіру және желімдеу;

асбестболат кенебін жасау процесі, шикізат пен даяр өнім сапасын бақылау-өлшеу аспаптары мен зертханалық сараптама қорытындысы арқылы реттеу және бақылау;

қызмет көрсететін агрегаттар мен жаншылған асбестболат төсемді дайындау желілерінің тораптарын жөндеу;

техникалық құжатнаманы жүргізу.

15. Білуге тиіс:

асбестболат төсемді дайындау технологиялық процесін;

қолданылатын жабдықтың, автоматика механизмдері мен құралдарының мақсаты, құрылысы және баптау тәсілдерін;

қолданылатын шикізаттың, материалдардың және даяр өнімнің сапасына қойылатын талаптарды.

## **7-параграф. Асбест қоспа даярлаушы, 2-разряд**

16. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары асбест қоспа даярлаушы басшылығымен берілген пропорция бойынша асбесттен, мақта және қалдықтардан ровницаға, түбіт-пілтеге немесе түтілген таспаға асбест қоспасын даярлау;

асбест қоспасын кардотүткіш аспаптар мен түбітпілте машиналарға салу;

арбаларға қоспаларды салу, өлшеу, бункерлерге самовестерді әкелу, нормаға сәйкес қоспаны бункерге салу;

аппарат бункеріндегі қажет қоспа деңгейін бақылау және қоспаны өңдеу процесіне қарай қосымша қоспа салу;

түтілген заттарды іріктеу, өлшеу, ыдыстарға салу, келесі өңдеуге жіберу;

өлшейтін ыдысты тазалау және даярлау;

аспапты тазалауға қатысу;

қалыптау массалар даярлау үшін құрауыш заттарды белгіленген рецептура бойынша мөлшерлеу;

жұмыс орнына жеткізу, електен өткізу және өлшеу;

електің қабылдағыш камерасына және сақтау бункерлеріне електен өткен құрауыш заттарды салу.

17. Білуге тиіс:

кардотүткіш аппараттарында және мамықшнур машиналарында қалыптау массаларын, тегістегіштерді жасаудың технологиялық процесінің негіздерін;

өңделетін созбаның нөмірі мен сортына, асбест пен мақтаның сортына байланысты қолданылатын асбест қоспаларының түрлерін;

оларды өңдеу ерекшеліктерін;

асбест қоспаларын өндіру қалдықтарының түрлері мен мақсатын;

таرازылар мен кардотүткіш аппараттарының мақсатын, құрылысын.

## **8-параграф. Асбест қоспа даярлаушы, 3-разряд**

18. Жұмыс сипаттамасы:

берілген пропорция бойынша асбесттен, мақта және қалдықтардан ровницаға, түбіт-пілтеге немесе түтілген таспаға асбест қоспасын даярлау;

жүгіргіш немесе механизацияланған агрегатқа шикізатты жеткізу және салу;

дезинтеграторда немесе жүгіргіште белгіленген регламентке сай асбест, целлюлоза, құрғақ қалыптау массасын, паронит кесінділерін және тағы басқа материалдарды түту;

асбестті жүгіркіштен шығару;

құрауыш заттарды өлшеу және қоректендіргіш-қоспалауыш пен тік қопсытқыштарға салу;

қолданылатын жабдықты тексеру және жөндеу;

асбест массасы шифры мен маркасына сай оттық торлары мен барабандарды орналастыру;

жабдыққа шикізаттың салынуын, шикізаттың түтілу сапасын, жұлу-майлау машиналарының жұмысын, қоспаның араласуы мен эмульсиялануын бақылау;

өңделген шикізатты шығару;

белгіленген рецептура бойынша паронит массалары мен қалыптау қоспаларын жасауға құрауыш заттарды өлшеп мөлшерлеу;  
еленген құрауыш заттарды қоспалауыштарға салу үшін мөлшерлеу;  
магнит сепараторында жез жаңқаларын артық заттардан тазалау;  
қоспаларды келесі өңдеуге жіберу;  
қолданылатын жабдықты тазалау және майлау;  
техникалық құжатнаманы жүргізу.

19. Білуге тиіс:

асбест қоспасын, паронит массасын, қалыптау қоспаларын әзірлеу технологиялық процесін;

әртүрлі материалдарды қолдану мақсаттары мен түту технологиялық тәртібін;

өңделетін шикізат сапасына қойылатын талаптарды;

әртүрлі асбест қоспасының рецептурасы мен қолданылу мақсатын;

паронит пен қалыптау массасының жеке маркаларына арналған қоспалардың рецептурасын;

асбест қоспаларын дайындауға арналған құрауыштардың мөлшерін өлшеу әдістемесін;

өңделетін шикізат түріне сай оттық торларын таңдау және орнату тәртібін;

қолданылатын жабдықтың құрылысын.

## **9-параграф. Асбест металл бұйымдарын жасаушы, 3-разряд**

20. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары асбестметалл бұйымдарын жасаушының басшылығымен жартылай автомат құрастырушы машина пультынан асбест қағазы, паронит толтырмалары бар әртүрлі көлемдегі шиыршық-орайтын төсемелер мен металл таспаларды жасау технологиялық үрдісін жүргізу;

толтырмаларды даярлау: парақтарды тегістеу, кесіктерді тазалау, жинап, орауышқа орау, жаю жабдығына орналастыру, бірінші кесу станогының тартатын білікшелеріне материал салу, кесілген тарамдарды таспаларға салу және таспаларды сөрелерге қою, материалды кесу, станоктағы қозғалысын бақылау, таспалардың оралуының тығыздығын реттеу, өңделген таспаларды түсіру, таспаларды бірінші кесу станогынан екіншісіне ауыстыру, таспаларды бағыттауыштарға салу, бірнеше салалы таспаларды орналастыру және бекіту, кесуді, таспалардың созылуы мен оралуын, оралудан кейін таспалардың орнығуын бақылау, өңделген таспаларды түсіру.

21. Білуге тиіс:

асбестметалл бұйымдарын дайындаудың технологиялық процесін;

жартылай автомат құрастырушы машинасының жұмыс істеу принципін.

## **10-параграф. Асбест металл бұйымдарын жасаушы, 4-разряд**

22. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автомат құрастыру машинасының басқару пультынан паронит, асбест қағазы, металл таспадан жасалған толтырмалардан тұратын әртүрлі диаметрлі және енді шиыршықты-оралған төсемелерді жасау технологиялық процесі жүргізу;

толтырмалары мен металл бар көптұтқалы таспаларды машина тіреулеріне орналастыру, кескіндеу шығыршықтарына жеке таспаны қою, бағыттаушы білікшелерге толтырма таспаларын салу;

болат таспаны оправаға бекіту;

айналым орауының дұрыстығын бақылау;

берілген төсеме диаметріне сай алап енін реттеу;

толтырманың жыртылуын жалғау;

төсеме салу шеттерін түсіру және тазалау;

шиыршықты-оралған төсеме сапасын бақылау, жалғау аспабы жұмысын реттеу;

технологиялық ақауды жөндеу;

қолданылатын құрылғыны тазалау және майлау.

23. Білуге тиіс:

асбест бұйымдарын дайындау технологиялық процесін;

технологиялық үрдісті автоматика құралдары мен қолмен реттеу қағидаларын;

жартылай автомат құрастыру машинасының құрылымы мен олардың тораптарының өзара әрекеттесуін;

техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарға сәйкес толтырма материалдар мен даяр өнімге қойылатын талаптарды.

## **11-параграф. Асбест металл тарамдарын құрастырушы, 3-разряд**

24. Жұмыс сипаттамасы:

асбестметалл тарамдарын құрастыру, жинақтау;

перфорацияланған қаңылтыр мен асбест қағазын даярлау;

перфорацияланған қаңылтырды асбест қағазының ортасына шеттерін түзеп, бүктелген жерлерін тегістеп, салу.

25. Білуге тиіс:

асбестметалл табақтарын дайындаудың технологиялық процесін;

қаңылтыр мен асбест қағазының сорты мен пішімін;

шығарылатын асбестметалл тарамдарының мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттарды.

## **12-параграф. Асбест техникалық бұйымдарды жасаудағы жабдықты жөндеуші, 4-разряд**



26. Жұмыс сипаттамасы:

асбест бұйымдарын дайындауда қолданылатын әртүрлі жүйедегі және түрлі конструкциялы машиналар, станоктар, тасымалдау жабдықтарын жөндеу;

ауыстыру тістегершіктерін іріктеу және орналастыру;

қызмет көрсететін машиналар, станоктар, механизмдердің ағымдағы жөндеуіне қатысу;

қызмет көрсететін жабдықты жұмыс істеу процесінде реттеу, жөндеу жұмысын бақылау.

27. Білуге тиіс:

асбест бұйымдарын дайындауда жабдықты жөндеу технологиялық процесін;

бөлек тораптар мен механизмдердің құрылысы мен өзара әрекеттесуін;

арнайы құралдар, бақылау-өлшеу аспаптары, құрылғыларды қолдану қағидаларын;

слесарлық жұмыс негіздерін;

шығарылатын асбест техникалық бұйымдарының сапасына қойылатын талаптарды;

қызмет көрсететін жабдықтың бөлшектері мен тораптарын өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтерді;

ақауды алдын алу және жою тәсілдерін.

### **13-параграф. Асбест техникалық бұйымдарды жасаудағы жабдықты жөндеуші, 5-разряд**

28. Жұмыс сипаттамасы:

асбест техникалық бұйымдарды жасауда қолданылатын автомат және жартылай автомат желілерді жөндеу;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеу кезінде есептеу жүргізу, ауыстыру тістегершіктерін таңдау және орналастыру;

машиналар, станоктар мен автомат және жартылай автомат желі механизмдерінің ағымдағы жөндеуіне қатысу;

жабдықты жұмыс кезінде жөндеу, реттеу, жұмысын бақылау;

автомат және жартылай автомат желілерге қызмет көрсететін жұмысшыларға нұсқама жүргізу;

жабдықтың толассыз жұмыс істеуін қамтамасыз ету.

29. Білуге тиіс:

асбест техникалық бұйымдарды дайындауда қолданылатын автомат және жартылай автомат желілердің кинематикалық сызбалары және барлық тораптарының өзара әрекеттесуін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспабының құрылысы мен қолдану қағидаларын;

автомат және жартылай автомат желілердің тетіктерін реттеу тәсілдерін;

слесарлық жұмыс негіздерін;

қызмет көрсететін жабдықтың бөлшектері мен тораптарын өңдеу параметрлері туралы негізгі мәліметтерді.

#### **14-параграф. Асбест техникалық бұйымдарын графиттендіруші, 2-разряд**

30. Жұмыс сипаттамасы:

жағу станоктарында немесе қолмен тығыздаушы сақиналарға графит ерітіндісін жағу;

жұмыс орнына графит, желім, дайындамалар салынған қаңылтыр табанын әкелу;

графит пен желімнен жағылатын паста әзірлеу;

графит немесе жағу пастасын қолмен жағу;

асбест техникалық бұйымдарын техникалық шарттарға сәйкес орап салу.

31. Білуге тиіс:

қолданылатын шикізаттың негізгі физикалық-химиялық қасиеттерін;

жағу станоктары мен құрылғыларының жұмыс істеу принципін;

графиттендірудің амалдары мен тәсілдерін;

жағу пастасын әзірлеудің тәсілдерін.

#### **15-параграф. Асбест техникалық бұйымдарын графиттендіруші, 3-разряд**

32. Жұмыс сипаттамасы:

жағу станоктарында немесе қолмен асбесттемір тарамдарын, асбест кенебін, толтырмалар және басқа да асбест бұйымдарына графит ерітіндісін жағып шығу;

дайындамаларға желім жағу;

асбест кенебін графиттендіргенде – жағу станоктарының ыдыстарына жағу пастасын құю, станок білікшелеріне кенепті салу, оны белгіленген регламент бойынша графиттендіру ваннасы арқылы өткізу;

асбест техникалық бұйымдарын түрі мен өлшемі бойынша сорттау.

33. Білуге тиіс:

әртүрлі асбест техникалық бұйымдарының түрлері мен оларды өңдеудің ерекшеліктерін;

жағу пастасының рецептурасы және даярлау тәсілдерін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының мақсатын;

шығарылатын өнімге техникалық шарттарды;

жағу станоктары мен қолданылатын құрылғылар құрылысын.

#### **16-параграф. Асбест техникалық бұйымдарын даярлаушы, 2-разряд**

34. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы станоктарда, престерде немесе қолмен шикі тоқыма немесе престелген таспаларының дайындамалары және тағы басқа күрделі емес кескінді асбест техникалық бұйымдарын даярлау;

дайындамаларды түйістіру және калибрлеу;

дайындамаларды пайдалану мақсатына қарай таспа таңдау.

35. Білуге тиіс:

тоқымалы және престелген таспалардан асбест техникалық бұйымдарын дайындаудың технологиялық процесін;

асбест техникалық бұйымдарының әр түріне арналған престелген таспалардың өлшемдерін;

дайындамаларды пішу, қайталау, түйістіру тәртібін;

дайындалған бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды;

қолданылатын жабдықтың құрылысын.

## **17-параграф. Асбест техникалық бұйымдарын даярлаушы, 3-разряд**

36. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы станоктарда немесе қолмен тығыздаушы сақиналар, манжета, толтырмалар және өзге де күрделі конфигурациялы резеңке-асбест бөлшектерін жасау, біліктілігі анағұрлым жоғары асбест техникалық бұйымдарын жасаушының басшылығымен домалату машинасында резеңкеленген асбест матасынан техникалық тығыздаушы бұйымдарды даярлау;

үстелде резеңкеленген асбест және асбест емес матаны немесе қатты асбест тоқымалы таспасын дөңгелетіп кеңейту;

дайындамалардың оңтайлы шығуын есептеу және матаны немесе лентаны есептік мөлшерге сәйкес пішу;

ұштарын түйістіру және дайындамаларды викилдеу;

қалыптау станогында дисктерді, кесу станогында шаблонды берілген дайындама өлшемі мен конфигурациясына сай ауыстыру;

сақиналарды дайындағанда – графиттендіру, резеңке желім жағу, дорнада ұштарын жабыстыру және даяр болған білезіктерді сақиналарға кіргізу;

графит пен желімді екінші рет жағу, дорналарға кигізу, станокта домалату;

асбест техникалық бұйымдарды дайындау дәлдігін тексеру және оларды одан әрі өңдеуге тапсыру;

қолданылатын машиналар мен жабдықты тазарту, майлау.

37. Білуге тиіс:

тоқымалы материалдардан жасалған әртүрлі тығыздаушы бөліктердің дайындамаларын жасау технологиялық процесін;

қолданылатын шикізат пен жартылай даяр өнімді өңдеудің мақсаты мен ерекшеліктерін;  
матаны белгілеу мен пішудің рационалды амалдарын;  
тығыздаушы бұйымдарға арналған мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;  
шығарылатын өнім сапасына қойылатын талаптарды;  
қолданылатын машиналар мен жабдықтардың құрылысын.

## **18-параграф. Асбест техникалық бұйымдарын даярлаушы, 4-разряд**

38. Жұмыс сипаттамасы:

домалату машиналарында резеңкеленген асбест матадан техникалық тығыздаушы бұйымдарды даярлау;

технологиялық карта бойынша дайындамалардың шығысын есептеу;

кенепті бақылау-өлшеу аспаптары арқылы берілген өлшемдерге сәйкес тарамдар мен үйірлерге бөлу;

үйірлерді түйістіру, оларды қабаттап салу, шығыршықпен домалату және дорналарға орау;

домалату машинасына дорналарды салу және резеңкеленген дайындамаларды домалату;

дорналарды дайындамалардан түсіру, талькпен опалап, келесі өңдеуге жіберу;

бір уақытта резеңкеленген матаны домалатып, төсемені орайтын, матаны тарамдарға бөлетін домалату машинасы мен агрегаттың үздіксіз жұмыс істеуін, тексеру және жөндеу.

39. Білуге тиіс:

резеңке қоспалар мен мата қасиеттерін;

асбест техникалық бұйымдары дайындамаларының ассортиментпен конфигурациясын;

рационалды пішуді есептеу мен пішу әдісінің тәртібін;

оларды өңдеудің ерекшеліктерін;

шығарылатын өнімге техникалық шарттарды;

домалату машинасы мен резеңкеленген матаны біруақытта созып домалату агрегатының құрылысы мен жөндеу тәсілдерін;

төсемені ораудың және матаны тарамдарға бөлудің тәсілдерін.

## **19-параграф. Қалыптау массасын брикеттеуші, 3-разряд**

40. Жұмыс сипаттамасы:

жаншу-брикеттеу машинасында немесе біртүпті конструкциялардың бұрамдық престерінде асбест қалыптау массасынан жаншылған таспа, тежегіш жапсырма және брикеттердің жасау;

жаншу машинасы бункеріне немесе пресс құрылғысына массаны әкелу және салу, оларды қаңылтыр табаға алдын ала қолмен немесе шприц-машинасымен белгілі бір өлшем бойынша бөліктерге бөліп салу;

массаның жаншу машинасы шнегіне бірқалыпты келуін қадағалау, болат таспаны жабысқақ массадан тазарту;

қабылдағыш барабаннан жаншылған таспаны шабу пресіне салу, оны берілген өлшем бойынша жапсырмаға кесуші;

қолданылатын жабдықтың жарамдылығын тексеру, тазалау және жөндеу;  
қалыптау массасының брикеттерін салу және оларды келесі өңдеуге жіберу.

41. Білуге тиіс:

асбест қалыптау массаларын брикеттеудің технологиялық процесін;

жаншу-брикеттеу машинасы және бұрамдық престің құрылысын;

қалыптау массаларының маркасы мен шифрын;

шығарылатын өнім түрлері және оның сапасына қойылатын талаптарды.

## **20-параграф. Қалыптау массасын брикеттеуші, 4-разряд**

42. Жұмыс сипаттамасы:

жаншу-брикеттеу машинасында немесе әртүрлі конструкциялардың бұрамдық престерінде асбест қалыптау массасынан жаншылған таспа, тежегіш жапсырма жасау;

жұмыс кезінде қолданылатын жабдықты тексеру, тазалау, майлау, реттеу және жөндеу;

шығарылатын өнім ассортиментіне сәйкес пресс бастарына шайбалар таңдау;

қалыптаудың дәлдігін реттеу, қатал технологиялық регламентке сәйкес брикеттердің калибрі мен салмағын тексеру.

43. Білуге тиіс:

асбесті қалыптау массаларын брикеттеудің технологиялық процесін;

асбесті қалыптау массаларының шифрлары мен маркалары және оларды өңдеудің ерекшеліктерін;

шығарылатын өнім ассортиментін;

брикет салмағы және олардың сапасына қойылатын талаптарды;

жаншу-брикеттеу машинасының және бұрамдау престерінің құрылымы, реттеу тәсілдері және жөндеу қағидаларын.

## **21-параграф. Қалыптау массасын брикеттеуші, 5-разряд**

44. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі конструкциялардағы толассыз жұмыс істейтін иіңтірек престерде және жартылай автомат қондырғыларда асбест қалыптау массасынан брикеттердің, тежегіш жапсырмалармен, қалыптар, ілініс жапсырмаларын жасау;

пресс-қалыптау тарға престелетін массаны мөлшерлеп салу;

бақылау-өлшеу аспаптары көрсеткіштері бойынша пресс-қалыптауға салыну тереңдігін бақылау;

брикеттерді суық күйде қалыптау процесін жүргізу;

қалыптаудың дәлдігін реттеу, қатал түрде технологиялық регламентке сәйкес брикеттер калибрін және салмағын тексеру;

қызмет көрсететін жабдықтың жарамдылығын тексеру, тазалау, майлау және жөндеу.

45. Білуге тиіс:

асбестік қалыптау массаларын брикеттеудің технологиялық процесін, олардың шифры мен маркаларын;

өңдеу қасиеттері мен тәсілдерін;

шығарылатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды;

жартылай автоматты қондырғылар мен иіңтірек престердің құрылысы, жұмыс істеу принципі мен жөндеу тәсілдерін.

## **22-параграф. Перфораторшы 3-разряд**

46. Жұмыс сипаттамасы:

перфорациялау станоктарында асбест төсемге және перфорияланған қаңылтырға қабықтар жасау;

эмульсия құйылған ванналарда қаңылтырды жылтырату;

перфорациялау станоктары мен тарау штамптарын жұмысқа даярлау;

қаңылтыр тарамдарын білікшелерге және тарау штамптарына салу;

перфорациялау жұмысын және перфорациялаудың дұрыстығын бақылау;

даяр тарамдарды іріктеп, оларды келесі өңдеуге жіберу.

47. Білуге тиіс:

қаңылтырдың маркаларын, түрлерін және өңдеу ерекшеліктерін;

асбест кенесін жасаудың технологиялық процесін;

перфорациялау станоктарының құрылысы және оларды жөндеу қағидаларын;

даяр өнім сапасына қойылатын талаптарды.

## **23-параграф. Сүзгі-пластиналарын қалыптаушы, 3-разряд**

48. Жұмыс сипаттамасы:

вибрациялық станоктарда сүзгі-пластиналарды құю және қалыптау;

қажет көлемдегі асбест-целлюлоза массасын даярлау және оны вибрациялық станоктардың қалыптаутарына құю;

тербелі станоктары мен вакуум механизмдерін қосу, өшіру;

ылғалды сорылуын бақылау;

дымқыл сүзгі-пластиналары бар рамаларды түсіру және кептіру пештерінің конвейеріне салу, конвейер желдеткіші мен механизмдерін іске қосу;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша сүзгі-пластиналарын кептіруді бақылау, құрғақ пластиналарды рамалардан түсіру және қатарлап қою.

49. Білуге тиіс:

сүзгі-пластиналарды дайындаудың технологиялық процесін;

сүзгі-пластиналарды қалыптау мен кептірудің технологиялық процесін;

даяр өнімге қойылатын талаптарды;

тербелу станоктары, қолданылатын құрылғылар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысын.

## **24-параграф. Тежегіш таспаны салушы-шешуші, 3-разряд**

50. Жұмыс сипаттамасы:

асбест тоқымалы таспаны кептіру-тесу агрегатына салу және даяр өнімді шешу;

кептіру-тесу пешін тексеру;

өңдеуге келген таспаны берілген өлшемдері бойынша таңдау;

таспа ұштарын қолмен сыммен жалғау;

таспаның үздіксіз келуін, оның суландыру ваннадан өтуін және кептіру-тесу пешінен өтуін бақылау;

таспаның созылуын реттеу және үзілген жерлерін жалғау;

кепкен таспаны қабылдау, тігілген жерлерін кесу, орау станогында таспаны орағышқа орау, оны каландрлау аймағына жіберу;

кептіру-тесу агрегатын майлау, уақыты келгенде тазалау және жуу.

51. Білуге тиіс:

асбест тоқымалы таспаларының түрлері, сорттары, өңдеу ерекшеліктері, суландыру және тесу технологиялық процесін;

шығарылатын өнім сапасына қойылатын талаптарды;

кептіру-тесу агрегатының құрылысын.

## **25-параграф. Толтырма жасаушы, 3-разряд**

52. Жұмыс сипаттамасы:

шырмау машиналарында әртүрлі қималы және конструкциялы асбест, мақтамата, кендір және басқа да құрғақ тальк толтырмаларын жасау;

машинаның жарамдылығын тексеру, оны берілген толтырма түрін жасауға даярлау және баптау;

ақауларды кесіп тастау және толтырмалар бетін тазалау;

эртүрлі көлемдегі және пайдалануына байланысты толтырмаларды жасауға қажет жіптерді есептеу;

пайдаланылған шпуль, жіптерді ауыстыру, машиналарды тазалау және майлау.

53. Білуге тиіс:

құрғақ тальк толтырмаларды жасау технологиялық процесін, олардың түрлерін және пайдалану мақсатын;

шырмау машиналары мен қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс істеу принципін.

## **26-параграф. Толтырма жасаушы, 4-разряд**

54. Жұмыс сипаттамасы:

шырмау машиналарында эртүрлі қималы және конструкциялы асбест, мақтамата, кендір және басқа да майлы толтырмаларды жасау;

машинаны берілген толтырма түрін жасауға даярлау және жөндеу;

ыдысқа суландыратын массамен толтыру және оның белгілі бір көлемін бақылау;

эртүрлі көлемдегі және пайдалануына байланысты толтырмаларды жасауға қажет жіптерді есептеу;

пайдаланылған шпуль мен жіптерді ауыстыру;

жіптің үзілген жерлерін жалғау;

керу білікшесіне калибрлеу саңылауынан жіп ұштарын өткізу;

шырмалудың дұрыстығын, толтырманың тығыздығы, берілген диаметріне сай келуін бақылау;

даяр толтырмаларды бухтаға орап, қатарға қою.

55. Білуге тиіс:

толтырмаларды жасаудың технологиялық процесін;

иірілген жіп пен жіптердің нөмерлерін;

даяр өнімнің мемлекеттік стандарттары мен қойылатын техникалық талаптарды;

шырмау машиналары мен қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы мен жұмыс істеу принципін.

## **27-параграф. Толтырмаларды калибрлеуші, 2-разряд**

56. Жұмыс сипаттамасы:

калибрлеу станоктары мен каландрларда қарапайым және орташа конфигурациялы зығыр, мақтамата, асбест және басқа толтырмаларды калибрлеу-сығу;

каландрды тазалау, майлау, баптау;



толтырмаларды калибрлеу саңылауынан өткізу;  
толтырманы қажет пішінге келтіру, ақауларды жою;  
калибрленген толтырмаларды бухтаға орап салу.

57. Білуге тиіс:

толтырмаларды калибрлеу технологиялық процесін;  
толтырмалардың сортын, түрлерін, мақсатын;  
толтырмаларды калибрлеу сапасына қойылатын талаптарды;  
каландр мен калибрлеу станоктарының қолданылу мақсаты мен құрылысын.

## **28-параграф. Толтырмаларды калибрлеуші, 4-разряд**

58. Жұмыс сипаттамасы:

калибрлеу станоктары мен каландрларда күрделі конфигурациялы зығыр, мақтамата, асбест және басқа толтырмаларды калибрлеу-сығу және бухтаға орау;  
каландрды баптау;  
шығарылатын өнім түріне байланысты диск пен білікше арасындағы қашықтықты есептеу;

дисктерді уақытында ауыстыру.

59. Білуге тиіс:

толтырмаларды калибрлеу технологиялық процесін;  
қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс істеу принципін;  
пайдалынатын шикізат қасиеттерін және оған қойылатын техникалық талаптарды;  
каландрды баптау тәсілдерін.

## **29-параграф. Ыстық қалыптау престоушісі, 4-разряд**

60. Жұмыс сипаттамасы:

гидропрестер және көпұялы, көпқабатты, алынбалы немесе алынбайтын, электр немесе бумен жылытылатын пресс-формаларда асбест техникалық бұйымдарының престелген дайындамаларын престоу-бакелизациялау немесе желімдеу;

тиісті пресс-қалыптауларды таңдау;

дайындамаларды пресс-формаларға салу, пресс-формаларды преске салу;

технологиялық регламентке сәйкес асбест техникалық бұйымдарын престоу-бакелизациялау;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне сәйкес престоу-бакелизациялау технологиялық тәртібін, будың және қысылған ауа қысымын бақылау;

пресс-формаларын престен түсіріп, даяр өнімді шығару;

бұйымдарды сорттау, салу және оны келесі өңдеуге жіберу;

қолданылатын жабдықтың жарамдылығын тексеру;

гидропрестерді тазалау және майлау.

61. Білуге тиіс:

өңделетін бұйымдардың түрлерін;

асбест техникалық бұйымдарын престоу-бакелизациялау және желімдеу технологиялық процесі мен тәртібін;

даяр өнім сапасына қойылатын техникалық шарттар мен талаптар;

гидропрестер, әртүрлі конструкциялы пресс-формалар мен қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысын.

### 30-параграф. Ыстық қалыптау престоушісі, 5-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

гидропрестер, көпұялы, алынбалы немесе алынбайтын, электр немесе бумен жылытылатын пресс-формаларда асбест техникалық бұйымдарының әртүрлі тоқымалы немесе қалыптауталаған дайындамаларын престоу-бакелизациялау немесе желімдеу;

пресс-формалардыңсанынтақтайшаларға сай есептеу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне сәйкес престоу-бакелизациялау тәртібін, будың және қысылған ауа қысымын бақылау.

63. Білуге тиіс:

асбест техникалық бұйымдарының тоқымалы немесе қалыптау дайындамаларды престоу-бакелизация мен желімдеудің технологиялық процесін;

пресс-формалардың санын есептеу әдістемесін;

даяр бұйымдарға мемлекеттік стандарттарды.

### 3-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

64. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші (36-шығарылым) БТБА-ның қосымшасында көрсетілген.

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

Р/с №	Кәсіп атауы	Разрядтар диапазоны	Беті
1.	Асбестболат тарамдарын сіңіру және кептіру аспапшысы	4-5	3
2.	Асбестболат төсемді дайындау операторы	4-7	4
3.	Асбест қоспа даярлаушы	2-3	6
4.	Асбест металл бұйымдарын жасаушы	3-4	8
5.	Асбест металл тарамдарын құрастырушы	3	6
6.	Асбест техникалық бұйымдарды жасаудағы жабдықты жөндеуші	4-5	10
7.	Асбест техникалық бұйымдарын графиттендіруші	2-3	11
8.	Асбест техникалық бұйымдарын даярлаушы	2-4	12

9.	Қалыптау массасын брикеттеуші	3-5	14
10.	Перфораторшы	3	15
11.	Сүзгі-пластиналарын қалыптаушы	3	16
12.	Тежегіш таспаны салушы-шешуші	3	16
13.	Толтырма жасаушы	3-4	17
14.	Толтырмаларды калибрлеуші	2; 4	18
15.	Ыстық қалыптау престоушісі	4-5	19

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