

Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (42-шығарылым) бекіту туралы

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2020 жылғы 10 қарашадағы № 438 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 13 қарашада № 21630 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 (42-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 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 (42–шығарылым)" Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2013 жылғы 8 қаңтардағы № 6-ө-м бұйрығының (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 8293 болып тіркелген, 2014 жылғы 18 қаңтарда № 11 (28235) "Егемен Қазақстан" газетінде жарияланған) күші жойылды деп танылсын.

4. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау бірінші 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

Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (42-шығарылым)

1-тарау. Кіріспе

1. Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (42-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА (42-шығарылым) керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын өндіру жөніндегі жұмыстарын қамтиды.

2. БТБА-ны (42-шығарылым) Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігі әзірлеген.

3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалар осы (42-шығарылым) 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. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын өндіру жөніндегі жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Ангоба мен глазурь дайындаушы, 3-разряд

4. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті дайындаушының басшылығымен ангоба, глазурь және бояулар дайындау;

тартылған материалдарды өлшеу және оларды рецептураға сәйкес шар диірмендеріне тиеу;

ангобаны, шликер мен глазурьді шар диірменнен араластырғышқа немесе жинақтаушыға төгу және оларды елек пен феррофилтр арқылы өткізу;

шар диірмендерінің жұмысын қадағалау.

5. Білуге тиіс:

шикізат түрлерін;

материалдарды тарту режимін;

материалдарды өлшеу және диірмендерге тиеу қағидаларын;
ангобаны, шликер мен глазурьді төгу амалдарын.

2-параграф. Ангоба мен глазурь дайындаушы, 4-разряд

6. Жұмыс сипаттамасы:

берілген рецептураға сәйкес ангоба, глазурь және бояулар дайындау;
ангоба материалдарының бөлігін гипстік қалыптарда қақтау, кептіру және
капсельдерге төгу;

зертханалық таразыларда декстрина мен желатинді өлшеу;
декстрина мен желатинді ерітіп, ангобамен және глазурьмен араластыру;
жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

7. Білуге тиіс:

ангоба мен глазурьдің құрамын;
дайындалатын материалдардың сапасына қойылатын талаптар;
жабдық жұмысындағы ақауларды жою қағидаларын.

3-параграф. Ангобирлеуші, 2-разряд

8. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды ангобамен (үстіне құйып, батырып, бүріккішпен) тұтас жабу;
ангобаны желімдеуші заттар компоненттерін қоса отырып, талап етілетін
консистенцияға дейін сумен араластыру;

бұйымның бетін шаң-тозаңнан тазарту және жұмсақ ысқышпен ылғалдау.

9. Білуге тиіс:

ангобаның қасиеті мен түстерін, жағу тәсілдерін;
бұйымдарды ангобирлеуге даярлығын айқындау тәсілдерін;
бұйымдарды кептіру режимдерін және бұйымдарды тазалау қағидаларын.

4-параграф. Ангобирлеуші, 3-разряд

10. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарға трафарет бойынша бүріккішпен бір түсті суреттерді салу;
көркемдік-кәделік бұйымдарға резеңке нәкпен немесе жаққышпен контур бойынша
көп түсті суреттерді салу;

бұйымның жиектері мен аяқтарын қайыру.

11. Білуге тиіс:

бұйымдарды айналмада орталықтандыру амалдарын;
ангоба жабынының шеттерін дәл сақтап, түсті ангобаларды жағу тәртібін;
бұйымның жиектері мен аяқтарын кесу тәсілдерін.

5-параграф. Ангобирлеуші, 4-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

көркемдік-кәделік бұйымдарға резеңке нәкпен немесе жаққышпен контур бойынша көп түсті суреттерді салу;

бұйымның бетіндегі жиектері мен аяқтарын қайыру;

"фляндрлеу" тәсілімен ыдыстарды көркемдік безендіру;

бұйымдарды тұздық ерітінділермен қолмен әшекейлеу.

13. Білуге тиіс:

ангоба ленталарын бұйымдардың бетіне бірқалыпты жағу және оюдың мәрмәр тәрізді симиллиметретриялық суретін құрастыру амалдарын;

тұз ерітінділерін айқындау тәсілдерін және олармен жұмыс істеу қағидаларын.

6-параграф. Ангобирлеуші, 5-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

бірегей, көрмелік және мүсіндік бұйымдарды үлгілер немесе эскиздер бойынша жаққышпен немесе резеңке нәкпен көп түсті ангобамен әшекейлеу;

бұйымның бетіне контур бойынша ангоба тұздарымен сурет оймалау;

бұйым бетін авторлардың эскиздері бойынша жаққышпен немесе рельефсіз нәкпен ангобамен еркін әшекейлеу:

суретті "сграфито" тәсілімен көп түсті қабатталған ангобамен салу.

15. Білуге тиіс:

бұйымдарды ангобирлеу амалдарын және оның сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдардың бетіне ангобамен көп түсті суреттерді әшекейлеу амалдарын;

ангобадағы бояғыштың және түс гамиллиметраларының арасалмағы;

эскиздегі түске сәйкес келетін түсті алу үшін ангобаларды араластыру қағидалары;

бұйымдарды түрлі-түсті безендіру композициясын.

7-параграф. Араластырушы, 3-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әртүрлі араластырғыштарда пластикалық материалдарды араластыру процесін жүргізу;

құймалы, пресс сүзгісінің және жаңа дайындалған шликерді араластыру;

электролиттерді дайындау, электролит пен суды араластырғыштарға құю;

електерді, ферросүзгілерді, төгетін науаларды, крандарды жұмысқа дайындау;

шликердің құюға даярлық дәрежесін айқындау, сынама алу;

шликердің төгілуін бақылау, құю ыдыстарының толтырылуын тексеру;

жабдық пен механизмдердің жұмысындағы келеңсіздіктерді жою;

канализация мен жабдықтарды шликерден тазарту.

17. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен механизмдердің құрылысын және жұмыс істеу принципін;

шликерді дайындау рецептурасын;

шликерді араластырғыштарға тиеу және төгу тәсілдерін;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою тәсілдерін.

8-параграф. Аэрографшы, 2-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың бетіне аэрографтың көмегімен бір бояулы жабын жағу;

сурет контурларын трафарет бойынша тазарту;

эмульсия дайындау, трафаретті бояғыш қатпарларынан тазалау және жуу;

бір түсті глазурь дайындау.

19. Білуге тиіс:

аэрографтың жұмыс істеу принципін;

қолданылатын жабындардың қасиеттерін;

бір бояулы жабындарды жағу тәсілдерін;

қолданылатын трафареттердің жарамдылығын айқындау амалдарын;

ақаудың түрлерін, оның пайда болу себептері мен жою тәсілдерін.

9-параграф. Аэрографшы, 3-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

аэрографты жартылай автоматты: саткасы бар раманы орнату, мастиканы торға жағу және өзгелерге жұмысқа дайындау;

бұйымның бетіне үшеуге дейін бояулы, көлеңкелі және төмен түсетін жабындарды жағу;

аэрограф машинасының жұмысын бақылау;

торды маймен сүрту үшін және сурет салуға арналған мастиканы жеткізу;

торды мезгіл-мезгіл сүрту;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою.

21. Білуге тиіс:

жартылай автоматты аэрографтың құрылысын және жұмыс істеу принципін;

қолданылатын жабындардың қасиеттерін;

жабындарды жағу тәсілдері мен амалдарын;

ақаулықтардың түрлері мен оларды жою тәсілдерін.

10-параграф. Аэрографшы, 4-разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның бетіне трафарет жиынтығының көмегімен үшеуден артық көп түсті және көп бояулы өңі әр түрлі жабындарды жағу;

мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкестігін тексере отырып, көп түсті глазурилерді дайындау;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды баптау.

23. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтарды баптау қағидаларын;

бұйым бетіне өңі әртүрлі және көп өңді жабындарды жағу тәсілдері мен амалдарын.

11-параграф. Бедерлеуші, 2-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

массалық түржиынның нысаны бойынша қарапайым және ұсақ бұйымдардың бетіне, қажетті қалыңдық пен олардың арасындағы аралықты сақтай отырып, бедерлер салу;

бұйымдарды конвейерге орнату;

бояулар, сұйық алтын, күміс препараттарын, жаққыштарды дайындау.

25. Білуге тиіс:

қолданылатын материалдар мен дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;

бұйымдарға бедерлер салу амалдарын;

бедерлерді салу кезінде суретті бүлдіріп алмау үшін тазалық режимін;

ақаулықтардың түрлері мен оларды жою тәсілдерін.

12-параграф. Бедерлеуші, 3-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

берілген үлгі бойынша бұйымдардың бетіне күрделілігі орташа бедерлерді, глазуридің астын және үстін бояйтын бояуларымен, сұйық алтын, күміс препараттарымен құрамдалған әртүрлі өлшемді ленталарды салу;

бұйымдарды жай ғана соңына бояу.

27. Білуге тиіс:

құрамдалған бірқалыпты ленталар мен бедерлерді жағу кезінде орындалатын операциялардың жүйелілігін;

қолданылатын бояулардың, сұйық алтын, күміс препараттарының негізгі қасиеттерін;

салынатын бедерлердің сапасына және дәлдігіне қойылатын талаптар;

күйдіру кезінде бояулардың түсінің өзгеруін.

13-параграф. Бедерлеуші, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі бұйымдардың бетіне: ірі габаритті, сопақ, декоративтік және сирек кездесетін ленталарды, глазурь астын және үстін бояйтын бояулармен әртүрлі енді сызықтарды, түрлі үйлесімдегі сұйық алтын мен күміс препараттарын салу;

бөлшектерді күрделі шұбарлау;

бедерлегіш жартылай автоматтың көмегімен берілген үлгі бойынша глазурьдің астын және үстін бояйтын бояуларымен, сұйық алтын, күміс препараттарымен құрамдалған әртүрлі өлшемді ленталар мен бедерлерді салу;

жана игеріліп жатқан бұйымдарды эксперименталды рәсімдеу.

29. Білуге тиіс:

ірі габаритті, сопақ, декоративтік және сирек кездесетін бұйымдарды жоғары көркемдік рәсімдеу үшін кешенді операцияларды орындау амалдарын;

ленталарды, сызықтарды салу, бояулардың түрлі түсін қолдана отырып, түрлі үйлесімде шұбарлау амалдарын;

бояулардың тондарын іріктеу тәсілдерін;

ақаулықтардың түрлері мен оның алдын алу шараларын.

14-параграф. Блоктарды жарушы, 3-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

блоктарды жару орнына тасу және қажетті жағдайда орнату;

блокты кескіш пен балғаның көмегімен жекелеген плиталарға жару және қалдықтарды шетке тастау;

плиткаларды тазалау және оларды өлшемдері, маркалары және сорттары бойынша қалау.

31. Білуге тиіс:

блоктардың механикалық қасиеттерін, кесу схемасын;

плиталардың түржиыны, ақаулықтардың түрлерін.

15-параграф. Бұйымдар мен қалыптарды жинақтаушы, 4-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан және өзге де материалдардан жасалған жұптарды, гарнитураларды, сервиздерді, массалық түржиынның қарапайым және күрделілігі орташа бұйымдарын жекелеген түрлері бойынша партияларды жинақтау;

жекелеген бөлшектерден гипс қалыптарын жинақтау;

сортталған бұйымдарды іріктеу және таңдау;

бұйымдарды түржиыны, типтері-өлшемдері, сорттары және сурет әшекейлері бойынша топтастыру;

гипс қалыптарын кептіруге тасымалдау;

қалыптарды кептіргіштерге орналастыру;

қалыптардың кебуге дайын дәрежесін айқындау;

қалыптарды орны бойынша келтіріп, стендтерге немесе кареткаларға орнату;

жинақталатын бұйымдардың есебін және ілеспе құжаттамасын жүргізу.

33. Білуге тиіс:

қалыптардың бұйымдарын іріктеу, таңдау және жиынтықтау қағидаларын;

жиынтықталған бұйымдарды тараға орналастыру тәртібін;

гипс қасиеттерін және қалыптарды кептірудің температуралық режимін;

қалыптарды стендтерге немесе кареткаларға орнату қағидаларын;

іліспе құжаттамаларды рәсімдеу қағидаларын.

34. Жұмыс үлгілері:

1) биіктігі 300 миллиметрге дейін барельефтер мен бюсттер, ұсақ анималистикалық және үстел үстінде тұратын – тұрмыстық мүсін – жинақтау;

2) барлық фасондағы табақшалар, бокалдар, сорпаға арналған сыйымдылығы 0,9 литрге дейін вазалар, ақжелек салғыштар, кружкалар, бұрыш салғыштар, күкірт салғыштар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, бір ұяшықты сауыттар, қыша сауыттары, стандартты шыны аяқтар, сия сауыттары – жинақтау;

3) 12 адамға арналған шай сервиздері, қуыршақ сервиздері – жинақтау;

4) гипс қалыптар – жинақтау.

16-параграф. Бұйымдар мен қалыптарды жинақтаушы, 5-разряд

35. Жұмыс сипаттамасы:

фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан және өзге де материалдардан жасалған күрделі бұйымдардың жекелеген түрлері бойынша жиынтықтарды, гарнитураларды, сервиздерді жинақтау;

күрделі және сирек кездесетін бұйымдарды іріктеу және таңдау;

қажет болған жағдайда сортқа қайта таңбалау;

жинақталатын бұйымдарға есеп жүргізу және ілеспе құжаттаманы ресімдеу.

36. Білуге тиіс:

нысаны бойынша жоғары көркемдік және күрделі бұйымдарды іріктеу, таңдау және жиынтықтау қағидаларын;

жинақталатын бұйымдарды тараға орналастыру тәртібін;

іліспе құжаттамаларды рәсімдеу қағидаларын.

37. Жұмыс үлгілері:

1) биіктігі 300 миллиметрден астам барельефтер және бюсттер, көп фигуралы және ірі анималистикалық мүсін – жинақтау;

2) барлық фасондағы табақшалар, сорпаға арналған сыйымдылығы 0,9 литрден астам вазалар, декоративтік және гүл салуға арналған вазалар, кофейниктер, құмыралар, май салғыштар, кеселер, тұздық құйғыштар, шайғыштар, салат салғыштар, қант салғыштар, селедка салғыштар, қаймақ салғыштар, екі ұяшықты сауыттар, кепкен нан салғыштар, тарелкалар, рельефті ақжелек салғыштар, шәйнектер, сыйға тартылатын шыны аяқтар – жинақтау;

3) 12 адамнан астам қолданылатын шай сервиздері – жинақтау;

17-параграф. Бұйымдарды арматуралаушы, 2-разряд

38. Жұмыстардың сипаттамасы:

үстелдерде және діріл станоктарында қарапайым конфигурациялы оқшаулағыштарды арматуралау;

арматура бөлшектері мен бұйымдарды арматуралауға дайындау: тазалау, сүрту және оларды арматуралау орнына тасымалдау.

39. Білуге тиіс:

діріл станоктары мен айлабұйымдарының құрылысы мен оларды пайдалану қағидаларын;

арматураланатын бұйымдардың түржиыны;

қолданылатын арматура түрлерін;

әртүрлі типтегі оқшаулағыштарды арматуралау тәсілдерін;

ақаулықтардың түрлері мен оларды жою тәсілдерін.

40. Жұмыс үлгілері:

1) 10 киловольтқа дейінгі кернеудегі тірек оқаулауыштары – арматуралау;

2) желілік аспалы оқшаулағыштар – арматуралау;

3) 6 киловольтқа дейінгі кернеудегі өтпелі оқшаулағыштар – арматуралау;

4) жоғары вольтті сақтандырғыштарға арналған патрондар – арматуралау.

18-параграф. Бұйымдарды арматуралаушы, 3-разряд

41. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы айлабұйымдардың көмегімен үстелдерде, діріл және пневматикалық станоктарда күрделілігі орташа пішінді оқшаулағыштарды арматуралау;

унитаздарды, қол жуғыштарды, су ағызатын бактарды арматуралау;

металл, пластмасса және ағаш арматураны фаянс, фарфор бұйымдарға монтаждау;

электр ваннада қорғасын мен сүрмені балқыту;

арматура мен бұйымдарды жұмыс орнына тасымалдау.

42. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен пайдалану қағидаларын;
арматуралау және арматураланған бұйымдарды сынау қағидаларын;
арматура мен арматураланатын бұйымдардың түржиыны;
арматура тізбектерін монтаждау қағидаларын;
материалдарды арматуралау кезінде қолданылатын материалдардың қасиеттерін;
ақаулықтардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

43. Жұмыс үлгілері:

- 1) 10 астам 15 киловольтқа дейінгі кернеудегі тірек оқшаулағыштары арматуралау;
- 2) 10 киловольт дейінгі кернеудегі негізгі тірек және тірек-қадалық оқшаулағыштар – арматуралау;
- 3) 6 астам 35 киловольтқа дейінгі кернеудегі өтпелі оқшаулағыштар арматуралау;
- 4) 10 киловольтқа дейінгі шиналық, колонкалы және қосарлама оқшаулағыштар – арматуралау.

19-параграф. Бұйымдарды арматуралаушы, 4-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

екі немесе одан көп бөлшектерден тұратын арматураны, әртүрлі ерітінділер мен қоспаларды жеке-жеке немесе белгілі бір қатынаста пайдалана отырып, күрделі пішінді оқшаулағыштарды арматуралау;

әртүрлі өлшеу құралдары мен шаблондарды пайдалана отырып, арнайы айлабұйымдарда экспорттық және тропикалық орындауда оқшаулағыштарды арматуралау;

унитазды су ағызатын бөшкесімен бір жиында, керамикалық бидэ, су ағызатын бөшкелерді унитазға тікелей қоса отырып, ауруханалардағы суағарларды (видуар) арматуралау;

химаппаратураны арматуралау-брондау;

арматураланған бұйымдарды гидравликамен сынау.

45. Білуге тиіс:

әртүрлі айлабұйымдарды, құралдар мен шаблондардың құрылысы мен пайдалану қағидаларын;

арматуралау және арматуралау бұйымдарын сынау қағидаларын;

су ағызатын бөшкелерді унитазға қосу қағидаларын;

сызбаларды оқу қағидаларын.

46. Жұмыс үлгілері:

- 1) 15 киловольттан жоғары кернеудегі тірек оқшаулағыштары – арматуралау;
- 2) 10 киловольттан жоғары кернеудегі негізгі тірек және тірек-қадалық оқшаулағыштар – арматуралау, құрастыру;

- 3) 10 киловольттан жоғары шиналық, колонкалы және қосарлама оқшаулағыштар – арматуралау;
- 4) аспалы, тірек қабырғалы оқшаулағыштар – арматуралау;
- 5) артық кернеуді шектеуіштер – арматуралау;
- 6) 750 киловольтқа дейінгі кернеулі қақпақ – арматуралау.

20-параграф. Бұйымдарды арматуралаушы, 5-разряд

47. Жұмыс сипаттамасы:

жүк көтергіш механизмдерді, әртүрлі өлшеу құралдары мен шаблондарды қолдана отырып, діріл станоктарында ірі көлемді қақпақтарды, май толтырылған кіріспелерді, бетонкерамикалық элементтерді арматуралау және монтаждау;
арнайы айлабұйымдарды қалыптан алу.

48. Білуге тиіс:

діріл станоктарын, жүк көтеру механизмдерін, әртүрлі айлабұйымдардың құрылысы мен пайдалану қағидаларын;

арматуралау кезінде қолданылатын материалдардың қасиеттерін;
ақаулықтардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

49. Жұмыс үлгілері:

- 1) герметикалық қыстырма – арматуралау;
- 2) 750 киловольттан жоғары кернеуге арналған қақпақтар – арматуралау.

21-параграф. Бұйымдарды бақылаушы-қабылдаушы, 3-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай дайын өнімді, бұйымдар мен қарапайым конфигурациялы гипс қалыптарын технологиялық процесс сатысы бойынша өту кезінде бақылау, бракқа шығару және қабылдау;

жартылай дайын өнімнің одан әрі жұмысқа жарамдылығын айқындау;
брактарды ақаулардың түрлері бойынша сорт-сортқа айыру;
ішінара операциялық бақылауды жүзеге асыру;
жарамды және бракқа шығарылған бұйымдарға есеп жүргізу;
ілеспе құжаттаманы ресімдеу.

51. Білуге тиіс:

жартылай дайын өнімге және бұйымдарға қойылатын нормативтік құжаттардың талаптарын;

бұйымдардың түржиыны;

өнімнің жартылай фабрикатын бақылау тәсілдерін және қабылдау қағидаларын;
ақаулықтардың әртүрлі түрлерін, оның пайда болу себептерін және жою әдістерін;
есеп жүргізу қағидаларын.

22-параграф. Бұйымдарды бақылаушы-қабылдаушы, 4-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы.

күрделілігі орташа гипстік қалыптар мен күрделі конфигурациялы дайын бұйымдарды бақылау, бракка шығару және қабылдау;

жартылай дайын өнімді конвейерден түсіру;

керосиндік бақылаудың көмегімен технологиялық және механикалық ақауларды анықтау;

ақауларды жою;

мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкес бұйымның сортын айқындау;

жарамды жартылай дайын өнімді келесі технологиялық операцияларға тапсыру;

бұйымның физикалық-химиялық көрсеткіштерін айқындау үшін сынамаларды партиядан іріктеу;

бұйым сортын таңбалау, сұрыпталған бұйымдарды конвейерлерге орнату, таңбалау үшін бояу дайындау;

есеп жүргізу және ілеспе құжаттаманы рәсімдеу.

53. Білуге тиіс:

қолданыстағы мемлекеттік стандарттар, техникалық шарттар, технологиялық регламенттер мен нұсқаулықтар;

операциялық технологиялық және қабылдау бақылауларының бақыланатын параметрлерін;

бақылау сынамаларының сапасына қойылатын талаптар;

таңбалау құралдарын және қағидаларын;

бұйымдарды буып-түю және қатарлау тәсілдерін, сызбаларды оқу қағидаларын.

23-параграф. Бұйымдарды бақылаушы-қабылдаушы, 5-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

модельдерді, күңгірт қалыптарды, каптарды, жалғамаларды, күрделі гипстік қалыптарды және ерекше күрделі конфигурациялы дайын бірегей бұйымдарды қабылдау, іріктеу және бақылау;

дайын өнімнің үлгілердің, суреттердің, сызбалардың мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптарына сәйкестігіне қабылдау-тапсыру сынақтарын жүргізу;

өңдеу технологиялық операцияларын жұмыстау және орындау барысында ішінара бақылау;

бақылау сынамалары мен үлгілерін іріктеу;

аспаптарды, бақылау сынамалар мен үлгілерді сынауға дайындау;

дайын өнімді таңбалау және буып-түю сапасын бақылау;
есеп жүргізу және ілеспе құжаттаманы рәсімдеу.

55. Білуге тиіс:

бұйымдарды әзірлеу бойынша технологиялық процесін;

қолданыстағы мемлекеттік стандарттар, техникалық шарттар, технологиялық регламенттер мен нұсқаулықтар;

сызбаларды оқу қағидаларын;

операциялық технологиялық және қабылдау бақылауларының бақыланатын параметрлерін;

таңбалау құралдары мен қағидаларын;

өнімге есеп жүргізу жүйесін;

ақаулықтардың түрлерін, оның себептерін және жою тәсілдерін.

24-параграф. Бұйымдарды гипс қалыптардан шығарушы, 1-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың қалыптан шығу даярлығын айқындау;

құрғату үшін бұйым қондырғыларына 35 киловольтқа дейін кернеу оқшаулағыштарды гипс қалыптардан шығару;

қалыптарды кептіру және ақаулыққа шығару.

57. Білуге тиіс:

гипстің қасиеттерін;

гипс қалыптарымен жұмыс істеу қағидаларын;

бұйымдарды қалыптан шығару тәсілдерін.

25-параграф. Бұйымдарды гипс қалыптардан шығарушы, 2-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

35 киловаттан астам кернеу жағдайында гипс шеңберлерін, тіреу мен көтеру жабдықтарын пайдалана отырып, оқшаулағыштарды қалыптардан шығару.

59. Білуге тиіс:

гипстің қасиеттерін;

бұйымдарды қалыптан шығару амалдарын;

көтеру жабдықтарын пайдалану қағидаларын.

26-параграф. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 2-разряд

60. Жұмыс сипаттамасы:

кептіргіш барабанда шикізатты кептіру;

кептіргіш барабанның оттығына отын мен ауаның берілуін реттеу, бақылау-өлшеу аспаптары бойынша ауа температурасы мен күшін бақылау;

кептіргіш барабанды қосу және тоқтату;

шөмішті элеваторға, түтін сорғышқа, ленталы тасымалдағышқа қызмет көрсету және олардың жұмысын қадағалау;

кожды тазалау, сумен шаю және белгіленген орынға апару;

кептіргіш барабанның бір қалыпты сіңіруін қадағалау;

кептіргіш барабаннан шығарылатын саз бен шикізаттың ылғалдылығын тексеру;

желдеткіштер мен газ аппаратураларының жұмысын қарау және тексеру;

кептіргіш барабанның қажалған бөлшектерін және оған қатысты агрегаттарды майлау.

61. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

шикізатты кептіру режимін және оны реттеу тәсілдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының мақсатын;

отын түрлерін, қасиеттерін және шығыс нормаларын;

көгілдір отынды жағу нұсқасын және газ желілерінің дұрыстығын тексеру тәсілдерін.

27-параграф. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 3-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі конструкциялы кептіргіштерде бұйымдарды кептіру;

кептіргіштерге берілетін жылуды реттеу және берілген температураны ұстап тұру;

бекітілген кестеге сәйкес жүк тиелген вагонеткаларды (кареткаларды) итеріп кіргізу және итеріп шығару;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша камералардағы қысымды немесе бәсеңдеуін тексеру;

кептіргіште жартылай дайын өнімнің қаншалықты екенін және тиеуге даярлығын тексеру;

кептіргіштердің камераларына бұйымдар, капсельдер мен валюшкалар салынған вагонеткаларды тиеуді басқару;

кептіргіштердің есіктерін қарау және ауаның кебуін болдырмау;

қызмет көрсетілетін жабдықтың жағдайын қадағалау, оны жұмыс істейтін жағдайда ұстау;

кептіргеннен кейін бұйымдардың, капсельдер мен валюшкалардың ылғалдылығын айқындау;

қызмет көрсететін кептіргіштердің жұмыс туралы журналға жазу.

63. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
кептірудің режимдері мен мерзімдерін;
әр түрлі бұйымдарды кептіруге отын шығысының нормаларын;
бақылау-өлшеу аспаптарының мақсатын;
кептіргеннен кейін бұйымдардағы ылғалдылықты айқындау;
газ шығуын болдырмау тәсілдерін;
ақаулықтардың түрлерін және оның пайда болу себептерін.

28-параграф. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 4-разряд

64. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептіргіштің басшылығымен мұнара кептіргіште және кептіргіш барабанда шликерді кептіру процесін жүргізу;

мұнаралы-тозаңдатқыш кептіргіштерді қосу, жылыту және берілген температуралық режимге жеткізу;

шликерді кептіргіш барабанға беретін мембраналы сорғыны қосу және тоқтату;

қабылдағыш бөшкенің толуын және артық қалған шликердің шығыс бассейінге қайтарылуын қадағалау;

шликерді кептіргіш барабанға берілуін және кептірілген массаның кептіргіш барабаннан шығуын реттеу;

аспаптардың көрсеткіштерін арнайы журналда тіркеп, кептіргіштің жұмысын бақылау.

65. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

шликерді кептіру режимдерін;

шликерді кептіргіш барабанға беруді реттеу қағидаларын;

бақылау-өлшеу құралдарын қолдану қағидаларын.

29-параграф. Бұйымдарды және шикізатты кептіруші, 5-разряд

66. Жұмыс сипаттамасы:

мұнара кептіргіште және кептіргіш барабанда шликерді кептіру процесін жүргізу;

газ жабдықтарының, тиекті арматураның, желдеткіш жүйенің және шликермен қоректену жүйесінің жағдайын және жұмыс істеп тұрғандығын тексеру;

шликермен қоректену жүйесін жұмысқа дайындау;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды жөндеуге және майлауға қатысу.

67. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

отын шығысының нормаларын, оның шығындалуының себептерін және шығынды төмендету тәсілдерін;

шликердің сапасына қойылатын талаптар;
шликердің ылғалдылығын айқындау тәсілдерін.

30-параграф. Бұйымдарды желімдеуші, 2-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдер мен фарфордан, фаянстан жасалған бұйымдарды желімдеу;
желімделетін капсельдер мен бұйымдарды іріктеу;
белгіленген рецепт бойынша силикат массасының ерітіндісін дайындау;

бұйымдарды кептіру үшін қатарлап қою немесе тасымалдау құрылғысының сөрелеріне орнату.

69. Білуге тиіс:

желімделетін массаның құрамы мен қасиеттерін және оны дайындау тәсілін;
желімделетін капсельдер мен бұйымдардың түржиыны;
бұйымдарды желімдеу тәсілдерін.

70. Жұмыс үлгілері:

- 1) капселдер, отқа төзімді құрал-жабдықтар – желімдеу;
- 2) сауыттар, күл салғыштар, сия сауыттары – желімдеу.

31-параграф. Бұйымдарды желімдеуші, 3-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:

салмағы 30 килограмға дейін электр керамика бұйымдарын силикатты массамен және эпоксидті шайырман желімдеу;

керамикадан, фарфордан, фаянстан бұйымдарды және электр қондырғы бұйымдарын қосарлап желімдеу;

бұйымдарды желімдеу үшін көзбен өлшеу және іріктеу;

сұйық шыны қосылған диабаз ұнынан және кремний фторлы натрийден жасалған тұрақты жағу кезінде бұйымдардың бетін желімдеуге дайындау.

72. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиыны;

желімделген түрде күйдіруге арналған бұйымдар мен касельдері іріктеу, өлшеу және дайындау амалдарын;

бұйымдарды ысқылаудың және қосарлап желімдеудің оңтайлы тәсілдерін;

қышқылға төзімді сылақтардың рецептурасын;

сапасыз желімдеуге байланысты бұйымдардың ақауларын және оларды жою шараларын.

73. Жұмыс үлгілері:

- 1) табақшалар, май сауыты, кружкалар, шайынды кеселер, шыны аяқтар – желімдеу;
- 2) химиялық аппаратура бұйымдары: әртүрлі диаметрлі ретификациялық бағандар.

32-параграф. Бұйымдарды желімдеуші, 4-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

салмағы 30 астам 50 килограмға дейін электр керамика бұйымдарын және жекелеген элементтердің арнайы құрылғыларын, көтергіш механизмдерді және өлшегіш құралды пайдалана отырып, сода ерітіндісінде, эпоксидті шайырда және шликерде желімдеу;

сода ерітіндісі мен шликерді дайындау.

75. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтардың, құрылғылар мен құралдардың құрылғысы мен пайдалану қағидаларын;

массаның құрамы мен қасиеттерін, ылғалдылығын және оны айқындау әдістерін;

сода ерітіндісінің, эпоксидті шайыр мен шликердің қасиеттерін;

желімделетін бұйымдардың түржиыны және олардың элементтерін.

Салмағы 50 килограмнан астам электр керамика бұйымдарын түсірілетін планшайбасы бар тік станоктарда желімдеу кезінде – 5-разряд.

33-параграф. Бұйымдарды кесуші, 2-разряд

76. Жұмыс сипаттамасы:

қабыршықтарды қабыршық кескіштерде кесу;

станоктар мен престерде сыртқы және ішкі диаметрі 22 x 18 миллиметр дейін буын саны екіге дейін тік, тегіс, қисық сызықты фарфор құбырларының дайындамаларын кесу;

кескіш жабдықтарды жұмысқа дайындау, оны іске қосу, тоқтату;

кесуді қадағалау және бұйымдарды кесу сапасын ішінара тексеру;

құбырларды өлшемдері мен түржиыны бойынша қатарлау;

станокты тазалау, кесілген қабыршықтарды белгіленген тәртіппен және орынға салу , жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

77. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

бұйымды кесу сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды кесу қағидаларын, кесетін құралдарды қайрау және түзету қағидаларын;

бұйымдарды қатарла тәсілдерін.

34-параграф. Бұйымдарды кесуші, 3-разряд

78. Жұмыс сипаттамасы:

кесетін станоктарда керамика плиткаларын кесу;

станоктарда немесе престерде сыртқы және ішкі диаметрі 22x18 миллиметрден жоғары буын саны екеуден артық фигуралық, қырлы, бұрандалы, фарфор құбырлардың дайындамаларын кесу;

құбырларды кесудің сапасын іріктеп тексеру;

кесетін станоктардың дұрыстығын тексеру және оны тазалау;

кесілген плиталарды жәшіктер мен тасымалдағыштарға салу;

қалдықтарды жәшікке жинау және оларды арнайы бөлінген орынға апару.

79. Білуге тиіс:

кесетін станоктың құрылғысын;

кесілген бұйымдардың түржиыны және олардың сапасына қойылатын талаптар;

кесетін құралдарды қайрау және түзету қағидаларын.

35-параграф. Бұйымдарды кесуші, 4-разряд

80. Жұмыс сипаттамасы:

блокты, кеуекті және сүзілетін плиталарды кесу;

кесетін станоктың арбасына блокты орналастыру және бекіту;

кесетін станоктың дұрыстығын тексеру және оны жұмысқа дайындау;

слесарьмен бірлесіп станокқа дискті орнату және ауыстыру, станокқа қорғаныс құрылғыларын бекіту;

желдеткіш жүйе жұмысының дұрыстығын қадағалау;

жарамсыз бұйымдарды бракқа шығарып, кесілген блоктар мен плиталарды белгіленген орынға салу;

станок жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою;

станоктың қажалған бөлігін майлау және оны тазалау.

81. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысын және оны пайдалану қағидаларын;

блоктар мен плиталардың түржиыны;

бұйымды кесу сапасына қойылатын талаптар;

станок жұмысындағы ұсақ ақауларды жою қағидаларын.

36-параграф. Бұйымдарды қалыптаушы, 2-разряд

82. Жұмыс сипаттамасы:

пластикалық масса мен саздан жасалған нысаны бойынша қарапайым фарфор, фаянс және керамикалық бұйымдарды станоктарда немесе жартылай автоматта қалыптау;

қалыптайтын жабдықтарды жұмысқа дайындау;

майларды дайындау;

гипстік қалыптардың жағдайын, қалыптауға келіп түсетін массаның ылғалдылығын және сапасын бақылау;
қалыпталған бұйымдарды түсіру;
қарапайым құралдарды қолдана отырып, бұйымдарды түзеу, қабыршақтарын түсіру, жарықтарды бітеу және тазалау;
бұйымдарды кептіргіштердің сөрелеріне орнату;
жабдықтардың жұмысындағы ұсақ келеңсіздіктерді жою.

83. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін;
қалыптау массасы мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;
ақаулықтардың түрлерін және оны алдын алу тәсілдерін.

84. Жұмыс үлгілері:

қалыптау:

- 1) дәріханалық банкалар, диаметрі 100 миллиметрге дейін бомзалар;
- 2) гүлдерге арналған диаметрі 200 текше сантиметрге дейін құмыралар, тарақшалар, қарапайым қыша сауыттары;
- 3) қарындаш салғыштар, қазықшалар, кресттер, шарлар, призмалар;
- 4) гүлдерге арналған құмыралардың тіреулері, қыша сауыттары;
- 5) стакандар, бір ұяшықты сауыттар, анималистикалық статуэткалар;
- 6) электр керамика бұйымдары: ішкі диаметрі 100 миллиметрге дейін, биіктігі 100 миллиметрге дейін капсульдер мен ернеушелер, отқа төзімді бүріккіштер.

37-параграф. Бұйымдарды қалыптаушы, 3-разряд

85. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау станоктарында немесе жартыла автоматтарда орташа күрделі фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын қалыптау;
тік қалыптау станоктарда электр керамика бұйымдарын гипстік, металл қалыптарда итергішпен немесе еркін қалыптау әдісімен қалыптау;
шаблондар мен планшайбаларды орнату;
қалыпталатын роликті үлгіні солярий-стеаринді маймен майлау;
қалыптағыш станоктың үлгі ұстағышты жіберу дәрежесін реттеу;
қалыпталатын массаның ылғалдылығын және сапасын бақылау;
аспаптар мен өлшегіш құрал-саймандарды қолдана отырып, бұйымдарды түзеу, жазу, тегістеу, сүрту, жуу және тазалау;
бұйымдарды конвейерлі кептіргіштердің сөрелеріне орнату;
жабдықтың жұмысындағы ұсақ келеңсіздіктерді анықтау және жою.

86. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін;
қалыпталатын массаға және дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;
планшайбалар мен үлгілерді орнату тәсілдерін және қағидаларын;
бұйымдарды түзеу амалдарын;
ақаулықтардың түрлерін және оны жою тәсілдерін.

87. Жұмыс үлгілері:

қалыптау:

- 1) диаметрі 100 миллиметрден астам бомзалар, шыны аяқ табақшалары;
- 2) диаметрі 400 текше сантиметрден астам гүл салатын құмыралар, рельефті қыша сауыттары;
- 3) сыйымдылығы 100 текше сантиметрге дейін кружкалар;
- 4) күл салғыштар, кеселер;
- 5) жұмыртқаға арналған рюмкалар, қуыршақ сервиздері;
- 6) көп ұяшықты сауыттар, ақжелек салғыштар;
- 7) электр керамика бұйымдары: диаметрі 150 миллиметрге дейін оқшаулағыштар, ішкі диаметрі 100 астам 200 миллиметрге дейін, биіктігі 100 астам 200 миллиметрге дейін капсельдер мен ернеушелер.

38-параграф. Бұйымдарды қалыптаушы, 4-разряд

88. Жұмыс сипаттамасы:

конфигурациясы күрделі фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын қалыптағыш станоктарда, жартылай автоматтарда немесе қалыптағыш-кептіргіш агрегаттарда қалыптау;

тік қалыптау станоктарда орташа күрделі электр керамика бұйымдарын гипстік, металл қалыптарда итергішпен немесе еркін қалыптау әдісімен қалыптау;

гипстік және металл қалыптардың, қалыптағыш-кептіргіш агрегаттардың вакуумды сорғысының жағдайын және жұмысқа жарамдылығын тексеру;

гипстік және синтетикалық қалыптардың тозу және жұмысқа жарамдылық дәрежесін айқындау;

ертүрлі аспаптарды қолданып, бұйымдарды түзеу және өңдеу;

қызмет көрсететін жабдықтарды жөндеуге қатысу.

89. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;
бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін;
қалыпты масса мен дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;
бұйымдарды түзеу амалдарын;
ақаулықтардың түрлерін және оны алдын алу тәсілдерін.

90. Жұмыс үлгілері:

қалыптау:

- 1) сыйымдылығы 400 текше сантиметрге дейін бокалдар, бөшкелер, шыны аяқтар;
- 2) тосап пен сорпаға арналған вазалар;
- 3) гүлдерге арналған диаметрі 400 текше сантиметрден астам құмыралар;
- 4) сервиз бұйымдары;
- 5) сыйымдылығы 100 текше сантиметрден астам кружкалар;
- 6) май салғыштар, мискалар, сүт құйғыштар;
- 7) тұздық құйғыштар, сыйымдылығы 750 текше сантиметрге дейін шайғыштар;
- 8) дөңгелек салат салғыштар, қарапайым кепкен нан салғыштар;
- 9) диаметрі 200 миллиметрге дейін тарелкалар;
- 10) электр керамика бұйымдары: диаметрі 150 астам 500 миллиметрге дейін оқшаулағыштар, ішкі диаметрі 200 миллиметрден астам, биіктігі 200 миллиметрден астам капсельдер мен ернеушелер.

39-параграф. Бұйымдарды қалыптаушы, 5-разряд

91. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі және сирек кездесетін фарфор және керамика бұйымдарын қалыптағыш станоктарда және жартылай автоматтарда қалыптау;

әртүрлі тік қалыптау станоктарда конфигурациясы күрделі электр керамика бұйымдарын ажырағыш қалыптарда 5-тен астам үлгіні қолдана отырып қалыптау;

қалыптардың жағдайын және қалыптауға жарамдылығын тексеру;

үлгіні жіберу дәрежесін реттеу;

қызмет көрсететін жабдықтарды баптау.

92. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін;

қалыпталатын массаның және қалыпталатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

күрделі дайындамалар мен бұйымдарды қалыптау әдістерін және тәсілдерін;

ақаулықтардың түрлерін, оны жою тәсілдерін.

93. Жұмыс үлгілері:

қалыптау:

- 1) табақша, сыйымдылығы 400 текше сантиметр бокалдар;
- 2) сорпаға, жемістерге, компотқа арналған және декоративтік вазалар;
- 3) кисэ, кофейниктер, құмыралар;
- 4) сыйымдылығы 750 текше сантиметрден жоғары шайғыштар;

- 5) қант салғыштар, селедка салғыштар, қаймақ салғыштар, рельефті кепкен нан салғыштар;
- 6) диаметрі 200 миллиметрден жоғары тарелкалар;
- 7) шәйнектер;
- 8) электр керамика бұйымдары: диаметрі 500 миллиметрден астам оқшаулағыштар.

40-параграф. Бұйымдарды құйып жасаушы, 2-разряд

94. Жұмыс сипаттамасы.

эртүрлі керамикалық материалдардан гипстік формаларда қарапайым конфигурациялы бұйымдарды құю;

саңылауларды тазарта отырып, пештабандарға ажыратқыш қабаттар, шликер мен глазурь сеуіп, қаптайтын тақталарды конвейерге құю;

гипстік қалыптарды құюға дайындау: оларды тазалау және сүрту;

шығын бөшкелерінде қаншалықты шликер бар екенін тексеру;

рецептураға сәйкес құю шликерін дайындау және оның жарамдылығын айқындау;

қалыптарды шликермен қолмен немесе жылжымалы конвейерде кесек қалыптарға құю;

қалыптарды ажырату және бұйымдарды шығару;

тақталарды пышақпен кескеннен кейін пештабандарды конвейерден түсіру;

құймалардың қалдықтарын кесу, үйінділерді жою және тазалау;

қабыршақтарды алу, жарықтарын бітеу және бұйымдарды түзету мен тазалау;

гипстік қалыптарды құрастыру;

тақталарды саңылау пештерге тиеу.

95. Білуге тиіс:

бұйымдардың құюдың технологиялық процесін;

құрастырудың жүйелілігін, қалыптарды бекіту және ажырату тәсілдерін;

пештабандары сұрыптау қағидаларын;

құйылған бұйымдарға қойылатын талаптар;

құрылғылар мен құралдарды тазалау амалдарын және пайдалану қағидаларын.

96. Жұмыс үлгілері:

1) ақжелек салғыштар, кружкалар мен қарапайым стакандар, бұрыш салғыштар, бір ұяшықты сауыттар – құю;

2) электр керамикалық бұйымдар, бомзалар 2 килограмға дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар, сақиналар, аралық қалыптар, керамикалық конденсаторлар, платалар – құю.

41-параграф. Бұйымдарды құйып жасаушы, 3-разряд

97. Жұмыс сипаттамасы:

үстелдерде, конвейерлер мен құю машиналарында гипстік қалыптарда фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған күрделілігі орташа бұйымдарды құю;
диаметрі 600 миллиметрге дейін арматураларды орната отырып, гипстік қалыптарда электр керамика бұйымдарын құю;

металл қалыптарда қысым бойынша электр керамикалық бұйымдарды ыстықтай құю;

металл қалыптарды құрастыру, құю және салқындату;

қалыптарға шликер құю;

талап етілетін қалыңдықты черепка жиынтығын бақылау;

ауа қысымын және шликер температурасын реттеу;

қалыптарды ажырату және бұйымдарды шығару;

бұйымдардың үстіңгі бетін түзету, тегістеу, өңдеу, жазу, сұрту, жуу және тазалау;

бұйымдарды конвейер кептіргіштерінің сөрелеріне орнату.

98. Білуге тиіс:

бұйымдарды гипстік және металл қалыптарға құюдың технологиялық процесін;

қалыптарды құюға арналған қондырғылардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

қалыптарды бекіту және ажырату тәсілдерін;

құйылған бұйымдарға қойылатын талаптар;

қалыптарды тазалау тәсілдерін және ұсақ жөндеуді;

орындалатын жұмыс көлемінде сызбаларды оқу.

99. Жұмыс үлгілері:

1) гүлдерге арналған және декоративтік биіктігі 200 миллиметрге дейін вазалар, рельефті қыша сауыттары, жалғамалы бөлшектер, барлық фасонды қақпақтар, биіктігі 200 миллиметрге дейін құмыралар, күл салғыштар, рельефті бұрыш салғыштар, тұздықтар, сыйымдылығы 100 текше сантиметрге дейін, жұмыртқаға арналған рюмкалар – құю;

2) екіге дейін құрама бөлігі бар мүсіндер – құю;

3) электр керамикалық бұйымдар: 2 астам 12 килограмға дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар және қару-жарақтар – қысым бойынша құю.

42-параграф. Бұйымдарды құйып жасаушы, 4-разряд

100. Жұмыс сипаттамасы:

үстелдерде, конвейерлерде гипстік қалыптарда фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған күрделі бұйымдарды құю;

диаметрі 600 миллиметрден астам көп ажырағыш қалыптарда электр керамикалық бұйымдарды құю;

көп ажырағыш металл қалыптарда қысым бойынша электр керамикалық бұйымдарды ыстықтай құю;
гипстік қалыптарды құюға дайындау, оларға шликер құю;
шликерді вакуумдау;
әртүрлі автоматтарда және жартылай автоматтарда металл қалыптарын құрастыру және құю;
әр түрлі құю автоматтары мен жартылай автоматтарда бұйымдарды құю;
қалыптарды ажырату және бұйымдарды шығару;
қозбаларды кесу және үйінділерді тазалау.

101. Білуге тиіс:

бұйымдарды гипстік және металл қалыптарға құюдың технологиялық процесін;
бұйымдарды құюға арналған жабдықтардың құрылымын және жұмыс істеу принципін;
қалыптарды құрастыру және ажырату амалдарын;
бұйымдарға қойылатын талаптар;
ақаулықтардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін;
гипстік қалыптарды күрделі жөндеу қағидаларын;
күрделі сызбаларды оқу.

102. Жұмыс үлгілері:

1) портретті және пейзажды барельефтер, анималистикалық және 2-ден 7 дейін құрама бөлшектері бар мүсіндер;

2) бокалдар, тосапқа арналған вазалар, гүлдерге арналған және декоративтік, биіктігі 200 астам 300 миллиметрге дейін вазалар, кружкалар, биіктігі 200 астам 300 миллиметрге дейін құмыралар, шырынға арналған жиынтықтар, сыйымдылығы 100 текше сантиметрден астам тұздықтар күрделі конфигурациялы білте салғыштар, шай және кофе ішетін сервиздер, қаймақ салғыштар, жиектері селдір тарелкалар, ақжелек салғыштар, шыны аяқтар – құю;

3) электр керамикалық бұйымдар: массасы 12 килограмнан астам күйдірілген оқшаулағыштар – қысыммен құю.

43-параграф. Бұйымдарды құйып жасаушы, 5-разряд

103. Жұмыс сипаттамасы:

үстелдерде, конвейерлерде кесекті, құрама қалыптарда және қалыптардың бірінше жасалған түріне фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған конфигурациясы күрделі және сирек күрделі бұйымдарды құю;

көп ажырағыш металл қалыптарда құятын автоматтар мен жартылай автоматтарда конфигурациясы ерекше күрделі электр керамикалық бұйымдарды қысым бойынша ыстықтай құю;

металл қалыптарды құрастыру, жуу және құю;
қырларына тесіктер жасайтын шпилькаларды теңшеу;
ыстық шликердің қатаюын бақылау;
берілген дәлдікті сақтай отырып, дайын бұйымдарға қойылатын сапаға дейін құйма бетінің фактурасын түзету және өңдеу.

104. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
гипстік және металл қалыптарда бұйымдарды құюдың технологиялық процесін;
ерекше күрделі бұйымдарды құю қалыптарының құрылғысын және қолдану шарттарын;

құюдың температуралық режимін, сынықтың пайда болу мерзімін сақтау және құймалардың сапасын;

сызбаларды оқу.

105. Жұмыс үлгілері:

1) барлық фасонды табақшалар, сыйға тартатын декоративтік бокалдар мен шыны аяқтар, сорпа мен компотқа арналған вазалар, гүлдерге арналған және декоративтік, биіктігі 300 миллиметрден астам вазалар, 300 миллиметрден астам құмыралар, май салғыштар, сүт құйғыштар, кеселер, шайғыштар, салат салғыштар, қант салғыштар, селедка салғыштар, кепкен нан салғыштар, нан салғыштар, шәйнектер – құю;

2) жұқа қабырғалы бұйымдардың сервиздері – құю;

3) 7-ден артық құрама бөлшектері бар мүсіндер.

44-параграф. Бұйымдарды құйып жасаушы, 6-разряд

106. Жұмыс сипаттамасы:

құйма конвейерлерде фарфордан, фаянстан жасалған жалғамалы бөлшектері бар көркемдік керамика бұйымдарын құю;

конфигурациясы ерекше күрделі бұйымдарды, шеттерін, бұйымның бетіне және жанынан рельефтер кесіп, құю;

декоративтік жапсырмалы элементтерді жасау және оларды бұйымдарға жалғау;

кұрамды шликерден жасау;

құймалардың бетін түзету және өңдеу.

107. Білуге тиіс:

жалғамалы бөлшектері бар бұйымдарды құюдың технологиялық процесін;

құю жабдықтары мен қалыптарының құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

қалыптарды құрастыру және ажырату амалдарын;

бұйымдарды бірнеше шликермен құю әдістерін;

қосалқы кескіш құралдармен жұмыс істеу амалдарын;

бұйымдарға қойылатын талаптар.

45-параграф. Бұйымдарды құрастырушы, 2-разряд

108. Жұмыс сипаттамасы:

май толтырғыш кірмелердің жекелеген тораптары мен бөлшектерін, 5 бірлікті жиынтықтайтын электр қондырғы бұйымдарын, каркастарды, шиналарды, фланецтер мен серіппелерді құрастыру;

бөлшектерді құрастыруға дайындау;

компаунда құю және құрастырылған бұйымдарды майлау.

109. Білуге тиіс:

жиналатын бөлшектер мен тораптарға қойылатын талаптар;

құрастырылатын бұйымдардың мақсатын;

бөлшектер мен тораптарды құрастыру тәртібін.

46-параграф. Бұйымдарды құрастырушы, 3-разряд

110. Жұмыс сипаттамасы:

электр керамика бұйымдары, 20 киловольтқа дейін кернеуде разрядтағыштардың жекелеген тораптарын, өтпелі оқшаулағыштарды, 5-тен астам 8 дейінгі бірлікте жиынтықтайтын электр қондырғы бұйымдарын құрастыру және жинақтау;

карапайым және күрделілігі орташа фарфор және фаянс бұйымдарын құрастыру;

май толтырғыш кірмелердің төменгі бөлігінде каркастар мен конденсаторларды орнату, бекіту;

табандықтың жоғары қақпақшасын және май көрсеткіш консерваторды құрастыру;

фланецсіз май толтырылған кірмелерде қақпақшаларды орталықтаумен кірмелерді қысу;

өтпелі оқшаулағыштарда құрастырылған ток өткізгіш шиналарды орнату және бекіту;

фарфор және фаянс бұйымдарының: кружкалар, шыны аяқтар, қақпақтар және тағы басқа массалық түржиынын құрастыруға дайындау;

бөлік бекітілген бетті бітеу және өңдеу;

берілген рецепт бойынша желімделетін массаның ерітіндісін дайындау;

шәйнектер корпустарында торлы саңылауларды бұрғылау немесе тесу, жартылай фабрикатты бұйымдардағы шеттері мен жіктерін кесу;

тор тесіктерін тескеннен кейін орындарды бітеу;

бұйымдарды көлік құралдарына орнату.

111. Білуге тиіс:

бұйымдарды құрастырудың технологиялық процесін;

құрастырылатын бұйымдардың конструкциясы мен негізгі сипаттамаларын;

жекелеген бөлшектер мен тораптарды құрастыру тәртібін;

тор тесіктерді бұрғылау немесе тесу амалдарын;
жиектерді, тігістерді кесудің және тесіктердің жанын бітеудің оңтайлы тәсілдерін;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

47-параграф. Бұйымдарды құрастырушы, 4-разряд

112. Жұмыс сипаттамасы:

электр керамика бұйымдарын, 500 киловольтқа дейін кернеуде кірмелерді, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді, антенналы стеатитті оқшаулағыштарды 20 астам 35 киловольтқа дейін кернеудегі өтпелі оқшаулағыштар мен 8 бірлікті жиынтықтайтын электр қондырғы бұйымдарын құрастыру;

төлкелерде цилиндрлер орнату және бекіту;

өлшегіш құралды дәнекерлеу және оқшаулау;

фланецсіз май толтырылған кірмелерді серіппелерде үстіңгі қақпақшаларын және табандықтарды орталықтаумен тарту;

конденсатор типті май толтырылған кірмелердің каркастарын құрастыру;

кірмелерді кептіргіштерге және вакуумды өңдеуге орнату;

май көрсеткіш консерваторды орнату;

үстіңгі мембрананы тығыздау;

май толтырылған кірмелердің компенсаторлы тораптарын құрастыру;

разрядтағыштардың ауыспалы кедергі (дискілер) вольтамперлі сипаттамасын тұрақтандыру;

разрядты кернеулерді келтіре отырып, айналмалы доғасы бар бірыңғай ұшқынды аралықтарды құрастыру, ұшқынды аралықтардың бағандарын монтаждау және оны шунтирлеу;

кірмелердің, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді шектеулердің герметикалығын арнайы вакуумды қондырғыда тексеру;

күрделі фарфор және фаянс бұйымдарын: барлық фасондағы және өлшемдегі вазалар, кофейниктер, сыйға тартатын кружкалар, құмыралар, тұздық құйғыштар, қант салғыштар, сервиз бұйымдары, қаймақ салғыштар, шәйнектер және өзгелерді құрастыру;

жекелеп құйылған бөлшектерді (шүмектер, тұтқалар және тағы басқа) фарфор және фаянс бұйымдарына жалғау;

берілген рецепт бойынша желімдеу массасының ерітіндісін дайындау;

тігістерді алу және тегіс емес жерлерін кесу;

құю мен қалыптаудың қарапайым ақауларын өңдеу;

дайын бұйымдарды тасымалдағыш көліктерге орнату.

113. Білуге тиіс:

бұйымдарды құрастырудың технологиялық процесін;

құрастырылатын бұйымдардың негізгі конструкциясын;
құрастырылатын бөлшектер мен дайын өнімдерге қойылатын талаптар;
кірмелерді арқандау және тасымалдау тәсілдерін;
разрядтағыштарды герметикалау және оны сынау тәсілдерін;
жалғама бөлшектерді кесудің және тігістерді алудың түрлі тәсілдерін;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

48-параграф. Бұйымдарды құрастырушы, 5-разряд

114. Жұмыс сипаттамасы:

500 астам 750 киловольтқа дейін кернеуде кірмелерді, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді, 35 астам 100 киловольтқа дейін кернеудегі өтпелі оқшаулағыштарды толық құрастыру;

кірмелерді сынақ стендтерге және бактарға монтаждау;

галлоидты және фрионды ағын іздегіштердің схемасын құрастыру;

вакуумды кептіргіш қондырғыларды құрастыруды және оларға кірмелердің нығыздалуын бақылау;

кірме вакуумдар мен кептіргіш агрегаттардың тереңдігін айқындау, арқаулардың негізгі оқшаулағыштарын өлшеу;

вольтамперлі сипаттамаларын түсіру және сызықтық емес коэффициентті айқындау ;

модельдерді және басты разрядтағыштар мен кірмелерді құрастыру;

жоғары көркем және сирек кездесетін фарфор және фаянс бұйымдарды құрастыру.

115. Білуге тиіс:

диэлектриктер мен өткізгіштердің қасиеттерін;

құрастырылатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

"С" сыйымдылығын берілген шамаға дейін келтіруді есептелер;

вакуум кептіргіштерде термобуларды орналастыру және тексеру қағидаларын;

сирек бұйымдарды құрастыру амалдарын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

49-параграф. Бұйымдарды құрастырушы, 6-разряд

116. Жұмыс сипаттамасы:

750 киловольттан астам кернеуде кірмелерді, разрядтағыштар мен асқын кернеулерді, 100 киловольттан астам кернеудегі өтпелі оқшаулағыштарды толық құрастыру;

келтіруші конденсаторларды кірмелердің негізгі сыйымдылығының тізбегіне және шунитрлеу сыйымдылығын разрядтағыштардың тізбегіне орнату;

кірмелер мен ажыратқыштардың тәжірибелі үлгілерін құрастыру;

разрядтағыштардың және салынған компенсаторлары бар кірмелердің герметикалығын тексеру.

117. Білуге тиіс:

құрастырылатын бұйымдардың конструкциясын және негізгі сипаттамаларын;
жинақталатын разрядтағыштардың типтерін және қызмет көрсететін аппараттардың схемаларын;

жоғары вольтты электр қондырғылардың құрылғысын және техникалық пайдалану қағидаларын;

импульсті кернеулердің, импульсті токтардың және жоғары вольтті электр техникалық бақылау-өлшеу қондырғылардың генераторларын калибрлеу;

термобулар мен екі сатылы вакуумды кептіргіштерді орнату және тексеру қағидаларын;

терең вакуум жабдықтары мен аспаптарын;

импульстік ток генераторындағы кедергіні анықтау тәсілдерін;

бұйымдарды тасымалдау және сынақ стендтеріне орналастыру қағидаларын.

50-параграф. Бұйымдарды сұрыптаушы, 2-разряд

118. Жұмыс сипаттамасы:

фарфордан, фаянстан, көркемдік керамикадан жасалған қарапайым бұйымдарды сұрыптау;

нормативтік құжаттардың талаптарына сәйкес бұйымдарды тексеру, тазалау, сұрыптау;

сұрыпталған бұйымдарды белгіленген орындарға қатарлау.

119. Білуге тиіс:

сұрыпталатын бұйымдарға нормативтік құжаттардың талаптарын;

бұйымдарды сұрыптау тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

120. Жұмыс үлгілері:

көркемдік керамика, фарфор және фаянс бұйымдары: гүлге арналған құмыралар, қыша сауыттары, тұздық құйғыштар, стакандар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, сия сауыттары– сұрыптау.

51-параграф. Бұйымдарды сұрыптаушы, 3-разряд

121. Жұмыс сипаттамасы:

мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптарына сәйкес фарфордан, фаянстан, көркем қыштан және электрокерамикадан жасалған күрделілігі орташа бұйымдарды, құрылыс керамикасы бұйымдарын сұрыптары мен түрлері бойынша сұрыптау;

өнім ақауларын талдау;

жарамды бұйымдар мен брактарды белгілі орындарға қатарлау;

жарамды және бракқа шыққан бұйымдарға есеп жүргізу.

122. Білуге тиіс:

сұрыпталатын бұйымдарға нормативтік құжаттардың талаптарын;

бұйымдарды сұрыптау тәсілдерін;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

123. Жұмыс үлгілері:

1) құрылыс керамикасының бұйымдары: санитарлық керамикалық, қабырғаның ішкі жағын қаптауға арналған керамикалық глазурыленген плиткалар, еденге арналған керамикалық плиткалар, керамикалық канализациялық құбырлар, қышқылға төзімді бұйымдар, фасад плиткалары және қарапайым керамика бұйымдары – сұрыптау;

2) көркемдік керамика, фарфор және фаянс бұйымдары: барлық өлшемдегі табақшалар, шай сервизи, май сауыт, тұздық құйғыштар, шайынды ыдыстар, кеселер, шыны аяқтар және мүсіндер – сұрыптау;

3) массасы 1 килограмға дейін электр керамика бұйымдары – сұрыптау.

Химиялық аппаратураны, фарфордан, фаянстан және көркемдік керамикадан жасалған (тарелкалар, сорпа құйғыштар, кофейниктер, құмыралар, сүт құйғыштар, кепкен нан салғыштар, шайнектер) күрделі бұйымдарды, массасы 1 килограмнан 2 килограмға дейін электр керамика бұйымдарын сұрыптау кезінде – 4-разряд.

Ерекше күрделі, бірегей және қымбат тұратын фарфор және фаянс бұйымдарын түрлі бояулармен, алтын және күміс препараттарымен, салмағы 20 килограмнан астам электрокерамикалық бұйымдарды көркемдік өңдеу үшін сұрыптау кезінде - 5 разряд.

52-параграф. Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 2-разряд

124. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қоюшының басшылығымен қажетті отқа төзімді құрал-жабдықтарды қолдана отырып, салындының құрамды тәсімін, габаритті және берілген тығыздықты сақтай отырып, бұйымдарды вагонеткаларға қою және таңдау;

арбаларды туннель пешіне жібере отырып, жүк тиелген вагонеткаларды беру;

вагонеткаларды бұйымдарды салу және түсіру орнына көшіру және қатарлау.

125. Білуге тиіс:

таситын арбалардың және электр шығырлардың құрылғысы мен пайдалану қағидаларын;

бұйымдарды вагонеткаларға орналастыру амалдарын.

53-параграф. Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 3-разряд

126. Жұмыс сипаттамасы:

қажетті отқа төзімді құрал-жабдықтарды қолдана отырып, салындының құрамды тәсімін, габаритті және берілген тығыздықты сақтай отырып, ұсақ фарфор, фаянс және салмағы 3 килограмға дейін электр керамика бұйымдарын вагонеткаларға қою және таңдау;

вагонеткалардың дұрыстығын тексеру және оларды тазалау;

шегенге каолин ерітіндісін жағу немесе құм себу;

вагонетка оттықтарының арналарын тазалау.

127. Білуге тиіс:

ұсақ бұйымдарды вагонеткаларға салу схемасын және орнату тәсілдерін;

вагонетка оттықтарында арналардың дұрыс орналасуын;

дұрыс салынбағаннан және түсірмегеннен болатын брак түрлерін.

54-параграф. Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 4-разряд

128. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор, фаянс бұйымдарын және салмағы 3 килограмнан астам 20 килограмға дейін электр керамика бұйымдарын, құрылыс керамикасының қарапайым бұйымдары мен көркемдік керамика бұйымдарын вагонеткаларға қою және таңдау.

129. Білуге тиіс:

орташа өлшемді бұйымдарды, құрылыс керамикасының қарапайым бұйымдарын және көркем керамика бұйымдарын вагонеткаға орнату схемасы мен амалдарын;

ақаулардың түрлерін және оны алдын алу шараларын.

130. Жұмыс үлгілері:

қою-таңдау:

1) санитарлық керамика бұйымдары – таңдау;

2) фасон керамикасы;

3) ішкі қабырғаны қаптауға арналған керамикалық глазурьленген қышқылға төзімді керамикалық кірпіштер мен плиткалар, еденге арналған керамика плиткалары;

4) сапталған сақиналар, диаметрі 300 миллиметрге дейін керамикалық канализациялық құбырлар.

Ірі фарфор, фаянс бұйымдарын және салмағы 20 килограмнан астам электр керамика бұйымдарын, құрылыс керамикасының қарапайым бұйымдары мен көркемдік керамика бұйымдарын вагонеткаларға қою және таңдау кезінде – 5-разряд.

55-параграф. Вакуумпрестеуші, 3-разряд

131. Жұмыс сипаттамасы:

керамика бұйымдарын қалыптастыру үшін масса дайындау;

массаны вакуумдеу және диаметрі 0,1 және ұзындығы 0,3 метрге дейін вакуум-престерде дайындамаларды тарту;

массаның преске, майдың – пресс багіне түсуін бақылау;

белгіленген мөлшердегі дайындамаларды кесу;

вакуум-камераны, мунштукты, перфорацияланған торды тазалау;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою.

132. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс істеу принципін;

керамика масса мен дайындамалардың сапасына қойылатын талаптар;

массаны вакуумдеудің оның қасиеттеріне тигізетін әсерін;

вакууметрдің көрсеткіштерінің мәнін;

ақаулықтардың түрлері мен оны жою тәсілдерін.

56-параграф. Вакуумпрестеуші, 4-разряд

133. Жұмыс сипаттамасы:

массаны вакуумдеу және диаметрі 0,1 астам 0,3 метрге дейін, ұзындығы 0,3 астам 0,1 метрге дейін кеңейткіштері бар вакуум-престерде дайындамаларды тарту;

жабдықтарды жұмысқа дайындау;

массаның түсуін және вакуумделуін бақылау;

жұмыс қысымын реттеу;

мунштуктарды ауыстыру және өзекті орталықтау;

масса мунштуктан кірген кезде массаның сапасын анықтау;

жабдықты жөндеуге қатысу.

134. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс істеу принципін;

мунштуктарды ауыстыру және өзектерді орталықтандыру тәсілдерін;

ақаулықтардың түрлері мен оны жою тәсілдерін;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтардың себептерін және оларды жою әдістерін.

57-параграф. Вакуумпрестеуші, 5-разряд

135. Жұмыс сипаттамасы:

массаны вакуумдеу және күрделі құрылымды алмалы-салмалы мунштуктар мен өзекшелерді қолдана отырып, кеңейткіштері бар вакуум-престерде диаметрі 0,3 астам және ұзындығы 1 метрден астам дайындамаларды тарту;

массаның преске, майдың престің бас цилиндріне түсуін реттеу;

вакуум-камерада сиретуді, майдың температурасы мен қысымын бақылау;

көтеретін көлік механизмдері мен аударушы лотоктардың жұмысын басқару;

торды және пресстің мундштукты тазалау.

136. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс істеу принципін;
әртүрлі пішінді дайындамаларды тарту тәсілдерін;
көтеретін көлік механизмдерін техникалық пайдалану қағидаларын;
сызбаларды оқу қағидаларын.

58-параграф. Гипстік қалыптарды калибрлеуші, 4-разряд

137. Жұмыс сипаттамасы:

гипстік қалыптарды калибрлеу, оларды калибрлеу станогында әртүрлі жазықтықта тексеру;

қалыптардың сыртқы және ішкі өлшемдерін, қабырғалардың қалыңдығын салыстырып тексеру;

калибрлеген қалыптарды бақылау өлшеу;

кептіргішке тапсыру үшін гипстік қалыптарды жинақтау және орналастыру.

138. Білуге тиіс:

калибрлеу станогының құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

калибрленетін қалыптардың түржиынын;

қалыптарды калибрлеу кезіндегі технологиялық операциялар жүйелілігін, калибрленген қалыптардың өлшемдерінде жіберілетін ауытқушылықтар.

59-параграф. Гипстік қалыптарды құюшы, 2-разряд

139. Жұмыс сипаттамасы:

тұйық конвейерде, айналма құю үстелінде, шпиндель станогында плиткаларға, тіреулерге және басқа да отқа төзімді құрал-жабдықтарға арналған гипстік қалыптарды құю;

каптарды ажырату, құйылған гипстік қалыптарды алу, гипстік қалыптарды тазалау және түзету, қалыптарды кептіруге беру;

гипс ерітіндісі мен майлы-сабынды май дайындау;

каптардың ішкі бөлігін тазалау және майлау, каптарды құрастыру;

қалыптарды қатарлау.

140. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

гипстік қалыптарға сапасына қойылатын талаптар;

каптар мен гипстік қалыптардың түржиынын;

гипстік қалыптарды құюдың амалдары мен қағидаларын;

мөлшерлегіш құрылғы мен араластырғышты пайдалану қағидаларын;

майларды дайындау рецептурасын;

гипстік қалыптарды құю кезіндегі ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

60-параграф. Гипстік қалыптарды құюшы, 3-разряд

141. Жұмыс сипаттамасы:

тұйық конвейерде, айналма құю үстелінде, шпиндель станогында салынған бөлшектерге және өзге де ұсақ бұйымдарға арналған гипстік қалыптарды құю;
каптарды ажырату, құйылған гипстік қалыптарды каптардан шығару, гипстік қалыптарды тазалау және түзету, қалыптарды кептіргішке орналастыру;
дайын гипстік қалыптарды қатарлау.

142. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
гипстік қалыптардың сапасына қойылатын талаптар;
гипстік қалыптарды құю қағидалары мен амалдарын;
майларды дайындау рецептурасын;
мөлшерлегіш құрылғы мен араластырғышты пайдалану қағидаларын;
гипстік қалыптарды құю кезіндегі ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

61-параграф. Гипстік қалыптарды құюшы, 4-разряд

143. Жұмыс сипаттамасы:

тұйық конвейерде, айналма құю үстелінде, шпиндель станогында бес бөлікке дейін ажырайтын гипстік қалыптарды құю;
бөліктерді тазалау және түзету және олардан қалыптар жинақтау;
каптардың бөліктерін тазалау, қосу құлыптарына келтіру, майлау, қажетті арматураны орнату және арнайы ерітіндімен сіңдіру арқылы құрастыру.

144. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
майлау және гипс ерітіндісінің құрамын және қасиеттерін;
гипстік қалыптардың сапасына қойылатын талаптарды және олардың құйылатын және қалыпталатын бұйымдарға әсерін.

Бес бөліктен артық ажырағыштары бар гипстік формалардың қалыптарды құю кезінде – 5-разряд.

62-параграф. Декалькоманияларды кесуші, 2-разряд

145. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы машинаның көмегімен немесе қол қайшымен жекелеген "мүсіндеу-суреттер" декалькомания парақтарын кесу (пішу);
канифольды-скипидарлы мастиканы декалькомания табақтарына жағу;
өзара жабысып қалған "жапсырма-суреттерді" арнайы барабанда үрлеу әдісімен ажырату;
ажыраған суреттерді барабаннан шығару;
суреттерді сұрыптау және пачкаларға салу.

146. Білуге тиіс:

декалькомания парақтарын кесу (пішу) тәсілдерін;
механикаландырылған кесуде қолданылатын құралдарды;
декалькомания парақтарына май жағу тәсілдерін;
жекелеген "жапсырма-суреттерге" қойылатын талаптар;
барабаннан шығару қағидаларын;
пачкаларға салу және сұрыптау қағидаларын.

63-параграф. Каптарды жасаушы, 3- разряд

147. Жұмыс сипаттамасы;

барлық фасонды және өлшемді гипстік қалыптар үшін кап жалғамаларын модельдер бойынша қолмен жасау;
каптардың жалғамаларын түзету және өңдеу, оны лакпен және олифамен жағу;
каптардың өлшемдерін тексеру және оларды әзірлеу барысында пайда болған ақауларды жою.

148. Білуге тиіс:

барлық фасонды және өлшемді гипстік қалыптарға арналған кап жалғамаларының конструкциясын;
кап жалғамаларын құю және түзету амалдарын.

64-параграф. Каптарды жасаушы, 4-разряд

149. Жұмыс сипаттамасы:

4 бөлікке дейін ажырайтын гипстік қалыптарға арналған каптарды қолмен жасау;
ажырамайтын гипстік қалыптар үшін тік-шпиндель станоктарда каптар жасау;
каптардың жалғамаларын түзету және өңдеу, оны лакпен және олифамен жағу;
каптарды әзірлеу барысында пайда болған ақауларды жою;
мөлшерлегіш құрылғының, механикалық араластырғыштың көмегімен немесе қолмен белгіленген рецепт бойынша май мен гипс ерітіндісін дайындау;

кап өлшемдерін тексеру.

150. Білуге тиіс:

төрт бөлікке дейін ажырайтын гипстік формаларға арналған кап модельдерінің конструкциясын;

қолмен және тік-шпиндель станоктарда каптарды әзірлеу амалдарын;
гипстің қасиеттерін, майдың және гипстік ерітіндінің құрамы мен қасиеттерін;
гипс бұйымдарын құю және түзету амалдарын;

мөлшерлегіш құрылғылар мен араластырғыштарды тезникалық пайдалану қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

65-параграф. Каптарды жасаушы, 5-разряд

151. Жұмыс сипаттамасы:

бес және одан көп ажырағыш бөліктері бар гипстік қалыптарға арналған каптарды қолмен жасау;

екі және үш ажырағыш бөліктен тұратын каптарды тік-шпиндель станоктарда жасау ;

каптарды түзету және өңдеу, оларды лакпен және олифамен жағу, кап өлшемдерін тексеру;

көтеріп тасымалдау жабдықтарының көмегімен жүктерді ауыстыру;

каптарды жасау процесінде пайда болған ақауларды жою.

152. Білуге тиіс:

бес және одан көп ажырағыш бөлігі бар гипстік қалыптарға арналған кап модельдерінің конструкциясын;

каптарды қолмен және тік-шпиндель станоктарында жасау амалдарын;

гипстің қасиеттерін, бұйымның өлшемі мен қалыпына масса шөгіндісінің әсерін;

гипс бұйымдарын құю және түзету амалдарын;

көтеріп тасымалдау жабдықтарының, араластырғыштың мөлшерлегіш құрылғысын техникалық пайдалану қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

66-параграф. Каптарды жасаушы, 6-разряд

153. Жұмыс сипаттамасы:

барлық фасондар мен өлшемді гипс қалыптарына арналған модельдер бойынша бір орынды және көп орынды каптарды жасау;

үш бөлікке ажырайтын каптарды тік-шпиндель станоктарда жасау;

каптарды түзету және өңдеу, оларды лакпен және олифамен жағу;

каптарды өлшемдерін тексеру;

көтеріп тасымалдау жабдықтарының көмегімен жүктерді ауыстыру;

каптарды жасау процесінде пайда болған ақауларды жою.

154. Білуге тиіс:

барлық фасонды және өлшемді гипстік қалыптарға арналған бір орынды және көп орынды каптар модельдерінің конструкцияларын;

тік шпиндельді станоктарда және қолмен каптарды жасау амалдарын;

гипстің қасиеттерін, көтеріп тасымалдау жабдықтарының, араластырғыштың мөлшерлегіш құрылғысын техникалық пайдалану қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

67-параграф. Кептіргіштерді тиеп-түсіруші, 2-разряд

155. Жұмыс сипаттамасы:

конвейер кептіргіштерді тиеп-түсіру;

бұйымдарды кептіргіштердің сөрелеріне белгіленген тәртіппен және санда орналастыру;

кептіргеннен кейін бұйымдарды кептіргіш сөрелерінен түсіру;

бұйымдарды кептіргенге дейін және кептіргеннен кейін орналастыру.

156. Білуге тиіс:

кептіргенге дейін және кептіргеннен кейін бұйым сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдардың түржиынын;

бұйымдарды орналастыру қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

68-параграф. Кептіргіштерді тиеп-түсіруші, 3-разряд

157. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды туннельді, камералы, жалпақ, көрік, вакуумды және басқа да кептіргіштерге тиеу және түсіру;

бұйымдарды вагонеткаларға орналастыру сапасын бақылау;

вагонеткаларды көтергіштерге, түсіргіштер мен кептіргіштерге тасымалдау;

итергіштің көмегімен вагонеткаларды кептіргіштерге итеріп кіргізу және итеріп шығару;

кептіргіштердің есіктерін тексеру және ауа сорғыларын ликвидациялау;

қатынас және қызмет көрсететін жабдықтардың жағдайын қадағалау;

түсірілетін бұйымдардың ылғалдылығын бақылау;

кептірілген материалдарды арбаларға немесе вагонеткаларға тиеу, тасу және белгіленген жерге түсіру;

вагонеткаларды майлау;

кептірілген бұйымдарды есепке алу журналын жүргізу.

158. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

бұйым сапасына және кептіру режиміне қойылатын технологиялық регламенттің талаптарын;

кептіргіштерді тиеу және түсіру қағидаларын;
кептіргіштерге бұйымдарды тиеу схемасын;
вагонеткаларды кептіргіштерге итеру кестесін.

69-параграф. Кептіргіштерді тиеп-түсіруші, 4-разряд

159. Жұмыс сипаттамасы:

конвективтік кептіргіштерден ірі габаритті оқшаулағыштарды ось бойынша орталықтаумен механизмдер мен аспаптардың көмегімен тиеу және түсіру.

160. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
кептіргіштерді тиеу және түсіру қағидаларын;
кептіріліген бұйымдарға қойылатын талаптарын;
бұйымды кептіргішке орнату кезінде қолданылатын әртүрлі құралдарды пайдалану қағидаларын.

70-параграф. Керамика материалдарын мөлшерлеуші, 2-разряд

161. Жұмыс сипаттамасы:

калыптау массасын дайындауға арналған керамикалық бұйымдар мен шикізат материалдарын престоу үшін ұнтақтарды өлшеу;

тиелетін материалдарды есепке алу журналын жүргізу.

162. Білуге тиіс:

техникалық таразыларды пайдалану қағидаларын;
пресс-ұнтақтардың және шикізат материалдарының түрлерін.

71-параграф. Керамика материалдарын мөлшерлеуші, 3-разряд

163. Жұмыс сипаттамасы:

шикізат материалдарын мөлшерлеу процесін жүргізу;
белгіленген шекке дейін бункердің толуын қадағалау;
мөлшерлеуішке құйылғанда саз бен шамот ұнтақтарының үйінділерін жою;
ұнтақтардан ірі кесектер мен бөгде заттарды алып тастау;
мөлшерлеуіш құрылғыларды теңшеу.

164. Білуге тиіс:

мөлшерлеуіштердің құрылғысын және оларды теңшеу қағидаларын;
мөлшерлейтін шикізат материалдарының құрамын.

72-параграф. Керамика өндірісін модельдеуші, 4-разряд

165. Жұмыс сипаттамасы:

төртке дейін ажырағыш бөлігі бар модельдер мен күңгірт қалыптарды қолмен жасау ;

тік-шпиндельді станоктарда ажырамайтын және қарапайым конфигурациялы модельдерді, күңгірт қалыптарды қолмен жасау;

гипстік шликер мен майды дайындау;

керамикалық бұйымдардың шөгуін есептеу;

модельдерді өлшемі бойынша сызбаларға сәйкестігіне тексеру;

ақауларды түзету;

модельдер мен модельді қалыптарға лак пен олифаны сіңдіру.

166. Білуге тиіс:

тік-шпиндельді станоктардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

модельдер мен күңгірт қалыптарды жасаудың технологиялық процесін;

күңгірт қалыптардағы ажырағыш бөліктердің қажетті санын;

гипстік шликер мен майды дайындау тәсілдерін;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

Төрттен артық ажырағыш бөлігі бар модельдер мен күңгірт қалыптарды қолмен жасау, сондай-ақ төртке дейін аралығы және қабысуы бар орташа күрделі, конфигурациялы модельдерді тік-шпиндель станоктарда жасау кезінде – 5-разряд.

Төрттен артық аралығы және қабысуы бар орташа күрделі, конфигурациялы модельдер мен күңгірт қалыптарды тік-шпиндель станоктарда жасау кезінде – 6-разряд.

73-параграф. Керамика өндірісінің жабдықтарын баптаушы, 4-разряд

167. Жұмыс сипаттамасы.

ағынды желі жабдықтарының, механизмдерінің және көлік құралдарын баптау, реттеу және тоқтаусыз жұмысын қамтамасыз ету;

автоматтандырылған желілерді баптаумен байланысты қарапайым есептерді орындау;

жабдықты жұмысқа дайындау, тораптар мен механизмдердің дұрыстығын тексеру, жабдықтауды және құралдарды ауыстыру, пресс-қалыптарды орнату, жаңа қалыптарды сынау, жабдықтың жұмыс істеу процесінде механизмдерді теңшеу, бұйым өлшемдерін сызбаларға сәйкестігіне тексеру;

құрастырудан кейін тораптардың жұмысын реттеу, жабдықтарды алдын ала тексеру , тозығын анықтау, механизмдердің тозған бөліктері мен тораптарын ауыстыру;

күрделі емес бөлшектерді жасау, жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою;

жабдықты жөндеуге, сынауға және қабылдауға қатысу.

168. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысын, жұмыс істеу принципін, майлау, блоктау схемаларын;

тораптар мен механизмдерді реттеу, баптау, құрастыру және бөлшектеу қағидаларын;

қызмет көрсетілетін учаскеде өндірістің технологиялық процесін;

сызбалар мен схемаларды оқу қағидаларын;

жабдықтардың жұмысындағы ақаудың себептерін, олардың алдын алу және жою тәсілдерін.

74-параграф. Керамика өндірісінің жабдықтарын баптаушы, 5-разряд

169. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтандырылған желі жабдықтары мен механизмдерін баптау, реттеу және тоқтаусыз жұмысын қамтамасыз ету;

жабдықтарды баптаумен байланысты күрделі есептеулерді орындау;

берілген конфигурацияда және өлшемде бұйымдарды жасау үшін технологиялық желілерді және жабдықтардың жекелеген түрлерін баптау және қайта баптау;

престеу жылдамдығын, меншікті қысымын және басқа да параметрлерді реттеу;

жабдықтарды жұмыстың әр түрлі режимдеріне ауыстырып қосу;

гидравликалық және пневматикалық жүйені баптау;

жабдықты алдын ала тексеру, тозығын айқындау, механизмдердің тозған бөліктерін және тораптарын ауыстыру;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою;

жабдықты жөндеуге, сынауға және қабылдауға қатысу.

170. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы мен жұмыс істеу принципін, майлау, блоктау схемаларын, кинематикалық және автоматты схемаларын;

қызмет көрсететін жабдықтардың конструкциясын, оларды құрастыру және орнату тәртібін;

өндірістің технологиялық процесін;

тораптар мен механизмдерді реттеу, баптау, құрастыру және бөлшектеу қағидаларын;

сызбалар мен схемаларды оқу қағидаларын;

ақаулардың себептерін және оларды жою тәсілдерін.

75-параграф. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші, 3-разряд

171. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен белгіленген режимге сәйкес әртүрлі типті пештерде керамикадан жасалған бұйымдарды күйдіру процесін жүргізу;
вагонеткалардың күйдіруге жарамдылығын тексеру;
бұйымдарды вагонеткаларға отырғызу схемасының сақталуын бақылау.

172. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін пештердің жұмыс істеу принципін;
бұйымдарды күйдірудің температуралық және газды режимін;
бұйымдарды вагонеткаларға немесе пеш камераларына отырғызу схемасын;
күйдірілетін бұйымдардың түржиынын.

76-параграф. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші, 4-разряд

173. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі типтегі пештерде капсельдер мен отқа төзімді жарақтарды күйдіру процесін жүргізу;

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен кезеңді және үздіксіз жұмыс істейтін пештерде фарфор, фаянс және майлоқ бұйымдарын күйдіру процесін жүргізу;

пештердің, жабдықтар мен бақылау-өлшеу аппаратураларының жағдайын тексеру;

температуралық режимді қадағалау және пештегі температураның бір қалыпты таралуын және температураның көтерілу жылдамдығын қадағалау;

пештің берілген режимін қамтамасыз ету;

вагонеткаларға тиелуін, муфельді плиткалардың жағдайын, отын мен электр энергияның үнемді шығындалуын қадағалау;

пештердің жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;

журналға жазбалар жүргізу.

174. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін пештердің, олардың механизмдері мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

күйдіру режимін, температураны реттеу тәсілдерін;

күйдіру кезінде газ бен ауаны қосу және сөндіру қағидаларын және тәртібін;

күйдірілетін бұйымдардың түржиынын және бұйымдардың физикалық-химиялық қасиетіне күйдіру сапасына қойылатын талаптар;

брактың пайда болу себептерін және оларды жою тәсілдерін.

77-параграф. Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші, 5-разряд

175. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген режимге сәйкес әр түрлі типтегі пештерде керамика, фарфор, фаянс және майлоқ бұйымдарын күйдіру процесін жүргізу;

пештегі жылу режимінің: оттық температурасы, газ ортасының сипаты, пеш арналарының тиісті зоналарындағы температура және өзгелерді нақты сақталуын қадағалау;

жанарғылардың жұмысын бақылау және оларды мерзімді тазарту;

аспаптар бойынша ауаның, будың қысымын және отынның температурасын қадағалау;

пештің берілген гидравликалық қамтамасыз ету;

күйдірудің әр түрлі сатысында газ режимдерін реттеу;

күйдіру процесінің аяқталу сәтін және күйдірілген бұйымдарды пештен түсіру айқындау;

бұйымдардың түсірілуін қадағалау;

анағұрлым біліктілігі төмен күйдірушілердің жұмысын басқару.

176. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін пештердің, олардың механизмдері мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

отын жағатын құрылғылар мен жабдықтардың қалыпты жұмысын қамтамасыз ететін амалдарын;

бұйымдарды күйдірудің температуралық және газ режимін;

отын шығының нормаларын;

отынның түрлерін және сипаттамасын;

жанарғылардың түрлері мен құрылғысын;

бұйымдардың түржиынын және оларды күйдіру сапасына қойылатын талаптар.

Әртүрлі типті пештерде химиялық қышқылға төзімді аппаратураларды және канализациялық құбырларды күйдіру процесін жүргізу кезінде – 6-разряд.

78-параграф. Керамикалық құбырларды жиектеуші, 3-разряд

177. Жұмыс сипаттамасы.

диаметрі 550 миллиметрге дейін керамикалық канализациялық құбырларды аудару және оны алаңға орнату жолымен жиектеу;

аударылатын құбырларды орнату үшін алаңдар дайындау;

құбырларды бағаннан муфтыға аудару дайындығын айқындау;

еденді тазалау және оған арнайы қалқандарды орнату;

құбырларды алаңға орнату.

178. Білуге тиіс:

аударылатын құбырлардың түржиынын;

құбырлардың сапасына қойылатын талаптар;

құбырларды аудару амалдарын;

құбырлардың дымқылдығын көзбен байқау амалдарын.

Диаметрі 550 миллиметрден астам керамикалық канализациялық құбырларды аудару және оны алаңға орнату жолымен жиектеу кезінде – 4-разряд.

79-параграф. Конвейерде санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 4-разряд

179. Жұмыс сипаттамасы:

кұрамды тәсілмен керамикалық қол жуғыштар құю;
гипс қалыптарын шұңқырларды орнату және алу, жіктерді массамен майлау арқылы тазалау және сұрту;
қалыптарды бекіту, қалыптарға шликер құю және оны қалыптардан ағызу;
гипстік қалыптардың төгу тесіктерінен тығындарды алып тастау;
қалыптарды ажырату, бұйымдарды шығару және қақтау орнына апару;
бұйымның ішкі бетін тазалау;
монтаждау саңылауларын тесу және тазалау;
тіреу сақиналарын орнату, нысандар толық ажыраған кезде бұйымдарды қабылдау;
бұйымдардың бетін алдын ала өңдеу және түзету;
ұсақ жарықтар мен өзге де ақауларды тиісті материалмен және құралмен бітеу;
бұйымдағы қол жетпейтін жерлерді жұмсақ ысқышпен және өзгелер материалдармен өңдеу;
бұйымға жұмыс нөмірін басу және бұйымдарды вагонеткаларға орнату.

180. Білуге тиіс:

конвейердің құрылғысын;
шликер мен гипстік қалыптардың қасиеттерін;
брак түрлерін, оның пайда болу себептерін және оны жою тәсілдерін;
қалыптарды құрастыру, бекіту, құю және ажырату амалдарын;
қалыптардан шликерді төгу қағидаларын;
бұйымдарды түзету тәсілдерін.

80-параграф. Конвейерде санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 5-разряд

181. Жұмыс сипаттамасы:

төгу және құю тәсілдерімен унитаздар құю;
унитаздың гипстік қалыптарын және қосымша бөлшектерін шликермен құю;
гипстік қалыптардың, унитаз бен қосымша бөлшектердің кепкен бөлшектерін тазалау;
гипстік қалыптарды құрастыру және оларды бекіту;
конвейерден гипстік қалыптарды түсіру және оларды ажырату;
қалыптарды бекіткіштерден босату, тостаған мен сифон жасайтын қалыптар бөлшектерін шығару, қажетті бөлшектерді қосу;
унитаздарды массадан тазарту және оларды конвейерге орнату;

унитаздардың бетін сылау, түзету және жарықтарды бітеу, унитазды құрғатуға беру, монтаждау тесіктерін тесу және төгу тесіктерін бітеу.

182. Білуге тиіс:

конвейердің конструкциясы мен жұмыс істеу режимін;
шликер мен гипстік қалыптардың қасиеттерін;
қалыптарды құрастыруға арналған құралдардың құрылғысын;
қалыптарды құрастыру, бекіту және бөлшектерді қосу амалдарын;
ақаулардың себептерін және оларды жою тәсілдерін.

81-параграф. Корборундтан жасалған қару-жарақтарды таптаушы, 3-разряд

183. Жұмыс сипаттамасы:

пневматикалық және басқа да құрылғылардың көмегімен карборунд шикі құрамынан жасалған плиталарды таптау;

массаның тығыздығын айқындау;
қалыптарды бөлшектеу және бұйымдарды шығару;

берілген дәлдікті және шөгіндінің массасын ескеріп, өлшемді сақтай отырып бұйымдарды талап етілетін сапаға дейін түзету және өңдеу;

дайын бұйымдарды кептіруге жіберу.

184. Білуге тиіс:

пневматикалық таптағыштың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;
шикі құрам мен плиталардың сапасына қойылатын талаптар;
ақаулардың себептерін және оларды жою тәсілдерін.

Плиталарды жартылай автоматта таптау кезінде – 4-разряд.

82-параграф. Күйдіруші пештерді тиеуші-түсірушісі, 2-разряд

185. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдегі немесе капсельсіз күйдірілетін материалдарды вагонеткаларға немесе өзге де көлік түріне тиеу;

тиелген вагонетканы пеште ауыстыру;
вагонеткаларды босату және материалдарды пешке қатарлау;
күйдірілген материалдарды шығару және оларды вагонеткаларға тиеу;
вагонетканы тасыған жеріне апару және оны босату.

186. Білуге тиіс:

күйдірілетін материалдардың түрлерін және оның мақсатын;
тиелетін және күйдірілетін материалдардың сапасына қойылатын талаптар;
пеш камераларына тиеу және түсіру тәртібін.

83-параграф. Күйдіруші пештерді тиеуші-түсірушісі, 3-разряд

187. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі типтегі пештерге материалдарды тиеу;
скиптік көтергішке немесе пешке брикетті немесе саз кесектерін вагонеткалармен, арбалармен немесе өзге де көлік құралдарымен тасу;
көлік механизмдерін жұмысын қадағалау және олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;
күйдірілген материалдарды пештерден түсіру.

188. Білуге тиіс:

пештің, скиптік көтергіштердің, элеватордың, тасымалдағыштың және өзгелер қызмет көрсететін материалдардың құрылғысын;
материалдарды пешке тиеу және күйдірілген материалдарды пештен түсіру қағидаларын;
тиелетін материалдарға қойылатын талаптар.

84-параграф. Кілемдерді теруші, 2-разряд

189. Жұмыс сипаттамасы.

керамикалық плиткаларды "Брекчия" типті кілемдерге теру;
матрицаларға шынылы өрнекті плиткалардан бір түсті кілемдер теру;
плиткалар теру үшін тиісті өлшемдегі матрицаларды даярлау;
шаблон ұяшықтарын тиісті түстегі ұнтақпен толтыру;
шаблонға төселген ұнтақты тегістеу;
шаблондар мен рамаларды түсіру;
тиісті суреттің шаблонын рамкаға салу;
бос қалқандарды вагоншадан түсіру және оларды қатарлап салу;
су мен желімді жеткізу;
қағазға желім жағу және қағазды терілген матрицаларға жабыстыру;
ағаш қалқанды кілем бар матрицаға орнату, қалғанды матрицамен бірге айналдыру;
дайын кілемдерді вагонеткаға немесе қатарға орнату.

190. Білуге тиіс:

қолданылатын материалдар мен дайын өнімге нормативтік құжаттардың талаптарын;
суреттер-өрнектердің типтерін;
матрицаларға қағаздарды жабыстырудың амалдары мен тәсілдерін;
ақаулардың түрлерін және олардың басталу себептерін.

85-параграф. Кілемдерді теруші, 3-разряд

191. Жұмыс сипаттамасы:

суреті күрделі емес кілемдерге керамикалық және шынылы плиткаларды теру;
плиткаларды өлшемдері, сорттары, түстері, өңдері бойынша сұрыптау;
плиткаларды матрица (кассета) торлары бойынша кілемнің сурет-өрнегіне сәйкес салу;

желімнің қағазға жағылу механизмін, плиткалардың қағаздарға дұрыс жабысуын, кілемнің кебуін және кесілуін қадағалау;

кілемді алу және оны табандыққа (табанға) салу.

192. Білуге тиіс:

плиткаларға және терілетін кілемдерге қойылатын талаптар;

желім жағу механизмінің құрылғысын;

кілемдердің терудің және кептірудің технологиялық регламентін;

плиткаларды кілемдерге теру амалдарын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

Эскиздер бойынша күрделі суреттердің көркем панельдерін теру кезінде - 4-разряд.

86-параграф. Кірмелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 3-разряд

193. Жұмыс сипаттамасы:

кірмелердің оқшаулағыш арқауларын 110 киловольт кернеуде қолмен майланған қағаз лентамен орау;

алюминий және мыс фольгалардан жасалған қоршауларды салу, өлшегіштерді дәнекерлеу, қоршау шеттерін манжеттің көмегімен тегістеу;

алюминий және мыс фольгалардан қоршаулар жасау;

оқшаулау қабатын орауға арналған қағаз лентаны бір қалыпты беру;

оқшаулау қабатының қалыңдығын бақылау.

194. Білуге тиіс:

цилиндрлік конденсаторлар мен оқшаулағыш арқаудың типтері мен конструкциясын;

оқшаулағыш майланған қағазды салу технологиясын;

конденсаторларды өңдеу амалдарын;

қолданылатын қағаз бен фольгаға қойылатын талаптар.

87-параграф. Кірмелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 4-разряд

195. Жұмыс сипаттамасы:

кірмелердің оқшаулағыш арқауларын 110 киловольттан астам 220 киловольтқа дейін кернеуде лакталмаған қағаздың тұтас төсемімен орау;

тегістеуші қоршауларды салу;

қағазды кептіру температурасын және қағаз төсемін тежегіш құрылғылармен тарту шамасын реттеу;

оқшаулау қалыңдығын бақылау;
дайын арқауларды оқшаулау ыдыстарын аралықпен өлшеу.

196. Білуге тиіс:

орау станоктарының құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;
оқшаулағыш арқауларды орау технологиясын;
сыйымдылықты реттеу әдістерін;

көтергіш механизмдерді, өлшегіш көпірлер мен микрометрлерді пайдалану қағидаларын.

88-параграф. Кіrmелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 5-разряд

197. Жұмыс сипаттамасы:

кіrmелердің оқшаулағыш арқауларын 220 киловольттен астам 750 киловольтқа дейін кернеуде құрғақ қағазбен орау;

әртүрлі өткізгіш материалдардан жасалған тегістеуші қоршауларды салу;
қоршау шеттерін манжеттің көмегімен экрандау;

кареткада тежегіш қондырғымен қағаздың тартылу шамасын, каретка қозғалысы мен жылдамдығын реттеу;

тегістеуші қоршаулар арасындағы арқау мен оқшаулау қабаты қалыңдығының диаметрін бақылау.

198. Білуге тиіс:

орау станогының құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
құрғақ қағаз оқшаулағышты орау технологиясын;
сызбаларды оқу;

білікшелердің қозғалыс және айналу жылдамдығын реттеу қағидаларын.

89-параграф. Кіrmелердің оқшаулағыш арқауларын ораушы, 6-разряд

199. Жұмыс сипаттамасы:

кіrmелердің оқшаулағыш арқауларын 750 киловольттан астам кернеуде құрғақ қағаз лентамен орау;

май толтырғыш кіrmелерге бір және екі секциялы арқаулар жасау;

әр түрлі өткізгіш және жартылай өткізгіш материалдардан тегістеуші қоршауларды салу;

қағаз лентаның тартылу және осылу шамасын реттеу;

оқшаулау қабатымен қоршаулар арасындағы қалыңдығын бақылау.

200. Білуге тиіс:

орау станогының құрылғысы және жұмыс істеу принципін;
кіrmелердің оқшаулағыш арқауларын орау технологиясын;

экспортты және тропикалы орындалған кіrmелерге қойылатын талаптар;

өткізгіш және жартылай өткізгіш материалдардың қасиеттерін.

90-параграф. Қалып ұстағыштарды жасаушы, 4-разряд

201. Жұмыс сипаттамасы;

қалыптаушы станоктарға арналған қалып ұстағыштарды құю;
қалып ұстағыштарды жөндеу, түзету және салыстырып тексеру;
түзетуге сақиналарды жасау;
қалып ұстағыштар мен сақиналарды станокқа әкелу;
гипс ерітіндісін дайындау.

202. Білуге тиіс:

қалыптағыш және түзеткіш станоктардың құрылғысын;
гипс ерітіндісінің қасиеттерін;
гипс ерітіндісі мен қалып ұстағышқа қойылатын талаптарын;
қалып ұстағыштар мен сақиналарды орнатудың оңтайлы амалдарын.

91-параграф. Қалыптарды майлаушы, 2-разряд

203. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдерді, каптарды, кружкаларды, плиталар мен өзге де отқа төзімді қондырғыларды майлау;

белгіленген консистенцияда ерітінді дайындау;
майлаудан кейін бұйымдарды орнату, капсельдерді іріктеу.

204. Білуге тиіс:

майлау құрамын және оны дайындау қағидаларын;
бұйымдарды майлау тәсілдерін;
бұйымдарды орнату қағидаларын;
капсельдерді іріктеу амалдарын.

92-параграф. Құрамында алтын бар препараттарды қабылдаушы-таратушы, 3-разряд

205. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды безендірумен айналысатын жұмысшыларға белгілі әшекейлеу үшін көзделген нормалар бойынша алтын, күміс препараттарын және құрамында алтын бар бояуларды беру, қабылдау және сақтау;

сынамаларды іріктеу алдында препаратты шайқау;

құрамында алтын бар препараттарды талдау таразыларында өлшеу;

құрамында алтын бар материалдардың (сүртетін шүберектердің, өңделген шашақтардың және өзгелер) арнайы ыдысқа қозғалысы туралы құжаттаманы жүргізу;

құрамында алтын бар қалдықтарды пештерге жағу;

құрамында алтын бар күлді қоймаға тапсыру.

206. Білуге тиіс:

бағалы металдарға есеп жүргізу қағидаларын;

алтын және күміс препараттарға қойылатын талаптар;

әшекейлеудің түрлерін және алтын және күміс препараттарды әртүрлі әшекейлеуге шығындау нормаларын;

сынамалады іріктеу тәсілдерін;

сыртқы түрі бойынша алтын және күміс препараттарды айқындау тәсілдерін;

құрамында алтын бар қалдықтарды пешке салу қағидаларын.

93-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 2- разряд

207. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың жабылған және глазурьленбей қалған жерлерін глазурьлеу;

глазурьлеу ақауларын жою үшін ерітінді дайындау;

жарылған және ұсақталған жерлерді тазалау және оларды ерітіндімен бітеу;

бұйымды глазурьленгеннен кейін тексеру.

208. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиынын;

ақауларды бітеу үшін ерітінділердің құрамын және оны дайындау тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

94-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 3-разряд

209. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен салынған бөлшектерді және ұсақ химиялық аппаратты малтып, бүркіп глазурьлеу және жаққышпен қайта глазурьлеу;

глазурьлеу машинасында ішкі қабығаны қаптауға арналған керамика плиткаларын глазурьлеу;

глазурьлеу машинасының даярлығын тексеру;

пропеллер араластырғышты қосу және сөндіру;

глазурьді елек арқылы сүзу, бакқа глазурьді толтыру және глазурьленетін бұйымның түржиынына қарай қажет етілетін тығыздыққа дейін араластыру;

глазурьлерді бұйымдарға берілуін реттеу;

глазурьлеу алдында бұйымдарды салқындату, оларды сүрту және парафиндеу;

стопкалы бөлгіштерге плиткаларды тиеу;

глазурьленген бұйымдарды түзету және стеллаждарға орналастыру немесе капсельдерге заборлау;

глазурьлеу машиналарын жуу.

210. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабықтың жұмыс істеу принципін;

глазурьдің құрамы мен тығыздығын;

глазурьлеу тәсілдерін;

бұйымдарды глазурьлеуге қойылатын сапалы талаптары;

глазурь қабатының қалыңдығы мен глазурьді шығындау нормаларын;

бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану қағидаларын.

95-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 4-разряд

211. Жұмыс сипаттамасы:

су сеуіп, ваннаға салып, аэрографтың, жаққыштың көмегімен, құрамды тәсілмен және глазурьлеу машинасында диаметрі 300 миллиметрге дейін керамикалық канализациялық құбырларды және санитарлық керамикалық бұйымдарды глазурьлеу;

берілген тығыздықты сақтай отырып, глазурьлеу машинасының ваннасына глазурьды толтыру;

артық глазурьлердің ағып кетуі үшін бұйымдарды торларға немесе кептіру үшін стеллаждарға қою;

құбырлар тиелген монорельсті вагонеткаларды глазурьлеу орнына ауыстыру;

қолмен вагонеткалардан құбырларды түсіру және оны глазурьлеу машинасының қабылдағыш құрылғыларына қатарлау;

будың калориферге берілуін реттеу;

бос вагонеткаларды қосалқы монорельске ауыстыру.

212. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысын;

глазурьдің құрамын, қасиеттерін және тығыздығын;

глазурьлеу тәсілдерін;

глазурьлеуге қойылатын талаптар;

глазурь жабынының қалыңдығын және глазурьді шығындау нормаларын;

глазурьлеу кезіндегі ақауларды және оларды алдын алу тәсілдерін.

96-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші, 5-разряд

213. Жұмыс сипаттамасы:

бір рет күйдірген кезде су сеуіп, ваннаға салып, аэрографтың, жаққыштың көмегімен, құрамды тәсілмен және глазурьлеу машинасында диаметрі 300 миллиметрден астам керамикалық канализациялық құбырларды, керамика ванналарын және ішкі қабырғаны қаптауға арналған плиткаларды глазурьлеу;

тасымалдау құрылғыларының жұмыс істеп тұрғанын және жұмысқа дайындығын тексеру;

кептіру-глазурьлеу машиналарына қызмет көрсету;
арнайы құрылғылардың көмегімен қаптау плиткаларына глазурь қабатын жағу;
шығыс бассейінде глазурьдің тығыздығын айқындау;
глазурьлеуге дейін және кейін бұйымдардың кебуін қадағалау;
глазурьдің белгіленген шығынын сақтау;
жылудың кептіргішке берілуін реттеу, бақылау-өлшеу аспаптары бойынша кептіру режимімен белгіленген температураны ұстау;
журналда жазба жүргізу.

214. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың және қосалқы механизмдердің конструкциясын;
глазурьлеу тәсілдерін;
глазурь жабынының қалыңдығын және глазурьді шығындау нормаларын;
глазурьлеу кезінде бұйымдардағы ақаулардың алдын алу тәсілдерін.

97-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы, 2-разряд

215. Жұмыс сипаттамасы:

бір шпиндельді станоктарда, кірістіру сақиналарын престерде, химиялық аппаратураға арналған тұғырықтарда, диаметрі 190 миллиметрге дейінгі капсельдерді, санитарлық бұйымдарға бөлшектерді қолмен қалыптау;

қалыптарды массамен толтыру, таптау, жазу, тегістеу және артық массаны алып тастау;

престерді жұмысқа дайындау, қалыптарды тексеру және тазалау, құрастыру және майлау;

қалыптарды бөлшектеу және бұйымдарды шығару (қағымдау);

бұйымдарды вагонеткаларға, табандықтарға, рамалар мен қалқандарға, қатарларға қалау, бұйымдарды түзету және оны маркалау, табандықтарды, рамаларды, қалқандарды тазалау.

216. Білуге тиіс:

қызмет жасайтын жабдық жұмыс істеу принципін;
бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін;
үлгілерді орнату және тексеру қағидаларын;
бұйымдарды қатарлау схемаларын;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

98-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы, 3-разряд

217. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен, қалыптау станоктарында, сондай-ақ төлкенің қыш шеңберлерін, қышқылға төзімді ванналарды, диаметрі 80 миллиметрге дейін крандарды, фасон тастары мен

салмағы 10 килограмға дейін плиталарды, сапталған сақиналарды, диаметрі 190 миллиметрден астам 260 миллиметрге дейін капсельдерді, капсельсіз күйдіруге арналған тұғырықтарды қалыптау;

массаны шамотты құрал-жабдықтарды қалыптау орнына апару;

жабдықтар мен қалыптарды жұмысқа дайындау, қалыпталған массаның ылғалдылығын және сапасын бақылау, бөрененің ылғалдылығын реттеу, вакуум-камерада ыдырауды бақылау;

қалыпталған бұйымдарды түсіру, бөлшектерді қалыптау, тесіктер тесу, жалғамалы бөліктерді жалғау, капсельдерді қалыптардан шығару;

аспаптар мен өлшегіш құралдарды қолдана отырып, бұйымдарды түзеу, тегістеу, жазу, сүрту және тазалау;

бұйымдарды вагонеткаға, конвейерге табандықтарға, ағаш қалқандарға орнату және оларды қақтауға және кептіруге беру;

мундштук пен торкөздерді тазалау, мундштуктарды ауыстыру бойынша жұмыстарға қатысу;

жабдықтың жұмысындағы келеңсіздіктерді жою.

218. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

міндеті бойынша әртүрлі бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін және параметрлерін;

қолмен қалыптау амалдарын, қалыптау параметрлерін реттеу тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

Салмағы 80 миллиметрден астам фасон тастары мен плиталарды, диаметрі 260 миллиметрден астам капсель қораптарын, қышқылға төзімді плиткаларды, сыйымдылығы 50 литрге дейін ыдыстарды, қаптау блоктарын, отқа төзімді құрал-жабдықтарды, диаметрі 300 миллиметрге дейін канализациялық құбырларды, капсельсіз күйдіруге арналған қалқаларды қалыптау кезінде – 4-разряд.

99-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы, 5-разряд

219. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен, ленталы престерде, сондай-ақ қыш шеңберлерін пайдалана отырып, қышқылға төзімді құбырларды, колонналарды, үтіктерді, шибер айқастырмаларын, бұруларды, өткелдерді, сыйымдылығы 50 астам 500 литрге дейін қышқылға төзімді ыдыстарды, мұнара звеноларын, нутч-сүзгі коллекторларын, абсорбциялы мұнараларды, царгтарды, вакуум-турилдерді, иіртүтіктерді, аккумуляторлар бақтарын, салмағы 25 астам 45 килограмға дейін фасон плиталары мен тастарды, кеуекті керамиканы, диаметрі 300 миллиметрден астам канализациялық құбырларды, тіреулер мен этажеркалы плиткаларды капсельсіз күйдіру үшін қалыптау;

сүзгі-пресс желілерін жұмысқа дайындау;
массаның келіп түсуін және вакуумдалуын қадағалау;
шығатын бөрененің ылғалдығын, жұмыс қысымын реттеу;
қалыпталатын бұйымдардың сапасын бақылау;
штампты, мундштукты, пластинаны тазалау.

220. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;
қалыптаудың технологиялық процесін;
технологиялық параметрлерді реттеу тәсілдерін;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

Сыйымдылығы 500 литрден астам қышқылға төзімді ыдыстарды, автоматты монжустардың басқарушы қалпақшаларын, эксгаустерлерді, сорғылар мен аппараттарды, салмағы 45 килограмнан астам фасон плиталары мен тастарды қалыптау кезінде – 6-разряд.

100-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын престоуші, 3-разряд

221. Жұмыс сипаттамасы:

көп түсті еденге арналған (парафин тәрізді, мәрмәр тәрізді, өрнекті) керамикалық плиткаларды престоу;

үш-төрт колонналы престерде бір түсті еденге арналған керамикалық плиткаларды престоу;

сыртқы және ішкі диаметрі 22x18 миллиметрге дейін фарфор құбырларын престоу;
дайындамаларды престоуге дайындау;

саз балшықты пресс-қалыпқа себу;

жартылай дайын өнімдерді рұқсат етілетін сопақтыққа, қабырғалардың әр түрлігіне және қажетті өлшемдерге ішінара тексеру;

престі мерзімді тазалау, кареткалардың матрицаларын жабысып қалған саздан және шаң-тозаңнан щеткамен тазалау;

престелген бұйымдарды түсіру, тексеру, бракқа шығару және қаттамдарға немесе қатарлап салу.

222. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және жұмыс істеу принципін;
престоу режимін;

шикізатты пресс-қалыптарға төгу қағидаларын;

кареткаларды пресстен итеріп шығару тәсілдерін;

престелген бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

101-параграф. Құрылыс керамикасы бұйымдарын престоуші, 4-разряд

223. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық, фрикциялық, иінді және басқа типті престерде ұнтақты массадан жасалған керамикалық, қышқылға төзімді бұйымдардан, кеуекті керамикадан, пештабаннан және басқа да бұйымдардан жасалған плиткаларды престеу;

диаметрі 150-300 миллиметрдегі канализациялық керамикалық құбырларды, қаптау блоктарын, капсельдерді, отқа төзімді жарақтарды, сыртқы және ішкі диаметрі 22x18 миллиметрден астам фарфор құбырларын, қышқылға төзімді және басқа да бұйымдары және пластикалық массадан жасалған дайындамаларды престеу;

пресс пен сіндіргіш бункерді, кескіш жартылай автоматты және басқа да жабдықтарды жұмысқа дайындау;

престелуді, вакуум-сорғының жұмысын, престердің матрицалары мен пуансондарды электрмен қыздыруын қадағалау;

престеуге түсетін массаның сапасын бақылау;

валюшкаларды пресс бункерге тиеу;

кіретін бөренелердің ылғалдылығын, вакуумды камералардың бәсеңдеуін, қысымды және престеудің басқа да параметрлерін реттеу;

сыртқы түрі бойынша (бұрыштарының өлшемі, айқындығы, болмауы және тағы өзгелер) бұйымдарды түсіру және бракқа шығару;

бұйымдарды қор жасау үшін қаттамдармен жылжымалы ленталы конвейерге, қатарға, үстелге қатарлау және қажетіне қарай бұйымдарды жарылған жерлердегі сызықтарға төсеу, капсельдерге заборлау;

вакуумды камераларды, штампаларды, мундштуктерді, шектерді, торкөздерді, престердің кареткаларын жабысқан массадан тазалау;

пресс қалыптарды тазалау және жуу;

плитканың бетін тазалау машинасының жұмысын қадағалау;

мундштукты ауыстыру бойынша жұмыстарға қатысу, пресс жұмысындағы ақауларды жою, жөндеуге қатысу.

224. Білуге тиіс:

престің, вакуумды сорғының, кескіш автоматтың және өзге де қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

престтеуді технологиялық регламентін;

қалыптау массалары мен жайын бұйымдарға қойылатын талаптар;

массаның ылғалдылығын, престеудің қысымын, бәсеңдеу дәрежесін және престеудің өзге параметрлерін реттеу тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

Диаметрі 350-600 миллиметрдегі канализациялық керамикалық құбырларды престеу кезінде – 5-разряд.

102-параграф. Қышшы, 3-разряд

225. Жұмыс сипаттамасы:

қыш станоктарында және қолмен қарапайым керамикалық бұйымдарды қалыптау;
сازдан жасалған массаны жұмысқа даярлау: массаны елек арқылы себу және оны араластыру;

қалыптау үшін массаның жарамдылығын сыртқы түрі бойынша айқындау;
қалыпталған бұйымдарды жөндеу, бұйымдарды келесі операцияларға тапсыру үшін белгіленген орындарға қатарлау.

226. Білуге тиіс:

қалыптаудың технологиялық процесін;
қыш бұйымдарын қалыптау үшін қолданылатын массалардың құрамы мен қасиеттерін;

жұмыста қолданылатын құрал;

қыш станоктарында керамикалық бұйымдарды жасау тәсілдері мен амалдарын.

227. Жұмыс үлгілері:

- 1) шыныдан балқытылған құмыра – өңдеу;
- 2) науалар, плиталар, қалқалағыштар – жиналмалы қалыптарда жасау;
- 3) кухтар, илектер, алжапқыштар – қалыптау;
- 4) лерлерге арналған тақталар, қабырға брустары - белгілеумен және жетілдірумен дайындау;
- 5) тиглдер, муфельді қораптар, шерберлер, капельдер – жасау.

103-параграф. Қышшы, 4-разряд

228. Жұмыс сипаттамасы.

қыш станоктарында және қолмен қарапайым қалыптар үлгісі бойынша көркемдік, керамикалық, майоликті бұйымдарды қалыптау және өңдеу;

қалыпталған бұйымдарды кептіру және өлшемдерді жетілдіре отырып қалыпталған бұйымдарды өңдеу;

бұйымдарды түзеу;

қалыпталған бұйымдарды келесі технологиялық қайта бөлулерге тапсыру;

қыш бұйымдарды пешке салу.

229. Білуге тиіс:

қалыптаудың технологиялық процесін;

массаның құрамы мен қасиетіне технологиялық регламенттің талаптарын;

жұмыста қолданылатын құрал;

эртүрлі әдістермен керамикалық бұйымдарды жасаудың амалдары мен тәсілдерін;

бұйымға рельефті жағу технологиясын;

композиция негіздерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

230. Жұмыс үлгілері:

1) үлгі бойынша диаметрі 200 миллиметрге дейін және биіктігі 300 миллиметрге дейін көркемдік майоликті және керамикалық бұйымдар – дайындау және қалыптау;

2) алундалы және көп арналы құбырлар, муфельдерге арналған жалғамалар, фасонды білеулер, кранецтер, мундштуктар – жасау.

104-параграф. Қышшы, 5-разряд

231. Жұмыс сипаттамасы.

қыш станоктарында үлгі бойынша күрделі қалыптағы көркемдік керамикалық бұйымдарды қалыптау және өңдеу.

232. Білуге тиіс:

пештер мен кептіргіштердің құрылғысын;

күрделі нысанды бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін;

массаны қосу амалдарын;

композицияның негіздерін;

кептіру және күйдіру кезінде қалыптау материалдарының өзгеруін;

пештерді қыш бұйымдарымен толтыру амалдарын.

233. Жұмыс үлгілері:

1) шыныдан балқытылған құмыралар және боттар – жасау;

2) биіктігі 300 астам 500 миллиметрге дейін және диаметрі 200 астам 300 миллиметрге дейін көркемдік керамикалық бұйымдар – қалыптау;

3) муфельдер, конденсаторлар, реторталар – жасау.

Өз композициясы бойынша жалғамалы бөлшектері бар көркемдік керамикалық бұйымдарды және биіктігі 500 миллиметрден астам және диаметрі 300 миллиметрден астам бұйымдарды қалыптау және өңдеу кезінде – 6-разряд.

105-параграф. Масса дайындаушы, 2-разряд

234. Жұмыс сипаттамасы:

салқын және ыстық құйма үшін штампылау, вилитті және құйма массаларын, сондай-ақ арматуралау үшін цемент ерітіндісін дайындау;

диірмендер мен араластырғыштардың материалдарын тиеу, бастапқы материалдарды ұнтақтау;

жабдықтың жұмысын қадағалау;

дайындалған массаны шығару.

235. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс істеу принципін;

масса мен цементтеуші қоспаларды дайындау рецептурасын;

байламдардың, керамикалық массалар мен шликерлердің физикалық қасиеттері мен араластыру температурасын.

106-параграф. Масса дайындаушы, 3-разряд

236. Жұмыс сипаттамасы:

қоспалағыштар мен вакуум-престерде шамотты және өзгелер массаларды дайындау;
қоспалағыштардың, саз араластырғыштардың, вакуум-престердің дұрыстығын тексеру және жұмысқа дайындау;

ұнтақты елеу, оған шликер құю және араластыру, бастапқы материалдарды ұнтақтау;

қоспалағыштардың, араластырғыштардың, тасымалдағыш пен өзге де қосалқы жабдықтардың жұмысын бақылау;

берілген рецептураға сәйкес материалдарды өлшеу;

вакуум-престі қалыптау массасына салу, оның елеуін және вакуумдалуын бақылау;

пресс мундштугынан немесе саз араластырғышынан шығып тұрған бөренелерді валюшкаларға кесу;

валюшканы шамот ұнтағымен қайта себе отырып қатарлап қою;

вакуумдау камералары мен қайта қалпына келтірілген торкөздерді тазалау;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ақауларды жою.

237. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

шикізаттың түрлерін, қолданылатын массаның құрамы мен қасиеттерін;

массаның ылғалдылығын және оның бұйымдар мен отқа төзімді материалдардың сапасына әсерін;

материалдарды тиеу қағидаларын;

массаны булаудың ұзақтығы мен температуралық режимін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

107-параграф. Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы, 2-разряд

238. Жұмыс сипаттамасы:

материалдарды, соғылмаларды және құйылған қарапайым бөлшектерді дайындау;

тесіктер мен ойықтарды белгілеу;

материалдарды жинақтау орнына тасымалдау;

дайындалатын бұйымдарға арналған материалдар мен шыңдауларды жинақтау.

239. Білуге тиіс:

материалдардың қасиеттерін;

бұйымдардың түржиынын;

құралдарды қолдану қағидаларын.

108-параграф. Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы, 3-разряд

240. Жұмыс сипаттамасы:

материалдарды, соғылмаларды және құйылған орташа күрделі бөлшектерді даярлау ;

сымдарды кесу, престер мен арнайы қондырғыларда тесіктер тесе отырып, шиналарды шабу;

сымдарды, шыбықтарды, ленталар мен шиналарды түзету;

бөлшектерді пісіру және жалғасуын дәнекерлеу;

бұйымдардың габаритті өлшемдері мен типтері бойынша дайын бөлшектерді іріктеу.

241. Білуге тиіс:

металдар мен оларды алмастырушылардың маркалары мен қасиеттерін;

престер мен қондырғылардың құрылғысын және қызмет көрсету қағидаларын;

дәнекерлеу әдістерін.

109-параграф. Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы, 4-разряд

242. Жұмыс сипаттамасы.

соғылмалар мен құйылған күрделі бөлшектерді даярлау;

арнайы құрылғыларды, шаблондар мен әмбебап бақылау-өлшеу құралдарын қолдана отырып, бөлшектердің тораптарын өлшеп құрастыру;

герметикалықты және механикалық беріктікті қамтамасыз ете отырып, керамикамен дәнекерлеген бөлшектерді монтаждау;

бөлшектерді күйдіру, бөлшектер мен тораптарды аргонды пісіру;

қажетті бөлшектерді құрастыру сызбалары бойынша іріктеу.

243. Білуге тиіс:

материалдар дайындаудың технологиялық процесін;

жиынтықтаушы бөлшектерді құрастыру амалдарын;

сызбаларды оқу.

110-параграф. Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 3-разряд

244. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қоюшы-таңдаушының басшылығымен пештен алынған бұйымдарды қою және таңдау;

қою алдында мерзімдік пештің оттығын дайындау;

пешке кіру алдындағы жылжымалы ленталы тасымалдағышты және өзгелер механизмдерді орнату және қосу;

бұйымдарды пешке беру үшін лента тасымалдағышқа салу.

245. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

бұйымдарды пештен пешке тиеу және салу амалдарын;

қою-таңдау кезінде бұйымдардағы ақаулардың түрлерін және оларды алдын алу тәсілдерін.

111-параграф. Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 4-разряд

246. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдерді, отқа төзімді керек-жарақты, салмағы 20 килограмға дейінгі электрокерамикалық бұйымдарды және транспортер құрылғысынан көркем керамика бұйымдарын мөлшерлеу және іріктеу және оларды пеш камерасына орнату;

капсельдерді температура аймақтары бойынша пеш ішіне орналастыра отырып, колонналарға орнату;

бұйымдарды пештен түсіру және оларды тіктеуіштерді пайдалана отырып, тасымалдағышқа немесе вагонеткаларға орналастыру;

вагонеткаларды түсіру алаңына ауыстыру, оларды түсіру;

бұйымдарды, жарамсыздарын алып тастап, қатарлау;

камераларды сынған бұйымдардан тазарту;

тиелген және түсірілген бұйымдарға есеп жүргізу.

247. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

бұйымдардың түржиынын және пеш камерасына салу схемасын;

эртүрлі бұйымдарға қойылатын талаптар және оларды температура аймақтары бойынша орналастыру тәртібін;

күйдіру процесінде бұйымдары бар капсельдер колонналарын опырылып құлауын болдырмау тәсілдерін;

дұрыс салынбағаннан болатын ақаулардың түрлерін.

112-параграф. Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы, 5-разряд

248. Жұмыс сипаттамасы:

санитарлық керамикалық бұйымдарды, қабырғалар мен едендерді ішкі қаптауға арналған глазуриленген қыш плиткаларды, керамикалық кәріз құбырларын, қышқылға төзімді қыш бұйымдарды, химиялық аппаратураларды, шамотизацияланған ванналарды, салмағы 20 килограмнан асатын фарфор, фаянс және электр керамикалық бұйымдарды көтеру-тасымалдау механизмдері мен айлабұйымдарды қолдана отырып, мөлшерлеу және іріктеу;

пеш камерасына қажетті отқа төзімді керек-жарақты пайдалана отырып және көп қабатты салындыға арналған этажеркалар салу арқылы бұйымдарды салу;
бұйымдарды пештерден түсіру және қатарлау.

249. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың, механизмдер мен құрал жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

салындыға қажетті отқа төзімді құрал-жабдықтардың түржиынын;

этажеркаларды құру тәсілдерін және оларға бұйымдарды салу және түсіру қағидаларын;

дұрыс салынбағаннан болатын ақаулардың түрлерін.

113-параграф. Профильді дайындамаларды жасаушы, 1-разряд

250. Жұмыс сипаттамасы:

кесектеуші машинада төмен вольтті фарфор бұйымдарын престоуге арналған профильді дайындамаларды жасау;

масса кесектерін, кесектің бір шет жағын конусқа қолмен кесе отырып, кесек кескіште кесу.

251. Білуге тиіс:

престелетін бұйымдар дайындамаларының қалыптары мен өлшемдерін;

кесек машиналары мен кесек кескіштердің құрылғысын;

жұмыста қолданылатын аспаптар мен құралдарды пайдалану қағидаларын.

114-параграф. Профильді дайындамаларды жасаушы, 2-разряд

252. Жұмыс сипаттамасы:

дайындау машиналарында жоғары вольтті бұйымдарды престоуге арналған профильді дайындамаларды жасау;

белгіленген ұзындықтағы дайындамаларды машинаға тиеу;

машинаның жұмысын қадағалау;

дайын профильді дайындамаларды престейтін-қалыптайтын станоктарға беру;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

253. Білуге тиіс:

дайындау машиналарының құрылғысын және қызмет көрсету қағидаларын;

дайындамаларды әзірлеуге келіп түсетін массалардың қасиеттерін;

дайындамалардың формалары мен өлшемдерін.

115-параграф. Раклист, 4-разряд

254. Жұмыс сипаттамасы:

жанышқыш престерді суреттердің оттисктерін әзірлеу;
баяуды дайындау және қалақшаның көмегімен оюланған тақтайларға жағу;
папирос қағаздарының табақтарын, фетрлі, киіз немесе керзілі жапсырмаларды дайындау;
оюланған тақтайларды шүберекпен сүрту;
жанышқыш престердің дұрыстығын тексеру;
оюланған тақтайлардың тозғандығын және жұмысқа жарамдылығын айқындау;
ленталық конвейерге оттисктері бар табақтарды салу;
жабдықтарды пайдалану процесінде ақауларды анықтау және өздігінен ұсақ ақауларды жою.

255. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
суреттердің оттисктерін әзірлеудің технологиялық процесін;
сурет оттисктерінің және оюланған тақтайлардың сапасына қойылатын талаптар;
брак түрлерін және оны алдын алу шараларын;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау амалдарын.

116-параграф. Санитарлық-құрылыс бұйымдарын ангобирлеуші, 5-разряд

256. Жұмыс сипаттамасы:

санитарлық-құрылыс бұйымдарына ангобаны кистьпен бірнеше қабат жағу;
бұйымның беткі қабатын қырғышпен алу;
бұйымды зімпара қағазбен тазалау және ылғал ысқышпен жуу;
тығыз ауамен үрлеу.

257. Білуге тиіс:

ангобаның құрамы мен қасиеттерін;
бұйымдарды ангобирлеу тәсілдерін және олардың сапасына қойылатын талаптар;
қолданылатын зімпара қағаздың сипаттамасын;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

117-параграф. Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 3-разряд

258. Жұмыс сипаттамасы:

стендте унитаздарға салынатын бөлшектерді, қосылатын бөліктерді, барлық маркалы вентиль корпустарын құю және түзету;
гипстік қалыптарға шликер құю және қалыптан артық шликерді төгу;
қалыптарды жиналған массадан және шаңнан тазалау, оларды құрастыру және жуу;
қалыптарды ажырату және қолмен немесе тельфердің көмегімен олардан құйылған бөлшектерді шығару;
ұсақ бөлшектерді бұйымдарға келтіру және қосу;

вентильдің әр жарты корпусын бұдырлап және желімдетін затты жағып қалыптарды ажырату;

вентильдің екі жарты корпусын жабыстыру және қалыптарды қапсырмалармен бекіту;

вентиль корпусын орау және қалыптарды қапсырмалармен бекіту;

вентиль біркелкі кептіру үшін қағазбен орау және кептіруге арналған сөреге апару.

259. Білуге тиіс:

тельфердің жұмыс істеу принципін;

гипстік қалыптардың түржиынын;

шликердің қасиеттерін;

гипстік қалыптардың сапасына қойылатын талаптар;

қалыптарды құрастыру және ажырату амалдарын;

бұйымдарды қосу және түзету амалдарын.

118-параграф. Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 4-разряд

260. Жұмыс сипаттамасы:

стендте 3 және 4 көлемді барлық маркалы керамикалық қол жуғыштарды, шаю бөшекелерін, писсуарларды, қақпақтар мен сорғы корпустарын және өзгелерді құю және түзету;

бұйымдардан масса подливін кесу және жарықтарды бітеу;

тесіктерді тесу және бітеу, бұйымдарды жуу және сүрту, құрғатуға орналастыру;

керамикалық сорғылардың ішкі жағының корпустарын түзету;

табандықтарды әкелу және қалыптарды аудару;

бұйымдарды кептіру үшін лампаларды орнату;

бұйымдарды құрғату және кептіру процесін қадағалау;

тельфердің көмегімен бұйымдарды ауыстыру.

261. Білуге тиіс:

кептіру лампаларының жұмыс істеу принципін;

берілген өлшемдегі бұйымдарды түзету қағидаларын;

гипстік қалыптардың және оларға құйылатын бұйымдардың түржиынын;

қалыптарды құрастыру және ажырату, қалыптарды құю және құйылған бұйымдарды түзету амалдарын;

бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды құрғату және кептіру режимдерін.

119-параграф. Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы, 5-разряд

262. Жұмыс сипаттамасы:

стендте барлық маркалы керамикалық унитаздарды, 1 және 2 көлемді қол жуғыштарды, жоғары қойылатын медициналық, шаштараз, хирургиялық шаю бөшкелерін, сорғы қалақшаларын құю және түзету;

ұсақ бөлшектерді қиыстырып келтіру және бұйымдарға жалғау;

бұйымдарды құрғату үшін орналастыру;

қанатшалардың өту тесіктерін түзету және тазалау;

қалыпталған "кептіріндіні" өту тесіктеріне салу;

қалақшалардың (қанатшалардың) әрбір бөлігіне қалыптар дайындау;

бұйымдарды кептіру үшін лампаларды орнату;

бұйымдарды құрғату және кептіру процесін қадағалау;

тельфердің көмегімен бұйымдарды ауыстыру.

263. Білуге тиіс:

гипстік қалыптардың және оларға құйылатын бұйымдардың түржиынын;

гипстік қалыптар мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды құрғату және кептіру режимдері мен шарттар;

қалақшалардың (қанатшалардың) өту тесіктерін түзету және тазалау қағидаларын;

қалыпталған "кептіріндіні" өту тесіктеріне салу амалдарын;

бұйымдардағы өзгеру түрлерін және олардың алдын алу тәсілдерін;

кептіретін лампаларды пайдалану қағидаларын.

Стендте шамотталған ванналарды, еден писсуарлары мен унитаздарды құю және түзету кезінде – 6-разряд.

120-параграф. Суреттерді аударушы, 2-разряд

264. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымның бетіне қолмен букетті және ысырмалы декалькомания суреттерінің қарапайым оттисктерін аудару;

бұйымдардың бетіне жібек графикасы әдісімен суреттерді салу;

бұйымдарды өндеудің келесі операцияларына (жуу, кептіру және өзгелер) беру;

бұйымдарды қозғалмалы конвейердің лентасына қою.

265. Білуге тиіс:

бұйымдардағы суреттердің сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдардың бетін суреттерге аударуға дайындау тәсілдерін;

суреттерді аудару амалдарын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

121-параграф. Суреттерді аударушы, 3-разряд

266. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың сыртқы және ішкі бетіне тұтас ою-өрнекті суреттерді аудару;

суреттерді баспа машиналары мен жартылай автоматтар арқылы салу;
жібек графикасы әдісімен және жылжымалы декалькомания жапсырмаларымен безендіру;

суреттер аударылған бұйымдарды қозғалмалы конвейерге беру;
жабдық жұмысындағы ақауларды жою.

267. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;
бұйымдардың бетін суреттерді салуға дайындау тәсілдерін;
суреттерді аудару амалдарын;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

122-параграф. Суреттерді аударушы, 4-разряд

268. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдардың біраз бөлігіне немесе барлық бетіне салынатын күрделі тұтас ою-өрнекті суреттерді аудару;

жабыстырмалардан тұратын күрделі суреттерді формасы бойынша ірі және күрделі бұйымдарға салу;

бұйымдарды келесі операцияларға тапсыру.

269. Білуге тиіс:

бұйымдардың бетін суреттерді салуға дайындау тәсілдерін;
күрделі суреттерді аудару амалдарын;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

123-параграф. Суретші, 2-разряд

270. Жұмыс сипаттамасы:

мөртабанның көмегімен берілген үлгі бойынша бұйымның бетіне қарапайым суреттер жағу;

күрделі емес суреттердің жекелеген элементтерін немесе детальдерін бояулармен, сұйық алтын немесе күміс препараттарымен салып бітіру;

суреттерді жағуға: тексеру, сүрту, майсыздандыру бұйымдарды дайындау;
суретті калькаға аудару және оны калькадан бұйымға көшіру.

271. Білуге тиіс:

суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар;

бояғыштардың рецептурасын;

әртүрлі қарапайым суреттерді жағы бойынша операцияларды орындау амалдарын;

жекелеген мөртабандарды қолдану жүйелілігін;

бір түспен бояудан екінші түске ауыстыру амалдарын;

бұйымдарды суреттерді жағу үшін тазалау және дайындау амалдарын.

124-параграф. Суретші, 3-разряд

272. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор және фаянс бұйымдарының, қаптау тақтайшалардың, көркемдік керамика бұйымдарының бетін қарапайым суреттермен көркемдік әшекейлеу және түсті безендіру;

бұйымдарды, суреттің бөлшектерін ішінара әзірлеп, бояулармен, сұйық алтын немесе күміс препараттармен безендіру;

жазық және қуыс бұйымдарға бір түсті және бір тонды тұтас жабынның массалық түржиынын жағу;

мүсінді сурет салмай, қабаттап бояу;

бұйымдарға мөртабан жиынтығының көмегімен, сондай-ақ әртүрлі машиналарда және жартылай автоматтарда үлгі бойынша ою оттисктерін, сопақ, дөңгелек, ысырмалы , бортты және өзге де сурет түрлерін қолмен жағу.

273. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымды көркемдік әшекейлеу бойынша операцияларды орындау амалдарын;

машиналар мен жартылай автоматтарда ою-өрнек бедерлерін және суреттердің өзге де түрлерін салу тәсілдерін;

бұйымдарға бір түсті немесе бір тонды жабынды жағу тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

125-параграф. Суретші, 4-разряд

274. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор және фаянс бұйымдарының бетін күрделілігі орташа суреттермен, суреттің жекелеген бөлшектерін әзірлеп, глазурь астынан және үстінен бояйтын бояуларды қолданып көркемдік әшекейлеу;

тондарды және жартылай тондарды жағып, оюлы және гүлді мотивтерге салынған тегіс беті немесе рельефті кескін бойынша суретті орындау;

дайын контур бойынша тазалау;

бұйымдарда кобальтпен көп ауысып жабу;

жабындарға әртүрлі комбинацияда төмен түсетін немесе жоғары көтерілетін күрделі көп түсті жабындарды жағу.

275. Білуге тиіс:

бұйымдарды күрделілігі орташа суреттермен көркемдік безендіру операцияларын орындаудың технологиялық процессін;

суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар;

суретті орналастыру және бөлу амалдарын;

бояуларды іріктеу тәсілдерін;

түрлі түсті бояулардың жанасатын жерлерінде нақты шекараны сақтай отырып, бұйымдарды күрделі жабу амалдарын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

126-параграф. Суретші, 5-разряд

276. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор, фаянс және нысаны бойынша күрделі көркемдік керамиканың майолик бұйымдарын, санитарлық-құрылыс бұйымдарын (бөшекелер, қол жуғыштар, унитаздар, тұғырлар) глазурь астынан және үстінен бояйтын бояуларды, алтын немесе күміс препараттарын қолдана отырып, үлгі бойынша күрделі суреттермен құрамды көркемдік әшекейлеу;

жекелеген бөлшектерді одан әрі әзірлеп, күрделі көп түсті гүлді бұйымдарды әшекейлеу;

суреттерді кобальтпен, алтын, күміс препараттарымен әрлеу, тазалау, цировка, алтын және күміс бойынша жұқа ажурлы нақыштау, көркем жазулармен, мүсіндер – тұздармен, түрлі-түсті жартылай реңктер жағылатын түрлі-түсті бояулармен безендіру;

майолик бұйымдарына әртүрлі тәсілдермен түсті күңгірттерді, кристалды тамшыларды және өзге де декоративтік глазурьлерді, эмальдарды жағу.

277. Білуге тиіс:

көркемдік бояулардың физикалық-химиялық қасиеттерін;

суреттер мен бояулардың сапасына қойылатын талаптар;

бояулардың, алтын мен күміс препараттардың рецептурасын;

суреттердің күрделі емес эскиздерін орындау тәсілдерін;

фарфор, фаянс және майолик бойынша суреттердің негіздерін.

127-параграф. Суретші, 6-разряд

278. Жұмыс сипаттамасы:

көрмелерге, сарайларға, мұражайларға, мәдениет үйлеріне арналған және күрделі графикалық шешімдерді, бұйымның бетіне суреттің жекелеген бөліктерін және барлық композициясын өздігінен бөліп, әртүрлі бояу жағуларды талап ететін басқа да нысаны бойынша ерекше күрделі және сирек кездесетін декоративтік фарфор және фаянс бұйымдарын жоғары көркемдік әшекейлеу;

автормен шығармашылық ынтымақтастықта пейзаждарды, кейіпкерлерді, сюжеттерді, портреттерді, ертегі бейнелерін, жануарлар мен өсімдіктер әлемінің

стильдендірілген бейнелерін бір ансамбльде, алтын мен күмістен ең жақсы нақышталған ұлттық ою-өрнектерді жасайтын көркем суреттердің нысандарын орындау.

279. Білуге тиіс:

сурет және тұстану негіздерін;

сурет композициясының негіздерін;

көлеңкелердің түсу заңдарын;

көркемдік бояулардың физикалық-химиялық қасиеттерін;

ерекше күрделі және сирек кездесетін бұйымдарын жоғары көркемдік әшекейлеу амалдарын;

әртүрлі ауқымды түпнұсқаларда суреттерді көшіру тәсілдерін;

алтын мен күміс бойынша жұқалап ою амалдарын;

суреттердің бөлшектерін мәнерленген және бояулардың талап етілетін қанығына дейін әзірлеу амалдарын;

калыптардың авторымен бірлескен жұмыс кезінде эскиздерді салу амалдарын.

280. Техникалық және кәсіптік (арнайы орта, кәсіптік орта) білім талап етіледі.

128-параграф. Сүзгі-престеуші, 3-разряд

281. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сүзгі-престеушінің басшылығымен шликерді құрғату процесін жүргізу;

сүзгі-прессті жұмысқа дайындау;

гидравликалық жапқыштың көмегімен дискілерді қысу;

сорғыны қосу және сүзгі-престе шликерді тартып шығару;

дискілерді ажырату және қабықшаларды төсемнен бөлу.

282. Білуге тиіс:

сүзгі-пресстің жұмыс істеу принципін;

шликерді құрғатудың процесінің технологиясын;

сүзгі-престерді дайындау қағидаларын;

дискілерді қысу және ажырату тәсілдерін;

сорғылардың мақсатын.

129-параграф. Сүзгі-престеуші, 4-разряд

283. Жұмыс сипаттамасы:

шликерді құрғату процесін жүргізу;

сүзгі-престерді және өзге де қосалқы жабдықтарды жұмысқа дайындау;

сүзгі-пресс төсемдерінің тұтастығын тексеру, жабысып қалған массадан тазалау;

зақымдалған және тозған төсемдері жанамен ауыстыру;

дискілерді құрастыру, престерді майлау, шығыс бассейнінде шликерді жылыту;
сорғыны қосу және фильтр престе шликерді тартып шығару;
фильтр престердің төсемдері жарылған жағдайда шликердің ағып кетуін болдырмау

284. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар механизмінің құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

шликерді құрғатудың технологиялық процесін;

шликер мен қабықшалардың сапасына қойылатын талаптар;

жабдықтың жұмысындағы келеңсіздіктерді жою тәсілдерін.

130-параграф. Түзетуші-тазалаушы, 2-разряд

285. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым құралдарды қолдана отырып, бұйымдарды түзету, қабыршақтарды түсіру, жарықтарды бітеу және бұйымдарды тазалау;

өндірістің кез келген сатысында бұйымдардағы ақауларды жою;

бұйымдарды салқындатуға қою;

бұйымдарды тығыз ауамен салқындату.

286. Білуге тиіс:

түзету амалдарын;

бұйымдардың ақауларын жою әдістері мен тәсілдерін;

аспаптар мен құралдарды пайдалану қағидаларын.

131-параграф. Түзетуші-тазалаушы, 3-разряд

287. Жұмыс сипаттамасы:

аспаптар мен өлшеу құралдарының көмегімен бұйымдарды түзеу, тегістеу, ысқылау, сүрту, жуу және тазалау.

288. Білуге тиіс:

бұйымдардың ақау түрлерін;

аспаптар мен өлшеу құралдарын пайдалану қағидаларын.

132-параграф. Түзетуші-тазалаушы, 4-разряд

289. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы құрылғыларды қолдана отырып, бұйымдарды қолмен түзеу және өңдеу;

бұйымдарды қажетті қалыпқа және тиісті түріне дейін (монтаж тесіктерін тесу, майлау, тегістеу, түзету, ысқылау, жуу және өзгелер) жетілдіру.

290. Білуге тиіс:

түзетілетін бұйымдардың түржиынын және оларға қойылатын талаптар;
арнаулы аспаптарды пайдалану қағидаларын.

133-параграф. Түзетуші-тазалаушы, 5-разряд

291. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерлерде немесе арнайы машиналардың көмегімен құю немесе штампылау әдісімен қалыпталған бұйымдарды түзеу және өңдеу.

292. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтарды пайдалану қағидаларын және жұмыс істеу режимін.

134-параграф. Уақтаушы (ұнтақтаушы), 3-разряд

293. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әртүрлі уатқыштарда тасты және сазды материалдарды бөлшектеу;
уатқыш қондырғыларын материалдармен біркелкі толтыру және уақтау торабына кіретін барлық механизмдердің жұмысын қадағалау.

294. Білуге тиіс:

уатқыш жабдығының және өзге де қызмет көрсететін механизмдердің құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
материалдарды уақтау әдістерін.

135-параграф. Уақтаушы (ұнтақтаушы), 4-разряд

295. Жұмыс сипаттамасы:

шикізат компоненттерін әр түрлі типті құрғақ және дымқыл дирмендерде немесе құрамды агрегаттарда уақтау және тарту;

жабдықтарды жұмысқа дайындау;

тартқыш немесе араластырғыш агрегаттарға, бассейндерге шикізат компоненттерін, кішкене сілемелерді тиеу, су, электролиттерді, сұйық шыны құю және ұнтақ себу;

материалдардың бір қалыпты келіп түсуін реттеу, тартудың сапасын және берілген жіңішкелігін тексеріп тұру;

электр өлшегіште бақылау өлшеулер жүргізу;

рецептурада берілген технология бойынша шликер дайындау;

сынамаларды іріктеу;

елек, феррофильтрлер арқылы шликерді араластырғыш-шығын бассейндерге құю;

тартқыш немесе араластырғыш қондырғыларды, діріл електерін, сорғыларды, ойықтарды, элеваторларды, фрезерлі-ырғытушы диірмендердің ұстағыштарын және басқа да жабдықтарды тазалау;

электр магнитті металл қосындыларынан тазарту;
шар тәрізді диірмендерді тексеру;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды жою.

296. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
өңделетін материалдардың түрлері мен қасиеттерін;
дайындалатын құрамның рецептурасын;
технологиялық регламенттің тартылу сапасына қойылатын талаптар;
материалдарды өлшеу қағидаларын;
тарту және араластыру режимдерін;
жабдықты техникалық пайдалану қағидаларын;
жабдық жұмысындағы ақаулардың себептерін және оларды жою әдістерін.

136-параграф. Уатқыш-ұнтақтағыш жабдықтарды тиеуші, 2- разряд

297. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен үлкен кесектерді бөліп және бөгде қоспаларды алып тастап материалдарды тиеуге дайындау;

арбада немесе вагонеткада материалдарды уатқыш-ұнтақтағыш агрегаттар мен кабельге тасу;

қабықшалар мен валюшкаларды пресске тасу;
қызмет көрсететін жабдықты тазалау.

298. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмыс істеу принципін;
ұнтақталатын материалдардың түрлері мен мақсатын және бункерлердің орналасу орнын;

материалдарды тиеуге дайындау қағидаларын.

137-параграф. Уатқыш-ұнтақтағыш жабдықтарды тиеуші, 3-разряд

299. Жұмыс сипаттамасы:

уатқыш-ұнтақтағыш агрегаттарға материалдарды тиеу;

түрлі жүйедегі қоректендіргіштер мен престерді, вакуум-сорғыларды қосу және ажырату және олардың жұмысын бақылау;

штабельден немесе жылжып келе жатқан көліктен, рұқсат етілетін ылғалдылықта массаны бірқалыпты тиеу;

пресс пен электр қозғалтқыштың артық тиелуін болдырмау мақсатында амперметрдің көрсеткішін қадағалау;

пресс пен электр қозғалтқыштың үстіңгі бетін сүрту;

пресс пен вакуум-сорғының үстіңгі бетін сүрту.

300. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

тиелетін материалдардың түрлері мен саны және олардың сапасына қойылатын талаптар;

тиеу режимдерін;

вакуумметр и амперметр көрсеткіштерін;

сыртқы белгілері бойынша массаның түрлерін, мақсатын және ылғалдылығын;

жабдықты тазалау қағидаларын.

138-параграф. Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурилеуші, 2-разряд

301. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым бұйымдар мен күрделілігі орташа бұйымдарды қолмен, машинада немесе жартылай автоматта глазурилеу;

майолик бұйымдарының қылқаламымен бір және екі тонды ағынды глазуримен безендіру;

қыл жаққыштың көмегімен тұтқаларға глазури жағу;

қажетті рецептураға дейін глазури суспензиясын дайындау;

бұйымдарды глазурилеуге (тексеру, тазалау, ысқылау, ылғалдау және оқшаулау) дайындау;

жабынның сапасын тексеру, шығанақтарды, ағындарды және өзгелер ақауларды тазалау;

глазуриленген бұйымдарды конвейердің жылжымалы лентасына қою.

302. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

күрделілігі орташа мен қарапайым бұйымдар мен бұйымдарды глазурилеудің технологиялық процесін;

глазурилеу қасиеттерін;

бұйымдарды глазурилеу кезінде ақауларды алдын алу және жою амалдарын;

тамшы глазуримен көркемдеп безендіру тәсілдерін.

303. Жұмыс үлгілері:

глазурилеу:

1) барлық өлшемдегі табақшалар, диаметрі 175 миллиметрге дейін тарелкалар;

2) бокалдар, сыйымдылығы 1,2 литрге дейін сорпа құйғыштар, кружкалар, барлық өлшемдегі кеселер, стандартты шыны аяқтар;

3) соусқа арналған вазалар, май салғыштар, күл салғыштар, шайғыштар, қаймақ салғыштар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, қақпақтар;

4) қыша сауыттар, ақжелек салғыштар, бұрыш салғыштар;

5) бір ұяшықты және көп ұяшықты сауыттар;

6) қуыршақ сервиздері;

7) екі буыны бар тік және қисық сызықты түтіктер.

139-параграф. Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші, 3-разряд

304. Жұмыс сипаттамасы;

күрделі бұйымдарды қолмен, машинада немесе жартылай автоматта глазурьлеу;
майлок бұйымдарын көп түсті тамшы глазурьлермен және глазурь астына жағатын бояулармен жаққышпен көркемдеп безендіру;

жабын сапасын тексеру;

глазурьлеу ақауларын жою.

305. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

нысаны бойынша күрделі бұйымдарды глазурьлеудің технологиялық процесін;

қолмен глазурьлеу әдістерін;

ақауларды алдын алу және жою амалдарын;

көп түсті тамшы глазурьмен көркемдеп безендіру тәсілдерін.

306. Жұмыс үлгілері:

глазурьлеу:

1) портретті және пейзажды барельефтер, диаметрі 300 миллиметрге дейін барлық фасондағы табақшалар, сыйымдылығы 1,2 литрден астам сорпа құйғыштар, биіктігі 300 миллиметрге дейін бюсттер;

2) компотқа арналған сыйымдылығы 2 литрге дейін вазалар, тосап пен жемістерге арналған вазалар, гүл салғыш және декоративтік вазалар, биіктігі 300 миллиметрге дейін;

3) жұқа қабатты шай сервиздерінің бұйымдары;

4) рельефті және шеттері кесілген май салғыштар сүт құйғыштар;

5) тұздық құйғыштар, рельефті шайғыштар;

6) салат салғыштар, сыйымдылығы 1,2 литрге дейін, дөңгелек және төрт бұрышты, кант салғыштар, селедка салғыштар, кепкен нан сауыттары;

7) ұсақ анималистикалық мүсін;

8) диаметрі 175 астам 200 миллиметрге дейін тарелкалар;

9) екеуден артық буындары бар қисық сызықты түтіктер;

10) сыйымдылығы 0,75 литрге дейін шәйнектер, сыйға тартатын шыны аяқтар мен кружкалар, рельефті ақжелек салғыштар.

140-параграф. Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші, 4-разряд

307. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі, декоративтік және сирек кездесетін бұйымдарды қолмен және механикаландырылған жабын құралдарының көмегімен глазурилеу;

майлок бұйымдарын көп түсті тамшы глазурилермен және глазурь астына жағатын бояу жаққышпен көркемдеп безендіру;

жабындардың сапасын тексеру және ақауларды жою.

308. Білуге тиіс:

ерекше күрделі, ірі, декоративтік және сирек кездесетін бұйымдарды бір түсті және түсті глазуримен күрделі әрі экспериментальды глазурилеудің технологиялық процестерін;

жоғары көркемдік бұйымдардың жабындардың құрамы және қойылатын талаптар; қолданылатын жабын құралдарын.

309. Жұмыс үлгілері:

глазурилеу:

1) диаметрі 300 миллиметрден астам барлық фасондағы табақшалар, биіктігі 300 миллиметрден астам бюсттер;

2) компотқа арналған 2 литрден астам вазалар, көже мен сорпаға арналған вазалар, гүл салғыш және декоративтік вазалар, биіктігі 300 миллиметрден астам;

3) бір рет күйдіруге арналған бұйымдар;

4) кофейниктер, сыйымдылығы 0,75 литрден астам шәйнектер;

5) салат салғыштар, сыйымдылығы 1,2 литрден астам төрт бұрышты, рельефті кепкен нан сауыты;

6) ірі анималистикалық және көп фигуралық мүсіндер;

7) диаметрі 200 миллиметрден астам тарелкалар.

141-параграф. Фарфор және фаянс бұйымдарын өңдеуші, 3-разряд

310. Жұмыс сипаттамасы:

боялған бұйымдардың барлық түрлерінің және типтерінің бетін әр түрлі қалдық дақтардан, кірлерден, бояулардан, алтын мен күміс препараттардан, бояу шетін бұзбай тазалау және кетіру мақсатында қышқылмен, пастамен және код ерітіндісімен өңдеу;

ақау жерлерін бітеу;

қалған ақауларды өңдеу.

311. Білуге тиіс:

өнім бетінен дақтар мен дақтарды кетірудің технологиялық процесін;

қолданылатын қышқылдар мен ерітінділердің қасиеттерін және олармен жұмыс істеу қағидаларын;

өңдеудің қауіпсіздік амалдарын.

142-параграф. Фарфор құбырларын дәнекерлеуші, 2-разряд

312. Жұмыс сипаттамасы:
әртүрлі бейінді құбыр дайындамаларын аспаптарға дәнекерлеу;
құбыр дайындамаларын көтеру және дәнекерлеуге дайындау;
шеттерін түзету, кесетін құралдар мен аспаптарды қолдана отырып, құбыр шеттерін шабу, кесу, тазалау және бітеу;
түржиын өлшемдерін сақтай отырып, дайын құбырларды штабельдерге орнату.

313. Білуге тиіс:

құбырлардың түржиыны мен мақсатын;
құбырларға және дәнекерлеу сапасына қойылатын талаптар;
құбырларды дәнекерлеу және өңдеу амалдарын;
қолданылатын құралдар.

143-параграф. Фарфор құбырларын илектеуші, 3-разряд

314. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі бейінді, қималы, диаметрлі және ұзындықты құбыр дайындамаларын қолмен және станоктарда салқын түрінде илектеу;

илектеуге дайындау және дайындамаларды көтеру, илектелген құбырлардың сапасын таңдап тексеру, тасымалдау және арнайы ыдысқа салу.

315. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы мен жұмыс істеу принципін, қолданылатын құрал;

шығарылатын құбырлардың түржиынын;

құбырларды илектеу тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

144-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы, 2-разряд

316. Жұмыс сипаттамасы:

нысаны бойынша қарапайым бұйымдарды тік, көлденең ажарлайтын станоктарда және жартылай автоматтарда ажарлау және жылтырату;

құрылыс керамикасы бұйымдарын күйдіруден кейін ажарлау;

фарфор және фаянс бұйымдарының жиектерін және аяқтарының үстіңгі жағын қолмен ажарлау;

ажарлағыш абразивтерді іріктеу;

станоктың дұрыстығын тексеру;

ажарлағыш шеңберлерді орнату және түзету;

өңделетін бұйымдар мен абразивтерді бекіту;

бұйымның бетінен ақауларды жою;

өңделетін бұйымдарды дәл бақылау-өлшеу құралдарымен өлшеу;
өңделген бұйымдарды түржиыны мен тип өлшемдері бойынша қатарлау.

317. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
қолданылатын эмульсия мен абразивтік материалдарды түрлерін;
абразивтік материалдар мен дайын бұйымдарға қойылатын талаптар;
ажарлағыш шеңберлерді орнату және түзеу амалдарын;
өлшеу құралдарын қолдану қағидаларын;
ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

318. Жұмыс үлгілері:

1) фарфор және фаянс бұйымдары: тосапқа арналған табақшалар, қыша сауыттар, жұмыртқаға арналған рюмкалар, қуыршақ сервиздері, сауыттар, сия сауыттары – ажарлау;

2) құрылыс керамикасы бұйымдары: қабырғалардың ішкі қаптамасына арналған санитарлық, глазурьленген плитка, фасад плиткалары және кеуекті бұйымдары – үстіңгі бетін және шетжақтарды ажарлау.

145-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы, 3-разряд

319. Жұмыс сипаттамасы:

күрделілігі орташа фарфор және фаянс бұйымдарын тік, көлденең ажарлайтын станоктарда және жартылай автоматтарда ажарлау және жылтырату;

берілген шектер бойынша крандар мен желдеткіштерді ажарлау және сүрту;

тегістеу және жылтырату таспаларының дұрыс орнатылуын реттеу;

тегістеу және жылтырату таспаларының жай-күйін тексеру;

жартылай автоматтың, станоктың жарамдылығын және жұмысқа дайындығын, желдеткіштің жарамдылығын тексеру;

тегістелген бұйымдарды конвейерге немесе жәшіктерге түр-түрі және үлгі өлшемдері бойынша салу;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою.

320. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

бұйымдарды өңдеудің технологиялық процесін;

бұйымдарды өңдеу режимдерін;

шектеу жүйесін;

сызбаларды оқу қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

321. Жұмыс үлгілері:

ажарлау:

- 1) барельефтер, шыны аяқ табақшалары, бокалдар, биіктігі 300 миллиметрге дейін бюсттер;
- 2) сорпаға гүлдерге, тосапқа арналған вазалар және декоративтік вазалар, биіктігі 300 миллиметрге дейін;
- 3) кофейниктер, кружкалар, құмыралар;
- 4) сүт құйғыштар;
- 5) күл салғыштар, кеселер, шайғыштар;
- 6) қант салғыштар, қаймақ салғыштар, ұсақ анималистикалық скульптура;
- 7) диаметрі 175 миллиметрге дейін тарелкалар;
- 8) шәйнектер, шыны аяқтар.

146-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы, 4-разряд

322. Жұмыс сипаттамасы:

конфигурациясы күрделі фарфор және фаянс бұйымдарын тік, көлденең ажарлайтын станоктарда және жартылай автоматтарда ажарлау және жылтырату;
химиялық аппаратура өндірісінде күйдіруден кейін берілген шектеулер бойынша орталықтан тепкіш және вакуумды сорғыларды ажарлау, жетілдіру және ысқылау;
жиынтықтарды ажарлау немесе өңдеу, жекелеген жерлерді ажарлау;
бұйымға белгілі бұрышта абразивтің кескіш жиектерін орнату;
станокты шпинделдің соқпауына, дәл орталықтауға және патрондардың мықты бекітілгеніне тексеру;
судың шеңберге берілуін реттеу;
абразивтерді алмас тастармен қайрау;
қызмет көрсететін станокты баптау.

323. Білуге тиіс:

әртүрлі ажарлағыш шеңберлердің конструкциясын, пайдалану және баптау қағидаларын;
ажарлағыш шеңберді беріктікке тексеру қағидаларын;
абразивтерді қайрау қағидаларын;
бұйым бетінен ақауларды жою амалдарын.

324. Жұмыс үлгілері:

ажарлау:

- 1) барлық фасондағы табақшалар, биіктігі 300 миллиметрден астам бюсттер;
- 2) компотқа, жемістерге, сорпаға, гүлдерге арналған және декоративтік вазалар, биіктігі 300 миллиметрден астам;
- 3) май салғыштар, тұздық құйғыштар;

4) салат салғыштар, селедка салғыштар, ірі анималистикалық скульптура, кепкен нан салғыштар;

5) диаметрі 175 миллиметрден астам тарелкалар, ақжелек салғыштар.

147-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушы, 2-разряд

325. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақ фарфор, фаянс бұйымдарын, тіреусіз техникалық фарфор, электр керамикалық бұйымдарды және майлокті бұйымдарды капсельдерге, пеш вагонеткалардың этажеркаларына, отқа төзімді пештабандарға және олардың көлемін тиімді пайдаланып, жарамсыз бұйымдарды бракқа шығарып конвейерлі лентамен заборлау;

капселдер мен отқа төзімді құрал-жабдықтарды (тарақша, масса астарлары) заборлауға дайындау;

капсельдерді тазарту және оларға каолинді ерітінді жағу;

бұйымдар бар капсельдерді тасымалдағышқа, арбаға немесе штабельге орналастыру

326. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиынын;

бұйымдарды заборлау амалдарын;

қондырғыларды пайдалану қауіпсіздігіне қойылатын талаптар;

заборлау сапасына қойылатын талаптар.

327. Жұмыс үлгілері:

заборлау:

1) тосапқа арналған табақша, қыша сауыты, бұрыш сауыты, жұмыртқаға арналған рюмкалар, солонкалар, қуыршақ сервиздері;

2) құйғыш, сыйымдылығы 1000 милиграмға дейін мензуркалар, қалпақша диаметрі 60 миллиметрге дейін песталар, диаметрі 180 миллиметрге дейін келілер, тигльдер оларға арналған барлық өлшемдегі қақпақтар, булайтын тостағандар, барлық өлшемдегі шпательдер.

148-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушы, 3-разряд

328. Жұмыс сипаттамасы:

тіреуге алынатын фарфор, фаянс бұйымдарын, орташа өлшемді көркемдік керамиканы, салмағы 1,3 килограмға дейін электр керамикалық бұйымдарды, техникалық фарфорлардың ірі бұйымдарын және құрылыс керамикасының

бұйымдарын капсельдерге, пеш вагонеткалардың этажеркаларына, отқа төзімді пештабандарға және олардың көлемін тиімді пайдаланып, жарамсыз бұйымдарды бракқа шығарып конвейерлі лентамен заборлау;

329. Білуге тиіс:

бұйымдарының түржиынын;

бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар, заборлау амалдары;

электр қондырғыларын пайдалану қауіпсіздігінің талаптары;

заборлау сапасына қойылатын талаптар.

330. Жұмыс үлгілері:

заборлау:

1) шыны аяқ табақшалары, кружкалар, шыны аяқтар, шәйнектер;

2) вазалар, күл салғыштар, жайғыштар, селетка салғыш, тарелкалар;

3) салынған бөлшектер;

4) сыйымдылығы 1000 миллиграмнан астам мензуркалар, қалпақша диаметрі 60 миллиметрден астам, песталар, диаметрі 180 миллиметрден астам келілер;

5) еденге арналған керамикалық плиткалар, ішкі қабырғаны қаптауға арналған керамикалық глазурь плиткалар, карниздер, плинтустер, бұрыштамалар;

б) өлшемі 300 миллиметрге дейін мүсін.

149-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушы, 4-разряд

331. Жұмыс сипаттамасы:

фарфор, фаянс бұйымдарын, өлшемі ірі көркемдік керамиканы, салмағы 1,3 килограмнан астам электр керамиканы тіреуге капсельдерге, пеш вагонеткалардың этажеркаларына, отқа төзімді пештабандарға және олардың көлемін тиімді пайдаланып, жарамсыз бұйымдарды бракқа шығарып конвейерлі лентамен заборлау.

332. Білуге тиіс:

бұйымдардың түржиынын;

жиналатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды заборлау амалдарын;

электр қондырғыларын қауіпсіз пайдалану талаптарын.

333. Жұмыс үлгілері:

1) табақшалардың барлық түрі, кофейниктер, құмыралар, қант салғыштар – заборлау;

2) декоративтік вазалар, мүсін өлшемі 300 миллиметрден астам – заборлау.

150-параграф. Фарфор, фаянс, керамика бұйымдарын іріктеуші, 2-разряд

334. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдерден, этажерка ұяшықтарынан, табандықтардан, отқа төзімді плиталар мен конвейерлі ленталардан тіреуге, төгуге немесе желімделетін бетке алынатын салмағы 1,3 килограмға дейін ұсақ фарфор және фаянс бұйымдарын, көркемдік керамика және электр механикалық бұйымдарды іріктеу;

күйдіруден кейін салқындатқыш камерасынан вагонеткаларды іріктеу үшін беру;

белгіленген тәртіппен бұйымдар мен капсельдерді, жарамсыздарын браққа шығарып, орналастыру;

бұйымдарды келесі операцияларға тасымалдау.

335. Білуге тиіс:

салмағы 1,3 килограмға дейін ұсақ фарфор және фаянс бұйымдарын, көркемдік керамика және электр механикалық бұйымдарды түржиыны;

бұйымдар мен капсельдерге қойылатын талаптар;

бұйымдарды іріктеу амалдарын.

336. Жұмыс үлгілері:

іріктеу:

1) шай табақшалары;

2) күл салғыштар;

3) селедка салғыштар;

4) өлшемі 300 миллиметрге дейін мүсін;

5) диаметрі 240 миллиметрге дейін табақшалар;

б) шыны аяқтар мен кружкалар.

151-параграф. Фарфор, фаянс, керамика бұйымдарын іріктеуші, 3-разряд

337. Жұмыс сипаттамасы:

капсельдерден, этажерка ұяшықтарынан, табандықтардан, отқа төзімді плиталар мен конвейерлі ленталардан тіреуге, төгуге немесе желімделетін бетке алынатын салмағы 1,3 килограмнан астам ұсақ фарфор және фаянс бұйымдарын, көркемдік керамика және электр механика бұйымдарын іріктеу;

күйдіруден кейін салқындатқыш камерасынан вагонеткаларды іріктеу үшін беру;

белгіленген тәртіппен бұйымдар мен капсельдерді, жарамсыздарын браққа шығарып, орналастыру;

бұйымдарды келесі операцияларға тасымалдау.

338. Білуге тиіс:

ірі фарфор, фаянс бұйымдарының, көркемдік және құрылыс керамикасы бұйымдарының түржиынын;

салмағы 1,3 килограмнан астам электр механика бұйымдарының түржиынын;

бұйымдар мен капсельдерге қойылатын талаптар;

бұйымдарды іріктеу амалдарын.

339. Жұмыс үлгілері:

іріктеу:

- 1) барлық фасондағы және өлшемдегі табақтар;
- 2) декоративтік вазалар;
- 3) салынған бөлшектер;
- 4) құмыралар;
- 5) еденге және қабырғаларды ішкі қаптауға арналған керамикалық плиткалар;
- 6) өлшемі 300 миллиметрден астам мүсін;
- 7) диаметрі 240 миллиметрден астам табақшалар;
- 8) шәйнектер;
- 9) жұқа қабырғалы шыны аяқтар.

152-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын түсіруші-қалаушы, 2-разряд

340. Жұмыс сипаттамасы:

валюшкаларды пресс үстелінен немесе көтергіштен, штабельдерге немесе вагонеткаларға түсіру;

сөрелері бар көтергішті іске қосу және тоқтату;

жоғары білікті көтергіштің басшылығымен түсіргіш механизмнің көмегімен жылжымалы тізбекті конвейерден құбырларды түсіру;

тарельдерді құбыр прессінің үстеліне орнату, шамот ұнтағын себу және керосин жағу;

жаңа қалыпталған құбырдың кең қонышынан тарельдерді шығару;

масса кесінділерін жинау.

341. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын;

валюшканы түсіру және қалау қағидаларын;

канализациялық құбырларға арналған тарельдердің өлшемдерін;

муфтаны зақымдамай тарельдерді құбырлардан шығару амалдарын;

кесінділерді құбыр престеріне одан әрі тиеу үшін жарамдылығын.

153-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын түсіруші-қалаушы, 3-разряд

342. Жұмыс сипаттамасы:

құрылыс керамика бұйымдарын: жартылай дайын өнімді, санитарлық бұйымдарды, керамика плиталарын, қышқыл бұйымдарын, блоктарды, капсельдерді, фасад

керамикасын және диаметрі 300 миллиметрге дейін канализациялық құбырларды, фарфор, фаянс бұйымдары мен көркемдік керамика бұйымдарын вагонеткаларға түсіру және қалау;

электр шығырдың және беріліс электр арбаларының көмегімен бұйымдар тиелген вагонеткаларды жүк түсіру алаңына ауыстыру;

бұйымдарды сорттары мен маркалары бойынша қатарлап қалау;

түсіргіш механизмнің көмегімен жылжымалы тізбекті конвейерден құбырларды түсіру;

құбырды штанга мен тарельден босату үшін құрылғыларға орнату, құбырларды тасу және еденге орнату;

вагонеткаларды сынықтардан және жарамсыз қалдықтардан тазалау, вагонеткалардың мойынтіректерін майлау;

канализациялық құбырларды түсіру және қалау үшін арбалар мен футлярларды дайындау;

бракты арнайы орынға апару.

343. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын;

бұйымдарды түсіру және қалау тәсілдерін;

канализациялық құбырларды түсіру және қалау үшін арбалар мен футлярларды дайындау қағидаларын;

канализациялық құбырлардың ылғалдылығын көзбен айқындау амалдарын.

154-параграф. Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын түсіруші-қалаушы, 4-разряд

344. Жұмыс сипаттамасы:

диаметрі 300 миллиметрден астам канализациялық құбырларды түсіру және қалау; пресс үстелінен канализациялық құбырларды футлярдың көмегімен арнайы арбаға түсіру;

деформациялануынан сақтау үшін цилиндрлерді салу;

канализациялық құбырларды көлік құралдарында кептіретін алаңнан ауыстыру;

көлік құралдарынан құбыр бар футлярды түсіру және құбырларды еденге немесе қалқандарға қалау.

345. Білуге тиіс:

құбырларды тасымалдау және орнату қағидаларын;

құбырларды тасымалдау және кептіргішке орнату кезінде қолданылатын құрылғыларды;

құбырлардың түржиынын;

құбырлардың сапасына қойылатын талаптар;

ақаулардың түрлерін және оны жою шараларын.

155-параграф. Фотокерамик, 4-разряд

346. Жұмыс сипаттамасы:

натурадан, суреттерден, репродукциялардан және баспа бейнелерінен фототүсірілімдер жүргізу;

материалдарды айқындап шығару және ақ-қара бейнелерді фарфор және фаянс бұйымдарына аудару;

бұйымдардың бетін тез балқитын материалдармен өңдеу.

347. Білуге тиіс:

суретті айқындап шығарудың технологиялық процесін;

қолданылатын материалдар мен реактивтердің қасиеттерін;

өнім сапасына қойылатын талаптар.

156-параграф. Фотокерамик, 5-разряд

348. Жұмыс сипаттамасы:

натурадан, суреттерден, репродукциялардан және баспа бейнелерінен ерекше жауапты фототүсірілімдер жүргізу;

материалдарды айқындап шығару және түсті бейнелерді бұйымдарға аудару;

бұйымдардың бетін тез балқитын материалдармен өңдеу.

349. Білуге тиіс:

ерекше күрделі қара-ақ мен түсті бейнелерді жасаудың технологиялық процесін;

материалдар мен бейнелердің сапасына қойылатын техникалық талаптар;

бұйымның бетін тез балқитын материалдармен өңдеу қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

157-параграф. Фриттеуші, 4-разряд

350. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы 1,5 метрге дейін фритт пісіретін пеште белгіленген температуралық режим бойынша фритті пісіру процесін жүргізу;

фритт пісіру пештерінің, жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының дұрыстығын тексеру;

берілген рецептураға сәйкес материалдарды мөлшерлеу;

материалдарды фритт пісіретін пешке тиеу;

пісірудің технологиялық параметрлерін қолдау;

фриттің даярлығын айқындау;

дайын фритті ваннаға салу немесе кубельге төгу, оның салқындатылуын және ұсақталуын бақылау;

фриттаны ваннадан түсіру және оны ыдысқа салу;

фритті төгуге арналаған шұңқырлар мен бассейндерді тазалау.

351. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциясы мен принципін;

фритті қайнатудың технологиялық процесін;

тиелетін материалдардың рецептурасын;

отынды шығындау нормаларын;

қайнатудың технологиялық параметрлерін реттеу тәсілдерін.

Ұзындығы 1,5 метрден астам фритті пеште қайнату кезінде – 5-разряд.

158-параграф. Химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастырушы, 4-разряд

352. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен тиісті бөлшектерді, бөліктерді желімдеу, монтаждау және қажетті бөлшектерді (мойынтіректерді, сальниктерді және өзгелерді) желімдеу арқылы химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастыру;

жиынтықтаушы бөлшектерді, құрамды бөліктерді дайындау және оларды белгілеу; дайын өнімді буып-түю және қоймаға тапсыру.

353. Білуге тиіс:

химиялық аппаратураның мақсатын;

құрастырудың технологиялық процесін;

жиынтықтаушы бөлшектерді, құрамды бөліктерді дайындау және оларды белгілеу қағидаларын;

дайын өнімді буып-түю қағидаларын.

159-параграф. Химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастырушы, 5-разряд

354. Жұмыс сипаттамасы:

тиісті бөлшектерді, бөліктерді желімдеу, монтаждау және қажетті бөлшектерді (мойынтіректерді, сальниктерді және тағы басқа) желімдеу арқылы химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрыстыру;

ажарлағыш станокта бөлшектерді өңдеу;

тесіктерді бұрғылап тесу, бұрандалар кесу;

тиісті дәлдік классы мен тазалық классы бойынша бөлшектерді келтіру;

қышқылға төзімді желімдеуші масса дайындау;

технологиялық регламенттің талаптарына сәйкес көрсеткіштер бойынша сынақтар жүргізу.

355. Білуге тиіс:

құрастырылатын өнімнің конструкциясын;

құрастырудың технологиялық процесін;

құрастырылатын бөлшек пен дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар;

бөлшектерді өңдеу, түзеу және келтіру амалдарын;

аппаратураны құрастыру қағидаларын және сынау әдістерін;

сызбаларды оқу қағидаларын;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

160-параграф. Шикі құрамдаушы, 3-разряд

356. Жұмыс сипаттамасы:

берілген рецептураға сәйкес шикі құрамды жасау;

шикі құрамның компоненттерін қор бункеріне беру;

шихта компоненттерін алдын ала өлшеп және олардан бөгде қосындыларды алып тастай отырып мөлшерлеу;

шикі құрам компоненттерінің араластырғыш жабдықтарға келіп түсуін қадағалау;

шикі құрамды араластыру;

сіндіргіш, тасымалдағыш және қоспалауыш жабдықтарға қызмет көрсету;

араластырғыш агрегаттарды тазалау, жабдық жұмысындағы келеңсіздіктерді жою, жөндеуге қатысу.

357. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

шикі құрамның компоненттері мен дайын шикі құрамның сапасына қойылатын талаптар;

шикі құрамның рецептурасын;

сигнал беру және блоктау жүйесін;

жабдықтың жұмысындағы келеңсіздіктерді жою тәсілдерін.

161-параграф. Шикізатты бөлгіш, 3-разряд

358. Жұмыс сипаттамасы:

қатып қалған немесе нығыздалып қалған сазды белгіленген мөлшердегі кесекке дейін пневматикалық және қол құралымен, бөгде қосындыны салып тастап, бөлу, қопару, жұмсарту;

қоймаға келіп түсетін сазды сұрыптары мен түстері бойынша орналастыра отырып қоймалау;

алаңды сапасыз шикізаттан және бөгде заттардан тазарту.

359. Білуге тиіс:

қолданылатын құралдың құрылғысын және оны пайдалану қағидаларын;
саз бен шикізаттың сорттары мен түрлерін.

162-параграф. Штампыларды жасаушы, 5-разряд

360. Жұмыс сипаттамасы:

матрицаларды жасау, әртүрлі клишелерден гипстік қалыптарды түсіру;
матрицалар мен гипс қалыптарындағы пресс-вулканизатордың көмегімен кейіннен резеңке губка мен ұстағыш қаламға штамптарды жапсыра отырып, желатинді және резеңке штамптарды жасау.

361. Білуге тиіс:

штамптарды жасау кезінде қолданылатын материалдардың негізгі қасиеттерін;
штамптарды жасау амалдарын;
штампы сапасына қойылатын техникалық талаптар.

163-параграф. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 3-разряд

362. Жұмыс сипаттамасы:

өлшеу аспаптары мен автоматтандыру құралдарын пайдалана отырып, камералық типті кезеңді істейтін силитті электр пештерде бұйымдарды күйдіру;

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен әртүрлі сазды және тасты материалдарды күйдіру;

электр пештерге бұйымдарды салу;

пештер мен механизациялау және автоматтандыру құралдарының дұрыстығын және тоқтаусыз жұмысын қадағалау.

363. Білуге тиіс:

қызмет көрсету жабдықтарының құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

бақылау-өлшеу аспаптары мен автоматтандыру және механикаландыру жүйелерін пайдалану қағидаларын;

күйдірілетін бұйымдар мен материалдардың түржиынын;

туындайтын ақаулардың түрлерін және оны алдын алу тәсілдерін.

164-параграф. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 4-разряд

364. Жұмыс сипаттамасы:

тоқтаусыз істейтін сілтілі типтегі силитті электр пештерінде бұйымдарды күйдіру;

жартылай дайын өнімдерді плиталарға заборлау және плиталарды күйдіруге кіргізу;

берілген режим бойынша әр түрлі сазды және тасты материалдарды күйдіру;
бақылау-өлшеу аспаптары бойынша температуралық режимді айқындау және реттеу;

пеш арнасы бойынша плиталардың үздіксіз өтуін бақылау және үйінділерді жою.

365. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

бұйымдар мен материалдарды күйдірудің температуралық режимдерін;

күйдіру және салқындату аймақтарын;

күйдірілген бұйымдар мен материалдарға қойылатын талаптар;

пештің жұмыс істеу кезіндегі ұсақ ақауларды жою амалдарын.

165-параграф. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 5-разряд

366. Жұмыс сипаттамасы:

вагонеткалы типтегі туннельді электр пештерінде және сумен қызатын кезеңді істейтін пештерде бұйымдарды күйдіру;

жоғары білікті күйдірушінің басшылығымен пештерді жағуға дайындап және оттықтарды тазалап, жылу өткізгіштер мен желдеткіш шаруашылығының дұрыстығын тексеріп, сұйық және көгілдір отындағы үздіксіз және кезеңді істейтін пештерде бұйымдарды күйдіру;

пештің барлық аймақтары бойынша пироскопиялық конустарды қойып шығу, термоэлектрлік пештердің көрсеткіштері бойынша, конустың құлауы бойынша күйдірудің температурасы мен режимдерін қадағалау;

пештегі отын мен ауаның, қысымның берілуін немесе бәсеңдеуін реттеу;

бұйымдарды күйдіру аймақтары бойынша орналасуын қадағалау;

конустардың құлауы және сынама бойынша қыздырудың аяқталуын айқындау.

367. Білуге тиіс:

қызмет көрсету жабдықтарының құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

күйдіру және салқындату режимдерін;

қолданылатын отынның түрлері мен маркаларын және оның жылу бөлгіш қабілетін;

пештегі қысымды реттеу тәсілдерін.

166-параграф. Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші, 6-разряд

368. Жұмыс сипаттамасы:

итеріп шығарылатын оттығы бар үздіксіз істейтін пештерде бұйымдарды күйдіру;

технологиялық карта және нұсқаулық бойынша бұйымдарды техникалық өңдеуге орнату және реттеу;

конустың құлау, сынама және термобулар бойынша күйдірудің аяқталуын айқындау ;
күйдіруден кейін бұйымдарды тексеру.

369. Білуге тиіс:

әртүрлі пештердің және отынды-желдеткішті шаруашылықтың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

бұйымдарды күйдіру процесінде болатын физика-химиялық процестер;
әртүрлі бұйымдар үшін белгіленген күйдіру аймақтары мен режимдерін.

167-параграф. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 2-разряд

370. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік және қол құралдарымен шайбаларда және шетжақты ажарлауға арналған арнайы станоктарда қарапайым бұйымдарды ажарлау, кесу және шетжақтау;

ажарлағыш абразивтерді таңдау;

өңделетін бұйымдар мен абразивтерді буып-түю, салыстырып тексеру және бекіту.

371. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар мен қол құралдарының құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

қолданылатын эмульсиялар мен абразивтік материалдар;

ажарланатын бұйымдардың түржиынын;

қарапайым сызбаларды оқу.

372. Жұмыс үлгілері:

1) қару-жарақтар – ажарлау;

2) түтіктер – кесу және шетжақтау.

168-параграф. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 3-разряд

373. Жұмыс сипаттамасы:

берілген шектеулер мен режимдер бойынша радиалды-ажарлағыш, орталықсыз ажарлағыш және токарлық станоктарында күрделілігі орташа бұйымдарды, шетжақтарын абразивтік және алмас құралдармен ажарлау;

абразивтік және алмас бұйымдарды салыстырып тексеру және түзету;

ажарланатын бұйымдарды өлшеу;

салқындатқыш сұйықтықты іріктеу;

көтергіш көлік механизмдерін пайдалану.

374. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың және бақылау-өлшеу құралдың құрылғысы мен пайдалану қағидаларын;

алмас кескішті ажарлау режимдерін;

абразивтік және алмас құралдарының маркаларын;
сызбаларды оқу.

375. Жұмыс үлгілері:

1) биіктігі 500 миллиметрге дейін бұйымдар – арнайы құрылғыларды қолдана отырып планшайбаларда, токарлық және жазық ажарлағыш станоктарда ажарлау;

2) биіктігі 900 миллиметрге дейін бұйымдар – радиалды-ажарлағыш станоктарда ажарлау.

169-параграф. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 4-разряд

376. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлаудың оңтайлы режимдерін іріктеп, әр түрлі станоктарда күрделі бұйымдарды ажарлау;

бұрыштардың шетжақтарын, фланецтерді ажарлау, жырашықтарды таңдау; өңделетін бұйымдарды, әртүрлі конфигурациялы абразивтік және алмас құралдарын орнату, салыстырып тексеру және бекіту.

377. Білуге тиіс:

тегістеу станоктардың құрылғысын және олардың әртүрлі типтерін басқару;

абразивтік және алмас құралдарының механикалық беріктігіне қойылатын талаптар; ажарлау кезіндегі шектеулердің жүйесін.

378. Жұмыс үлгілері:

1) биіктігі 500 миллиметрден астам бұйымдар – орталықсыз ажарлау станоктарында конустың, цилиндрлік бетін ажарлау;

2) биіктігі 900 миллиметрден астам бұйымдар – радиалды-ажарлағыш станоктарда ажарлау;

3) жоғары саз-балшық материалдан жасалған бұйымдар – ажарлау.

170-параграф. Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы, 5-разряд

379. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі станоктарда ерекше күрделі, жауапты және сирек кездесетін бұйымдарды ажарлау, жетілдіру және жалтырату;

бұйымдарды станоктарға индикатор бойынша орнату, бұйымдардың біліктестігін реттеу;

абразивтік және алмас тастармен ажарлаудың оңтайлы режимін іріктеу.

380. Білуге тиіс:

әртүрлі ажарлағыш станоктардың құрылғысын, пайдалану қағидаларын, баптау және дәлдікке тексеру қағидаларын;

ажарлағыш шеңберлердің беріктігін тексеру қағидаларын;

фарфорды кесу теориясының негіздерін.

381. Жұмыс үлгілері:

1) беті үзік, дінгекті тіректерге арналған стеатитті, герметикалық енгізулерге арналған ультрафарфорлы бұйымдар - ажарлау;

2) арнайы керамикалық бұйымдардан жасалған бұйымдар – жазық ажарлағыш станоктарда ажарлау.

171-параграф. Электр керамика бұйымдарын бұрғылаушы, 2-разряд

382. Жұмыс сипаттамасы:

керамика бұйымдарында қолмен контур бойынша және жұмыс және өлшеу құралдарын пайдалана отырып, жартылай автоматтарда тесіктер мен ойықтарды бұрғылау және кесу;

кескіш құралды түзету.

383. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар мен қолданылатын құралдың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

бұрғыларды қайрау және бекіту қағидаларын;

тесіктерді кесу және бұрғылау тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

172-параграф. Электр керамика бұйымдарын бұрғылаушы, 3-разряд

384. Жұмыс сипаттамасы:

көлденең парланған автоматтарда керамикалық бұйымдардың дайындамаларына бұрандаларды дөңгелете отырып, тесіктерді бұрғылау;

дайындамаларды бұранда дөңгелететін жартылай автоматтарға орнату;

арнайы таңбалардың көмегімен бұрандаларды дөңгелеу;

бұйымдарды тасымалдағыш лентаға орналастыру.

385. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

бұрандаларды бұрғылау және дөңгелетудің технологиялық процесін;

таңбаларды қайрау және орнату қағидаларын.

173-параграф. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 2-разряд

386. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым бұйымдарды бірқалыпты жабынды сақтай отырып, қолмен, жаққышпен немесе қарапайым құрылғыларды қолдана отырып малтып және глазурьлеу машинасында парафиндеу және глазурьлеу;

глазурьдің қажетті тығыздығын ұстану;

глазурьлеуден кейін бұйымдарды тазалау және жуу.

387. Білуге тиіс:

бұйымдарды глазурьлеу амалдарын;

бұйымдардың түржиынын;

парафин мен глазурьдің қасиеттерін;

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын;

қарапайым құрылғыларды пайдалану қағидаларын;

ақаудың негізгі түрлерін.

388. Жұмыс үлгілері:

1) беті тегіс бөлшектер: кубиктер, цилиндрлер мен платалар - глазурьлеу;

2) төмен вольтты бұйымдар – глазурьлеу.

174-параграф. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 3-разряд

389. Жұмыс сипаттамасы:

глазурьлеу машинасында бүрку, қолмен малту әдістерімен және арнайы құрылғыларда күрделілігі орташа бұйымдарды парафиндеу және глазурьлеу;

күйдіруден кейін бұйымдарды глазурьлеу;

глазурь мен фриттің қажетті тығыздығын ұстану;

арматуралауға жататын бұйымдардың бетіне фарфор қиқымдарын жағу.

390. Білуге тиіс:

глазурьлеу машинасын, механизмдер мен арнайы құрылғылардың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

күйдіруден кейін бұйымдарды глазурьлеу әдістерін;

фритт қасиеттерін мен бұйымдарды сонымен жабу амалдарын;

ақаудың түрлерін және оны алдын алу және жою әдістерін.

391. Жұмыс үлгілері:

1) электр қондырғы бұйымдары – конвейерде глазурьлеу;

2) 1 килограмға дейін күйдірілген түрдегі массада жоғары вольтты окшаулағыштар – глазурьлеу;

3) стеатитті окшаулағыштар – глазурьлеу.

175-параграф. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 4-разряд

392. Жұмыс сипаттамасы:

парафинделген беттің өлшемдерін сақтай отырып, малту және механизмдер мен жартылай автоматтарды қолдана отырып, бүрку тәсілімен күрделі бұйымдарды парафиндеу және глазурьлеу;

393. Білуге тиіс:

глазурьлеу кезінде қолданылатын механизмдер мен жартылай автоматтардың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

орындалатын жұмыс көлемінде сызбаларды оқу.

394. Жұмыс үлгілері:

1) электр қондырғы бұйымдары – жартылай автоматтарда глазурьлеу;

2) 1 килограмнан астам 20 килограмға дейін күйдірілген түрдегі массада жоғары вольтты оқшаулағыштар – глазурьлеу.

176-параграф. Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші, 5-разряд

395. Жұмыс сипаттамасы:

манипуляторлар мен көтергіш көлік механизмдерін пайдалана отырып, экспортты және тропикалық орындауда ерекше күрделі бұйымдарды глазурьлеу.

396. Білуге тиіс:

арнайы құрылғылар мен көтергіш көлік механизмдерінің құрылғысы және пайдалану қағидаларын;

құрамы бойынша әртүрлі глазурьлердің қасиеттерін;

глазурьлеу тәсілдерін.

397. Жұмыс үлгілері:

20 килограмнан астам күйдірілген түрдегі массада жоғары вольтты оқшаулағыштар – глазурьлеу.

177-параграф. Электр керамика бұйымдарын жапсырмалаушы, 2-разряд

398. Жұмыс сипаттамасы.

екі иілуге дейінгі беті бар бұйымдарды гипс алмалы-салмалы қалыптарда жапсыру;

бұйымды жапсырмалау үшін гипстік қалыптардың сапасын бақылау;

қолданылатын массаның ылғалдылығын реттеу;

қолмен жапсырғаннан кейін қабыршақтарды кесу және бұйымдарды тазалау.

399. Білуге тиіс:

бұйымды жапсырмалау үшін гипстік қалыптардың және массаның сапасына қойылатын технологиялық регламенттің талаптарын;

бұйымдарды жапсырмалау, кесу және тазалау тәсілдерін;

құралдардың міндетін және пайдалану қағидаларын.

178-параграф. Электр керамика бұйымдарын жапсырмалаушы, 3-разряд

400. Жұмыс сипаттамасы:

беті екіден артық иілісі бар бұйымдарды кейіннен ойықтарды, жырашықтар мен тесіктерді кесіп, гипс алмалы-салмалы нысандарда жапсыру;

кескіштер мен тескіштерді түзету.

401. Білуге тиіс:

кескіштер мен тескіштерді қайрау тәсілдерін;

жұмыс бетінің өлшемі мен тазалығы бойынша металл қалыптардың жарамдылығын

;

орындалатын жұмыс көлемінде сызбаларды оқу.

179-параграф. Электр керамика бұйымдарын металдаушы, 3-разряд

402. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды металдаушы пастаны қолмен жаққышпен немесе құрылғылар мен механизмдерді қолдана отырып металдау;

металдаушы пастаны қажетті консистенцияға дейін жетілдіру;

металдау алдында бұйымдарды өңдеу және кептіру;

бұйымдардың біркелкі жабылуын бақылау.

403. Білуге тиіс:

паста мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

бұйымдарды жуу, майсыздандыру және өңдеу амалдарын;

органикалық ерітінділердің қасиеттерін мен оларды пайдалану қағидаларын;

қарапайым құралдардың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

пастаның сапасын және аққыштығын айқындау әдістерін.

180-параграф. Электр керамика бұйымдарын металдаушы, 4-разряд

404. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану отырып, арнайы станоктарда сутегі пештерінде термоөңдегенге дейін және кейін бұйымдар мен жиынтықтаушы бөлшектерді металдаушы суспензиялармен металдау;

бес және одан артық компоненттерден металдаушы суспензияларды дайындау;

қолданылатын суспензияның консистенциясын реттеу;

бұйымдарды металдауға дайындау, оларды жуу, майсыздандыру және өңдеу;

сапасын бақылау.

405. Білуге тиіс:

қолданылатын жабдықтың және құралдың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

жабын бұйымдарының және металдаушы суспензиялардың сапасына қойылатын талаптар;

суспензиялар даярлау үшін қолданылатын компоненттерінің қасиеттерін;

созылымдылығы талапқа сай суспензиялар даярлаудың тәсілдерін;

жабудағы ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

181-параграф. Электр керамика бұйымдарын престоуші, 2-разряд

406. Жұмыс сипаттамасы:

қол, механикалық және гидравликалық престерде салмағы 50 грамға дейін бұйымдарды престоу;

пресс-қалыптау станоктарында қолмен пластикалық массадан бұйымдарды жасау; ұнтақты өлшеу және пресс-қалыпқа салу;

дайындамаларды матрицаларға салу, пресстің қысымын реттеу, престелген бұйымдарды түсіру.

407. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін престердің құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

ұнтақтарды мөлшерлеу және оларды пресс-қалыптарға салу қағидаларын;

дайындамалардың ылғалдылығын және өлшемін;

пресс-қалыптардан бұйымдарды шығару қағидаларын;

престелген бұйымдарға қойылатын талаптар.

182-параграф. Электр керамика бұйымдарын престоуші, 3-разряд

408. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әртүрлі престерде пластикалық массадан жасалған күйдірілген түрдегі 500 миллиметрге дейін өлшемдегі бұйымдарды престоу;

резеңке қалыптарды гидростатикалық престоу әдісімен бұйымдарды престоу;

жабдықты жұмысқа дайындау;

матрицалар мен пуансондарды тазалау және майлау;

кернді пресс-қалыптарға орнату;

керамикалық ұнтақты өлшеу;

резеңке қалыптарда престоу алдында массаларды вакуумдау;

ұнтақты пресс-қалыптарға тиеу;

престоу параметрлерін реттеу;

престелген бұйымдарды түсіру және бракқа шығару;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды жою.

409. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

престелетін массаның сапасына және дайын бұйымдарға қойылатын технологиялық регламенттің талаптарын;

масса ылғалдылығын, қысымды және престоудің өзге де параметрлерін реттеу тәсілдерін;

ақаулардың түрлерін және оларды жою тәсілдерін.

Күйдірілген түрдегі 500 миллиметрден астам өлшемді пластикалық массалардан жасалған, салмағы 100 грамнан астам бұйымдарды, сондай-ақ корунд және карборунд массалардан жасалған бұйымдарды престоу кезінде – 4-разряд.

183-параграф. Электр керамика бұйымдарын сынаушы, 3-разряд

410. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым электр керамикалық бұйымдарға механикалық, гидравликалық, электрлік сынақтар жүргізу;

ең тиімді сынау режимдерін таңдау;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша оқшаулау кедергісін, ашық кеуектілікті, су сіңіруді, термо соққыларға төзімділікті анықтау бойынша сынақтар жүргізу;

сыналатын бұйымдардың су сіңдірудегі ақауларын айқындау;

бұйымның су сіңдіруін сынаумен байланысты қажетті есептеулерді орындау;

сынақтар нәтижесі бойынша техникалық құжаттаманы жүргізу.

411. Білуге тиіс:

сыналатын бұйымдардың мақсатын және қойылатын талаптар;

бақылау-өлшеу аспаптарын мақсатын және қолдану қағидаларын;

сынау режимдерін;

сынақтар жүргізуге технологиялық регламенттің талаптарын;

сынақтар журналын жүргізу қағидаларын;

орындалатын жұмыс көлемінде электр техника негіздерін.

412. Жұмыс үлгілері:

1) 1 киловольтқа дейін кернеудегі оқшаулағыштар – бір минутты кернеуге және су сіңдіруіне, майысқақтығына сынау;

2) тірек, фарфор оқшаулағыштар - майысқақтығына сынау.

184-параграф. Электр керамика бұйымдарын сынаушы, 4-разряд

413. Жұмыс сипаттамасы:

күрделілігі орташа электр керамикалық бұйымдарға механикалық, гидравликалық, электрлік және климаттық сынақтар жүргізу;

сынақ тәсімдерін құрастыру және оңтайлы режимді таңдау;

ашық кеуектілікке сынау кезінде тұрақты қызымды реттеу;

кернеуде тұрған оқшаулағышқа берілетін кернеуді өлшеу;

термо соққыларға беріктігін сынау кезінде температуралық режимді және оқшаулардың кедергілерін өлшеу;

ультрадыбыстардың көмегімен ішкі ақауларды анықтау;

жабдықтар мен өлшеу аспаптарының дұрыстығын қадағалау және оларды теңшеу.

414. Білуге тиіс:

сыналатын бұйымдардың мақсатын және оларға қойылатын талаптарды;
дайындау және тәсімдерді құрастыру қағидаларын;
сынақ жүргізу жүйелілігін;
қыздыру температурасын есептеу негіздерін;
сынау режимдерін;
сынаудың соңғы нәтижелерін рәсімдеу қағидаларын.

415. Жұмыс үлгілері:

1) 1 киловольттан астам 10 киловольтқа дейін кернеудегі оқшаулағыштар –
ұшқындардың тоқтаусыз ағынын сынау;

2) антенналық, стеатитті, өзекшелі және крест секілді оқшаулағыштар –
механикалық беріктігіне сынау;

3) жоғары жылдамдықты және фарфорлы оқшаулағыштар – механикалық
беріктігіне сынау.

185-параграф. Электр керамика бұйымдарын сынаушы, 5-разряд

416. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі электр керамикалық бұйымдарға механикалық, гидравликалық,
жоғары жылдамдықты, электрлік және климатты сынақтар жүргізу;

күрделі бақылау-өлшеу аспаптары мен қондырғыларының көмегімен герметикалық
кірмелер, ток өткізгіштер дәнекерлерінің өту кедергілерін оқшаулаудың вакуумды
тығыздығын және кедергілерін айқындау;

құрғақ және климатты жағдайларда бір минутты және разрядты кернеуде өндірістік
жылдамдықтағы токты сынау;

бұйымды номиналды токпен қыздыру және термикалық беріктікке токтың әсерін
айқындау;

бұйымды дірілге беріктігін және еркін соғатын соққыға әсерін сынау;

күрделі сынақ жабдықтар жиынтығын баптау және оларды басқару;

сынақтар нәтижесі бойынша құжаттамаларды жүргізу.

417. Білуге тиіс:

сынақ жабдықтарының мақсатын, құрылғысын, жұмыс істеу принципін және баптау
;

электр керамикалық бұйымдардың мақсатын және оған қойылатын талаптар;

сынақтар жүргізу және сипаттамаларды түсіру әдістемесін;

техникалық құжаттамаларды жүргізу қағидаларын.

418. Жұмыс үлгілері:

1) герметикалық кірмелер – оқшаулағыштың вакуум тығыздығын және кедергісін
сынау;

2) 10 киловольттан астам кернеудегі оқшаулағыштар – ультрадыбыспен және механикалық беріктігіне сынау;

3) арнайы массадағы оқшаулағыштар мен бұйымдар – термо соққыларға беріктігін сынау.

186-параграф. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 2-разряд

419. Жұмыс сипаттамасы:

бір кескіш құрылғысы бар көлденең станоктарда қосымша өңдеусіз қарапайым бұйымдарды қайрау;

станоктарда стеатитті оқшаулағыш құю жолдарын кесу және тазалау;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысын қадағалау, қайралатын бұйымдарды кезенді өлшеу.

420. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

дайындамалардың қажетті ылғалдығы және олардың өлшемдерін;

бұйымдардың түржиынын.

421. Жұмыс үлгілері:

1) 2 килограмға дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар – қайрау;

2) стеатитті оқшаулағыштар – құю жолдарды кесу.

187-параграф. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 3-разряд

422. Жұмыс сипаттамасы:

кескіш және көп кесетін құрылғысы бар көлденең және тік қайрайтын станоктарда күрделілігі орташа бұйымдарды қайрау;

қолмен кескіштермен қосымша өңдеу;

дайындамаларды станоктарға планшайбада орнату және оларды түсіру.

423. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін қайрау станоктары мен технологиялық жасақтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

шөгуге орнату қағидаларын.

424. Жұмыс үлгілері:

1) 2 астам 5 килограмға дейін күйдірілген түрдегі массада оқшаулағыштар – қайрау;

2) желілі-қадалықты оқшаулағыштар – фигуралық кескіштерді қайрау.

188-параграф. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 4-разряд

425. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі бұйымдарды көп кесетін құрылғысы бар көшіргіш, көлденең және тік станоктарда, тік және көлденең көп позициялы жартылай автоматтарда қолмен кескіштермен қосымша өңдеп және бұйымдарды жазып қайрау;

қол кескіштермен оқшаулағыштарды жасау;

дайындамаларды орнату және бұйымдарды станоктардан, планшайбадан қолмен немесе көтергіш механизмдердің көмегімен түсіру;

жартылай автоматты баптау.

426. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың, көтергіш механизмдердің, өлшегіш құралдардың құрылғысы мен пайдалану қағидаларын;

массалардың физикалық қасиеттерін, дайындамалардың өлшемін;

әртүрлі массадан дайындамаларды өңдеу режимін.

427. Жұмыс үлгілері:

1) массасы 5 астам 7 килограмға дейін күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – көп кесетін құрылғысы бар көшіргіш, көлденең станоктарда қайрау.

2) массасы 5 килограмға дейін күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – көп позициялы автоматтарда қайрау.

189-параграф. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 5-разряд

428. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі конфигурациялы қанаты бар ерекше күрделі бұйымдарды көлденең және тік станоктарда қолмен және көп кесетін құрылғылармен және көп позициялы жартылай автоматтарда қайрау;

токарлық станоктарда қолмен кескіштермен жартылай құрғақ дайындамалардан жасалған жоғары дәлдікті бұйымдарды қайрау;

шаблон өлшемі бойынша қанаттардағы фигуралық өтулерді өңдеу.

429. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтар мен көтергіш көлік механизмдерінің құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

оқшаулағыштарды әзірлеу технологиясын;

өңдеуге жіберілетін дайындамалардың қажетті ылғалдығын;

күрделілігі орташа сызбаларды оқу.

430. Жұмыс үлгілері:

1) массасы 7 астам 30 килограмға дейін күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – қайрау;

2) массасы 5 килограмнан астам күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – көп позициялы автоматтарда қайрау.

190-параграф. Электр керамика бұйымдарын түзетуші, 6-разряд

431. Жұмыс сипаттамасы:

жауапты және сирек кездесетін бұйымдарды шаблондар мен сызбалар бойынша кескіштермен жетілдіре отырып, көлденең және тік станоктарда қайрау;

қанаттардың, фигуралық үңгілердің және оқшаулағыш корпустардың өлшемдерін берілген өлшемге дейін кептіру және күйдіруден кейін шөгуге берілетін шектеулерді ескере отырып, жетілдіру.

432. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктар мен механизмдердің, әртүрлі өлшеу және кесу құралдарының, шаблондардың құрылғысы мен пайдалану қағидаларын;

күрделі сызбаларды оқу.

433. Жұмыс үлгілері:

массасы 30 килограмнан астам күйдірілген түрдегі оқшаулағыштар – қайрау.

191-параграф. Этажеркалы вагонеткаларды құрастырушы, 4-разряд

434. Жұмыс сипаттамасы:

этажеркалы вагонеткаларды құрастырушы;

құрал-жабдықтарға ерітінді жағу және вагонеткаларға орнату;

құрастырылған вагонеткалардың беріктігін және олардың габаритін тексеру;

вагонеткаларды құрастыру орынына ауыстыру;

тіреулерді, плиталарды, бөренелерді және өзгелер отқа төзімді құрал-жабдықтарды тасу;

белгіленген рецепт бойынша ерітінді дайындау.

435. Білуге тиіс:

ерітіндінің құрамын және оны дайындау тәсілдерін;

құрал-жабдықтардың түржиынын және мақсатын;

құрастыру және этажеркалы вагонеткалардың беріктігін тексеру амалдарын;

этажеркалардың типтерін.

3-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

436. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші (42-шығарылым) БТБА-ға қосымшада көрсетілген.

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

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

Р/с №	Кәсіптің атауы	Разрядтар диапазоны	Беті
1.	Ангоба мен глазурь дайындаушы	3-4	3
2.	Ангобирлеуші	2-5	4
3.	Араластырушы	3	5
4.	Аэрографшы	2-4	6
5.	Бедерлеуші	2-4	7
6.	Блоктарды жарушы	3	8
7.	Бұйымдар мен қалыптарды жинақтаушы	4-5	8
8.	Бұйымдарды арматуралаушы	2-5	10
9.	Бұйымдарды бақылаушы - қабылдаушы	3-5	12
10.	Бұйымдарды гипс қалыптардан шығарушы	1-2	14
11.	Бұйымдарды және шикізатты кептіруші	2-5	15
12.	Бұйымдарды желімдеуші	2-5	17
13.	Бұйымдарды кесуші	2-4	18
14.	Бұйымдарды қалыптаушы	2-5	20
15.	Бұйымдарды құйып жасаушы	2-6	23
16.	Бұйымдарды құрастырушы	2-6	27
17.	Бұйымдарды сұрыптаушы	2-5	30
18.	Вагонеткалардағы бұйымдарды қоюшы-таңдаушы	2-5	32
19.	Вакуумпрестеуші	3-5	33
20.	Гипстік қалыптарды калибрлеуші	4	34
21.	Гипстік қалыптарды құюшы	2-5	35
22.	Декалькоманияларды кесуші	2	36
23.	Каптарды жасаушы	3-6	37
24.	Кептіргіштерді тиеп-түсіруші	2-4	39
25.	Керамика материалдарын мөлшерлеуші	2-3	40
26.	Керамика өндірісін модельдеуші	4-6	41
27.	Керамика өндірісінің жабдықтарын баптаушы	4-5	41
28.	Керамика, фарфор және фаянс бұйымдарын күйдіруші	3-6	43
29.	Керамикалық құбырларды жиектеуші	3-4	44
30.	Конвейерде санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы	4-5	45
31.	Корборундтан жасалған қару-жарақтарды таптаушы	3-4	46
32.	Күйдіруші пештерді тиеуші-түсіруші	2-3	46
33.	Кілемдерді теруші	2-4	47
34.	Кірмелердің окшаулағыш арқауларын ораушы	3-6	48
35.	Қалып ұстағыштарды жасаушы	4	50
36.	Қалыптарды майлаушы	2	50
37.	Құрамында алтын бар препараттарды қабылдау-таратушы	3	51
38.	Құрылыс керамикасы бұйымдарын глазурьлеуші	2-5	51
39.	Құрылыс керамикасы бұйымдарын қалыптаушы	2-6	53
40.	Құрылыс керамикасы бұйымдарын престеуші	3-5	55

41.	Қышшы	3-6	57
42.	Масса дайындаушы	2-3	59
43.	Материалдар мен бөлшектерді дайындаушы	2-4	60
44.	Пештен алынған бұйымдарды қоюшы-таңдаушы	3-5	61
45.	Профильді дайындамаларды жасаушы	1-2	62
46.	Раклист	4	63
47.	Санитарлық-құрылыс бұйымдарын ангобирлеуші	5	64
48.	Стендте санитарлық-құрылыс бұйымдарын құюшы	3-6	65
49.	Суреттерді аударушы	2-4	66
50.	Суретші	2-6	67
51.	Сүзгі-престеуші	3-4	70
52.	Түзетуші-тазалаушы	2-5	71
53.	Уактаушы (ұнтақтаушы)	3-4	72
54.	Уатқыш-ұнтақтағыш жабдықтарды тиеуші	2-3	73
55.	Фарфор және фаянс бұйымдарын глазурьлеуші	2-4	74
56.	Фарфор және фаянс бұйымдарын өңдеуші	3	76
57.	Фарфор құбырларын дәнекерлеуші	2	77
58.	Фарфор құбырларын илектеуші	3	77
59.	Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын ажарлаушы	2-4	77
60.	Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын заборлаушы	2-4	80
61.	Фарфор, фаянс және керамика бұйымдарын іріктеуші	2-3	82
62.	Фарфор, фаянс, керамика бұйымдарын түсіруші - қалаушы	2-4	83
63.	Фотокерамик	4-5	85
64.	Фриттеуші	4-5	86
65.	Химиялық аппаратуралар мен химиялық жабдықтарды құрастырушы	4-5	86
66.	Шикі құрамдаушы	3	87
67.	Шикізатты бөлгіш	3	88
68.	Штампаларды жасаушы	5	88
69.	Электр керамика бұйымдары мен материалдарын күйдіруші	3-6	88
70.	Электр керамика бұйымдарын ажарлаушы	2-5	90
71.	Электр керамика бұйымдарын бұрғылаушы	2-3	92
72.	Электр керамика бұйымдарын глазурьлеуші	2-5	93
73.	Электр керамика бұйымдарын жапсырмалаушы	2-3	95
74.	Электр керамика бұйымдарын металдаушы	3-4	95
75.	Электр керамика бұйымдарын престеуші	2-4	96
76.	Электр керамика бұйымдарын сынаушы	3-5	98
77.	Электр керамика бұйымдарын түзетуші	2-6	100
78.	Этажеркалы вагонеткаларды құрастырушы	4	102

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