

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (17-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 14 тамыздағы № 321-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде 2012 жылы 3 қыркүйекте № 7894 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2017 жылғы 4 шілдедегі № 191 бұйрығымен

Ескерту. Күші жойылды – ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 04.07.2017 № 191 (алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен

Қазақстан Республикасы Еңбек кодексінің 125-бабына сәйкес жұмыстардың белгілі бір түрлерінің күрделілігін белгілеу, жұмысшыларға біліктілік разрядтарын беру және кәсіптерінің дұрыс атауларын айқындау мақсатында **БҰЙЫРАМЫН:**

1. Қоса беріліп отырған Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (17-шығарылым) бекітілсін.

2. Еңбек және әлеуметтік әріптестік департаменті (А.Ә. Сарбасов) осы бұйрықтың заңнамада белгіленген тәртіппен Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелуін және ресми жариялануын қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау вице-министрі Б.Б. Нұрымбетовке жүктелсін.

4. Осы бұйрық алғашқы ресми жарияланған күнінен бастап күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

Министр

Г. Әбдікалықова

Қазақстан Республикасы
Еңбек және халықты
әлеуметтік қорғау министрінің
2012 жылғы 14 тамыздағы
№ 321-ө-м бұйрығымен бекітілді

**Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай
тарифтік-біліктілік анықтамалығы
1-бөлім. Жалпы ережелер**

1. Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығының (бұдан әрі - БТБА) (17 – шығарылым) "Абразивтер өндірісі" бөлімінен тұрады.

2. Шығарылым бөлімдерінде жұмыстарды тарифтеуді жетілдіру жүзеге асырылды, еңбек мазмұнының өзгеруіне, өнім, біліктілік сапасына, жұмысшылардың біліміне, жалпы білім беретін және арнайы дайындықтарына қойылатын талаптардың өсуіне байланысты жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары нақтыланды.

3. Жұмыстардың разрядтары еңбек жағдайлары ескерілмей (еңбектің күрделілігі деңгейіне әсер ететін және орындаушының біліктілігіне қойылатын талаптарды жоғарылататын төтенше жағдайларды қоспағанда) белгіленді. Әрбір кәсіптің тарифтік-біліктілік сипаттамалары екі бөлімнен тұрады. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімі жұмысшы орындай алуға тиісті жұмыстардың сипаттамасын қамтиды. "Білуге тиіс" бөлімі жұмысшыға арнайы біліміне, сондай-ақ жұмысшы қолдануға тиіс ережелерді, нұсқаулықтар мен басқа да материалдарды, әдістер мен құралдарды білуіне қатысты қойылатын негізгі талаптарды қамтиды.

4. Тарифтік-біліктілік сипаттамаларында жұмысшы кәсібінің осы разрядына тән жұмыстардың тізбесі келтіріледі. Бұл тізбе жұмысшы орындай алатын және орындауға тиіс барлық жұмыстарды қамтымайды. Қажет болған жағдайда жұмыс беруші айрықшалықтарды ескере отырып, жұмысты орындау күрделілігіне сәйкес келетін жұмыстардың қосымша тізбелерін әзірлей алады, олар тиісті разрядтағы жұмысшы кәсіптердің тарифтік-біліктілік сипаттамаларында бар.

5. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімінде көзделген жұмыстардан басқа, жұмысшы ауысымды қабылдау және тапсыру, жұмыс орнын, айлабұйымдарды, құралдарды жинастыру, сондай-ақ оларды тиісті жағдайда ұстау, белгіленген техникалық құжаттаманы жүргізу жөніндегі жұмысты орындауға тиіс.

6. "Білуге тиіс" бөлімінде қамтылған теориялық және практикалық талаптармен қатар, жұмысшы: еңбекті қорғау, өндірістік санитария мен өртке қарсы қауіпсіздік жөніндегі ережелер мен нормаларды; жеке қорғану құралдарын пайдалану ережесін; орындалатын жұмыстың (қызметтің) сапасына, жұмыс орнында еңбекті тиімді ұйымдастыруға қойылатын талаптарды; брак түрлерін және оның алдын алу мен жоюдың тәсілдерін; өндірістік дабылдатуды білуге тиіс.

7. Осы бөлімдерге ұңғымаларды бұрғылау және мұнай мен газ өндіру жөніндегі жұмыс өндірістеріне тән, қоршаған орта мен жер қойнауын қорғау жөніндегі іс-шараларды жүргізу ережесін білуді көздейтін жұмысшылар кәсіптері қосылды. Кәсібі автомобильді, тракторды және басқа да көлікті басқаруды көздейтін жұмысшылардың тиісті құжаттары болуға тиіс.

8. Біліктілігі анағұрлым жоғары жұмысшы өзінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында санамаланған жұмыстармен қатар, анағұрлым біліктілігі төмен жұмысшылардың тарифтік-біліктілік сипаттамасында көзделген жұмыстарды орындай алуға, сондай-ақ осы кәсіптегі анағұрлым төмен разрядтағы жұмысшыларға басшылық жасай білуге тиіс. Осыған байланысты, анағұрлым төмен разрядтар кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында келтірілген жұмыстар, анағұрлым жоғары разрядтар кәсіптерінің сипаттамасында әдетте, көрсетілмейді.

9. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары, ерекше ескертілген жағдайлардан басқа, осы бөлімдерде көрсетілген өндірістер мен жұмыс түрлері бар ұйымдардың меншік нысанына және ұйымдық-құқықтық нысанына қарамастан, олардағы жұмысшылардың жұмыстарын тарификациялаған және біліктілік разрядтарын белгілеген кезде міндетті болып табылады.

10. Қызметкердің еңбек кітапшасын толтыру кезінде, сондай-ақ тарифтік разрядты өзгерту кезінде оның кәсібінің атауы БТБА-ға сәйкес жазылады.

11. Қолданылуға ыңғайлы болу мақсатында, БТБА-да алфавиттік көрсеткіш (1-қосымша) көзделген, онда жұмысшылар кәсіптерінің атаулары, разрядтардың диапазондары және беттердің нөмірленуі қарастырылған.

2-бөлім. Абразивтер өндірісі

1. Құрғақтай ажарлау үшін ажарлайтын қажауқағаз жасайтын аппаратшы

Параграф 1. Құрғақтай ажарлау үшін ажарлайтын қажауқағаз жасайтын аппаратшы, 3-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

аппретирлеу желісіндегі қосқыш машиналарға біліктер жүйесі арқылы кендір мата орамаларды толтыру;

аппретті қосқыш машинасының астауына құю;

біліктер арасындағы саңылаулар мен қысымды реттеу жолымен аппреттердің тиімді мөлшерін жағуды қамтамасыз ету;

кептіргіш агрегаттардың температурасын және желідегі тексеретін құрылғыларды реттеу жолымен аппретирлеудің ақауларын жою;

каландра және домалату машиналары арқылы маталарды реттеу және толтыру;

дайын ажарлайтын қажауқағаздарын орамдарға орау;

орау станогының мойынтіректеріне алмалы-салмалы штангаларды орнату;

ажарлайтын қажауқағазды барабанға – алмалы-салмалы штангаға толтыру;

ажарлайтын қажауқағазды орау жылдамдығын реттеу;

ажарлайтын қажауқағаздың сыртқы түріне қарап, сапасын бақылау және ақауды кесіп тастау;

ажарлайтын қажауқағаздарды орамдарға буып-түю және таңбалау.

13. Білуге тиіс:

қосқыш машиналарының, кептіргіш агрегаттардың, қадағалау құрылғыларының, домалату машиналарының және орау станоктарының құрылғысын;

ажарлау қабықшасының сапасын бақылау әдістерін;

ажарлайтын қажауқағаздарын орау жылдамдығын реттеу әдістерін;

шығарылатын ажарлайтын қажауқағаздарының түрі және түйіршіктігі бойынша түр-түрін.

2. Синтетикалық шайырларда ажарлайтын қажауқағаздар жасайтын аппаратшы

Параграф 1. Синтетикалық шайырларда ажарлайтын қажауқағаздар жасайтын аппаратшы, 4-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

маталар бумаларын (орамдарын) жеткізу;

тарқату станоктарына мата орамдарын орнату;

матаны станокта желімдеу;

аппрет-машиналардың біліктері арқылы мата негіздерін толтыру;

аппрет-машинаның ваннасына аппретирлеуін беру және маталарды аппретирлеу;

аппрет-конвейердің біліктері арқылы аппретирленетін маталарды толтыру;

сіндіргішті, талап етілетін түрі мен түйіршіктері бар, ажарлау материалдарымен зарядтау;

ваннаны желім ерітіндісімен немесе синтетикалық шайырмен толтыру;

аппрет-конвейерді қосу;

негізге байланыстырғыш және ажарлау материалдарын жағу, қабықшаны термоөңдеу;

электродтар арасындағы кернеуді және электродаралық кеңістіктегі ажарлау материалдарының қарқынды орналасуын реттеу;

ажарлайтын қажауқағаздарды орамдарға орау;

реостаттың көмегімен ажарлайтын қажауқағаздардың орау жылдамдығын реттеу;

ажарлайтын қажауқағаздардың сыртқы түрі бойынша ажарлайтын қажауқағаздың сапасын бақылау, ақауды кесіп тастау;

орамдарды буып-түю, таңбалау және дайын өнім қоймасына орналастыру.

15. Білуге тиіс:

орау станоктарының, желім және лак жағу машиналарының құрылғысын;

барлық бақылау және реттеуіш аспаптардың міндетін және қолдану шарттарын;

аппрет-конвейердің жылдамдығын реттеу тәсілдерін;

станок білектері мен аппрет-конвейер арасындағы ажарлайтын қажауқағаздары негіздерінің толтыру тәсімін;

ажарлайтын қажауқағаздың белгілі нөмірін алу үшін кенептің қозғалу жылдамдығын;

жағылатын байланыс материалдарының санын бақылау әдістерін;

жасалатын ажарлайтын қажауқағаздың түйіршіктігіне қарай ерітінді құрамын ;

шығарылатын ажарлайтын қажауқағаздарының түрі және түйіршіктігі бойынша түр-түрін;

орамға оралатын ажарлау қажауқағаздардың, оның түйіршіктігіне қарай саны.

Параграф 2. Синтетикалық шайырларда ажарлайтын қажауқағаздар жасайтын аппаратшы, 5-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

аппрет-машинаның ваннасына аппретирленетін беру және матаны аппретирлеу;

таңбалау клишелерін, тарту құрылғыларын толтыру және реттеу;

электростатикалық камералардың және гравитациялық қондырғысының жұмыс режимін, ажарлау материалдарын жағудың берілген тығыздығын қамтамасыз етуге арналған электродтар арасындағы кернеуді бақылау;

қағаз немесе мата бетіне негізгі және бекітуші қабаттарды жағуды бақылау;

термокамераларда жылу режимдерін түзету;

кептірудің температуралық аймақтары бойынша процестерінің технологиялық параметрлерін, өзекшелердің автоматты түсірілу және олардың орналасу жұмысын, кептіру камерасында гирлянда қозғалысын реттеу.

17. Білуге тиіс:

шығарылатын ажарлайтын қажауқағаздың типіне қарай негіздерін толтыру тәсімдерін;

қызмет көрсетілетін машиналар мен агрегаттарды басқару ережесін, оларды реттеу әдістерін;

жұмыс композициялары мен дайын ажарлайтын қажауқағаздарды сақтау шарттары мен мерзімдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын теңшеу және реттеу ережесін.

3. Бакелизаторшы

Параграф 1. Бакелизаторшы, 3-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

80 градус цельсий (бұдан әрі - $^{\circ}\text{C}$) температураға дейін қыздырылған қалақ бұлғауыштарда ажарлау материалдарын бакелизациялау;

технологиялық картаға сәйкес вагонеткаларға бұйымдарды тиеу тәсімі мен сапасын тексеру;

калыпталған бұйымдарды сыртқы түрі бойынша тексеру және механикалық зақымданған дөңгелектерді іріктеу;

көлемі, түйіршіктелгені және материалдары бойынша бұйымдарды бакелизациялау мен сипаттаудың температуралық режиміне қарай вагонеткаларды бакелизатордың туннельдеріне тарату;

бакелизатор камераларының тиімді қызмет етуін ескере отырып, вагонеткаларды бакелизаторға беру.

19. Білуге тиіс:

қосалқы бұлғауыштардың құрылғысын; вагонеткаларда дөңгелектер тиеу тәсімін;

калыптаудан кейін механикалық зақымданған дөңгелектерді іріктеу қағидаттарын;

бакелизацияға дейін төзімділіктің технологиялық уақытын;

бакелизатор аймақтарының температуралық режимдерін;

бұйымдардың сипаттама бойынша түр-түрін.

Параграф 2. Бакелизаторшы, 4-разряд

20. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық және физикалық қасиеттеріне қарай, бұйымның параметрлерін тексерумен камералы және туннельді бакелизаторларда абразивтік бұйымдарды бакелизациялау;

соратын желдеткіштердің бақылау аспаптарының, желдеткіштерінің және белгі лампаларының жұмысын бақылау;

бұйымның бакелизациясы мен сипаттамасының температуралық режимін ескере отырып, бакелизатордан бұйымдарды шығару;

ақауды айқындау және оларды сипаттамасы бойынша іріктеу;

химиялық дарды сіңдіру және қайта бакелизациялау әдісімен түзетілетін ақауларды қалпына келтіру;

бакелизаторды техникалық тексеруге және күрделі жөндеуге дайындау;

жөндеуден кейін бакелизаторды және бакелизация режимдерін реттеуді тексеру.

21. Білуге тиіс:

мерзімдік және үздіксіз іс-қимылды (камералық және туннельдік) бакелизаторлардың конструкциясын; қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының міндетін және реттеу ережесін;

бакелизация режимдерін;
сыртқы түрі бойынша ақау бұйымдарды алу қағидаттарын және түзелетін ақауларды жою әдістерін;
апат кездерінде бакелизаторларды тоқтату және қосу тәсілдерін;
бакелизаторға жөндеу жүргізу мен қосу үшін алдын ала жұмыстарға қойылатын техникалық талаптарды.

Параграф 3. Бакелизаторшы, 5-разряд

22. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік бұйымдарды камераларда және туннельдік бакелизаторларда бакелизациялау;

бакелизациялау аспаптары мен процестері бойынша бақылауды жүзеге асыру ;

әртүрлі конструкциялық қондырғыларда химиялық дас абразивтік бұйымдарды сіндіру;

сіндіргіш қондырғыларды берілген жұмыс режиміне дайындау және оларды жөндеу;

қорларда қажетті вакуум, қысым жасау;

сіндіру аларының қыздыру және балқыту температураларын реттеу;

абразивтік сіндіру сапасын тексеру.

23. Білуге тиіс:

мерзімдік және үздіксіз іс-қимылды (камералық және туннельдік) бакелизаторлардың, сіндірілетін қондырғылардың құрылғысы мен конструкциясын;

бакелизациялау мен сіндірудің технологиялық процестерін;

сіндіру қондырғыларын жөндеу және қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын реттеу ережесін.

4. Абразивтік шеңберлерді теңдеуші – құюшы

Параграф 1. Абразивтік шеңберлерді теңдеуші – құюшы, 3-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы теңгерім станоктарында теңгерімнің үшінші және төртінші сыныптағы барлық өлшемдегі А және Б сыныптарының абразивтік бұйымдарын теңдеу;

станоктарға дөңгелектерді орнату және тексеру;

үлгілердің көмегімен шабу ұясын белгілеу;

жүк салмағын және оны бекіту орнын белгілеп, теңгерімсіздікті жою;

қорғасынды балқыту үшін электр пешті дайындау, балқыту үшін қорғасынды электр пештің камерасына;

абразивтік бұйымды парафинмен жеңіл сіндіру әдісімен статикалық теңсіздікті жою.

25. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін теңгерім станоктарының құрылғысын және жұмыс принципін;

шеңбердің сипаттамасына қарай, жіберілетін және өтелетін теңгерімсіздікті; теңгерім станоктары жұмысының дәлдігін тексеруге арналған құралдарды; шабу ұясын белгілеу үшін қолданылатын үлгілер; шеңбердің теңсіздік шамасын айқындау әдістерін; қолданылатын қарсы салмақтар.

Параграф 2. Абразивтік шеңберлерді теңдеуші – құюшы, 4-разряд

26. Жұмыс сипаттамасы:

бірінші және екінші сыныптағы теңгерім бойынша бір типтес өлшемдегі абразивтік бұйымдарды, А және прецизия сыныбындағы абразивтік бұйымдарды – арнайы теңгерім станоктарында теңгеру;

қорғасынды балқыту режимін реттеу;

арнайы құрылғымен белгі бойынша пневматикалық балғамен ұя шабу;

ұяны сығылған ауамен тазалау және теңгерімсіздікті өтеу мақсатында оған қорғасын құю;

теңгерім станоктарын жөндеу және реттеу;

теңгерімсіздікті айқындау үшін бұрыштарды градуспен өлшеу, жүктің салмағын есептеу және оны бекіту орнын белгілеу.

27. Білуге тиіс:

барлық конструкциядағы теңгерім станоктары мен қорғасынды балқытуға арналған электр пештерінің құрылғысын және жұмыс принципін;

жіберілетін және өтелетін теңгерімсіздіктердің сыныптары;

қорғасынды электр пешке және оның жұмыс режимін реттеу ережесін;

шеңбердің қосымша бөлігін теңгеру, шабу және құю әдістерін;

шығарылатын шеңбердің түр-түрін және сипаттамасын.

5. Вулканитті байланыстырғыштағы массаны біліктеуші

Параграф 1. Вулканитті байланыстырғыштағы массаны біліктеуші, 4-разряд

28. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі өлшемдегі табақтарды алу үшін илемдеу тоқпақтарында вулканитті байланыстырғыштағы массаны жаншып қақтау;

дайын шеңбердің берілген биіктігіне қарай табақтың қалыңдығын айқындау;

тығыздық пен түйіршіктелу бойынша вулканитті массаның сапасын тексеру;

саңылауға білік массаларын беру және жаншып қақтау, штангенциркулем табағының қалыңдығын өлшеу және дайын табақтарды түптерге тиеу;

шабу престерінде белгілі өлшемдегі шеңбер дайындамаларын, алдын ала калибрлі және бақылау қақтаулары арқылы өткізіп, шабу.

29. Білуге тиіс:

илемді калибрлі және бақылау қақтауларының, шабу престерінің құрылғысы мен жұмыс принципі;

қақтаулар арасындағы саңылауларды реттеу тәсілдерін;

қолданылатын материалдардың түрлері түйіршіктелу нөмірлерін және сапаларын;

қақтау және ораларды шабу тәсілдерін.

6. Вулканитті байланыстырғыштағы шеңберлердің вулканизаторшысы

Параграф 1. Вулканитті байланыстырғыштағы шеңберлердің вулканизаторшысы, 3-разряд

30. Жұмыс сипаттамасы:

электр қыздырумен үздіксіз іс-қимыл вулканизаторларында бұйымдарды вулканизациялау;

дөңгелектерді вагонеткаларға тиеуге дайындау;

вагонеткаларға дөңгелектерді тиеу;

цех ішіндегі маневрлі көлік операцияларын жүргізу;

сыртқы түрі бойынша қалыпты бұйымдардың сапасын тексеру және механикалық зақымданған дөңгелектерді іріктеу;

температуралық режимге және типтік өлшемдер, түйіршіктігі және материалдары бойынша вагонеткаларды туннельдерге бөлу;

вагонеткаларды вулканизаторға беру.

31. Білуге тиіс:

вулканизатордың құрылғысы және жұмыс принципі;

вагонеткаларға дөңгелектерді тиеу тәсімін;

қалыптаудан кейін механикалық ақаулықтары бар дөңгелектерді іріктеу принципі;

сипаттамалары бойынша бұйымдардың түр-түрін;

вулканизатор аймақтарының температуралық режимдерін;

вагонеткаларды вулканизаторларға беру және оларды тиеу ережесін.

Параграф 2. Вулканитті байланыстырғыштағы шеңберлердің вулканизаторшысы, 4-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

электр қыздырумен және вулканизациялаудан кейін бұйымдардың геометриялық параметрлерін тексерумен үздіксіз іс-қимыл вулканизаторларында бұйымдарды вулканизациялау;

бақылау аспаптарының жұмысын мерзімдік бақылау, вулканизация температурасын реттеу;

вулканизацияның температуралық режимдерін және бұйымдардың сипаттамасын ескере отырып вулканизаторлардан бұйымдарды түсіру;

вулканизациядан кейін бұйымдарды іріктеу.

33. Білуге тиіс:

вулканизаторлардың конструкциясын;

бақылау-өлшеу аспаптарының міндетін және қолдану шарттарын;

вулканизациялау режимдерін;

бұйымдарды вулканизатордан шығару ережесін;

вулканизациялаудан кейін бұйымдарды іріктеу ережесін;

апат кездерінде вулканизаторды тоқтату және қосу тәсілдерін.

7. Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталық материалдарды бөлшектеуші

Параграф 1. Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталық материалдарды бөлшектеуші, 3-разряд

34. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік материалдарды, керамикалық байланыстырғыш құраушыларын, шикізат және қорытпалардың қайтарма материалдарын шнектік, конустық, инерциялық, білікше және балға бөлшектерде, өзекшелі және доңғалақ диірмендерде, басқа да бөлшектеу-ұнтақтау жабдықтарында құрғақ және дымқыл тәсілдермен бөлшектеу және ұсату;

материалдарды, суды беруді реттеу және есеп жүргізу.

35. Білуге тиіс:

шнектік, конустық, инерциялық, білікше және балға бөлшектердің, өзекшелі және доңғалақ диірмендердің және сонымен байланысты тасымалдау жабдықтарының, мөлшерлеуіштердің, сіндіргіштердің құрылғысын және жұмыс принципін;

агрегаттың жекелеген механизмдерін қосу және тоқтату жүйелілігін;

абразивтік материалдардың, керамикалық байланыстырғыш құраушыларының, қорытпалардың шихталы және қайтарма материалдарының түрлері мен оларға қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталық материалдарды бөлшектеуші, 4-разряд

36. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік материалдарды, керамикалық байланыстырғыш құрауыштарын, шикізат және қорытпалардың қайтарма материалдарын бөлшектеу және ұнтақтау жабдықтарында құрғақ және дымқыл тәсілдермен бөлшектеу және ұсату;

бөлшектеу мен ұсатудың берілген сапалы және санды тәсіміне сәйкес бөлшектеу және ұнтақтау жабдықтарын жөндеу және реттеу.

37. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін бөлшектеу, ұнтақтау және олармен байланысты тасымалдаушы жабдықтардың конструкциясы мен кинематикасын;

агрегаттағы жекелеген механизмдерді автоматтандыру және блоктау тәсімін;

агрегат механизмдерінің жұмыс режимін;
тиеу нормаларын және өзекшелер мен доңғалақтардың түр-түрін;
шығарылатын өнім стандарттарын және оларға қойылатын техникалық шарттарды.

8. Абразивтік массаны дайындаушы

Параграф 1. Абразивтік массаны дайындаушы, 3-разряд

38. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әртүрлі араластырғыш машиналарда керамикалық байланыстырғыштағы массаны дайындау;

құрауыштарды өлшеу, ауыстыру және оларды араластырғышқа тиеу;
массаның дайын болған дәрежесін байқау, оны түсіру және өлшеп орау;
керамикалық байланыстырғыш құрауыштарын дайындау;

құрауыштарды араластыру арқылы керамикалық байланыстырғыштарды дайындау;

байланыстырғыштардың дайын болғандығын белгілеу, дайын байланыстырғышты түсіру, оны тазалау және ыдыстарға.

39. Білуге тиіс:

араластырғыш және көтергіш-көлік жабдықтарының құрылғысын және қызметтерінің принципін;

байланыстырғыш құрауыштарына қойылатын талаптарды, олардың түрлерін, міндетін және қасиетін;

байланыстырғыштардың дайын болғандығын және сапасын белгілеу әдістерін;

абразивтік массаны дайындау үшін, оның рецептурасына қарай, бастапқы материалдардың түр-түрін.

Параграф 2. Абразивтік массаны дайындаушы, 4-разряд

40. Жұмыс сипаттамасы:

конструкциясы әртүрлі араластырғыш машиналарда керамикалық байланыстырғыш массасын дайындау;

ұсақ түйіршіктелген масса үшін тартылған құрауыштардың жіңішкелігіне қарай шарларды іріктеу;

рецептке сәйкес құрауыштардың ілмегін есептеу;

ажарлайтын бұйымдардың сипаттамасына қарай араластыру режимін;

құрауыштардың дымқылдығына және тартылған байланыстырғыштардың жіңішкелігіне қарай судың мөлшерін түзеу;

берілген рецептура бойынша құрауыштарды өлшеу үшін автоматты таразыларды теңшеу;

микроұнтақтардан құйылған қайрақшалар мен дірілдісырттазартқыш денелерге абразивтік масса дайындау;

себу сапасын және дайындалатын абразивтік материалдардың дайындығын бақылау;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды және құрылғыларды баптау және реттеу.

41. Білуге тиіс:

конструкциясы әртүрлі қызмет көрсететін араластырғыш машиналардың құрылғысы мен қызмет қағидаттарын;

абразивтік массаға қойылатын талаптарды;

қолданылатын материалдардың түрлері, сорттары және түйіршіктілігі;

массаның дайын болғанын және сапасын қарап айқындау;

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен құрылғыларды жөндеу және реттеу тәсілдерін.

Параграф 3. Абразивтік массаны дайындаушы, 5-разряд

42. Жұмыс сипаттамасы:

престеу жабдықтарының ырғақты жұмысын қамтамасыз ету үшін, престерге бір қалыпты беруді ескере отырып, керамикалық байланыстырғыш массаларды дайындау;

араластырудың жалпы циклін ескере отырып, белгілі жүйелілікпен белгілі уақыт өткеннен кейін құрауыштарды араластырғыштарға тиелуін және мөлшерлеуді бақылау;

престердегі қалған массаларды қайта пайдалану және шеңберлердің шикі ақауларын қайта өңдеу бойынша жұмыстарды үйлестіру.

43. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың кинематикасын, электр тәсімін және дәлдікке тексеру тәсілдерін; шеңберлер өндірісінің технологиясын;

массаның рецептурасын, оны араластыру режимдерін;

берілген рецептураға қарай құрауыштарды тиеудің технологиялық тәртібін;

шикі ақауды қалпына келтіру және массаны қайта пайдалану әдістерін;

массаның тұру уақытын.

9. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті массаны дайындаушы

Параграф 1. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті массаны дайындаушы, 3-разряд

44. Жұмыс сипаттамасы:

араластырғыш машиналарда бакелитті және вулканисті массаларды дайындау ;

тоқпақтарды каучуктың белгілі мөлшерімен, ұнтақ тәрізді құрауыштармен, абразивтік түйірлермен толтыру;

құрауыштардың әрқайсысының біліктердің ұзындығы бойынша біркелкі таралуын қадағалау;

біліктер арасындағы саңылауларды реттеу;

біліктердің температурасын қадағалау және дайындалатын массаның дайын болған дәрежесі мен сапасын айқындау.

45. Білуге тиіс:

тоқпақтардың құрылғысын және жұмыс принципін;

қолданылатын материалдардың міндетін және олардың қасиетін;

байланыстырғыш пен массаның әрбір түрін дайындаудың рецептурасын;

тоқпақтау тәсілдерін;

байланыстырғыштарды сақтау ережесін;

дайындалатын массаның дайын болған дәрежесі мен сапасын айқындау әдістерін.

Параграф 2. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті массаны дайындаушы, 4-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

араластырғыш машиналарда бакелитті, вулканисті және эпоксидті массаларды дайындау;

талап етілетін құрауыштардың санына қарай мөлшерлегіштердің импульс санын айқындау;

дайындалатын массаның түйіршіктілігіне қарай електерді іріктеу;

дымқылдағышты дайындау;

қажетті мөлшерде және белгілі жүйелікте құрауыштарды араластырғыш машиналарға тиеу, мөлшерлеу және орналастыру;

дайындалатын массаның дайын болғандығын және сапасын қарап айқындау;

берілген рецептура бойынша құрауыштарды өлшеу үшін автоматты таразыларды орнату;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды теңшеу және реттеу.

47. Білуге тиіс:

конструкциясы әртүрлі араластырғыш машиналардың құрылғысын және жұмыс қағидаттарын;

түрлері, сорттары және түйіршіктілігі бойынша қолданылатын материалдарды;

бакелиттің, дымқылдағыштардың созылымдылығы;

массаны жасау рецептурасын және араластыру режимдерін;

дайындалатын массаның дайын болған дәрежесі мен сапасын айқындау әдістерін.

Параграф 3. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті массаны дайындаушы, 5-разряд

48. Жұмыс сипаттамасы:

уақ сериялар өндірісі және тәжірибе-эксперименталдық жұмыстар үшін конструкциясы әртүрлі араластырғыш машиналарда дымқылдығына, түйірлігіне,

толтырғыштығына қарай, физикалық-механикалық қасиеттерінің өзгеру жылдамдығымен бакелитті және вулканитті массаны дайындау;

сұйық бакелиттің созылмалылығына қарай массаның дымқылдығын түзеу; араластырудың температуралық режимін белгілеу.

49. Білуге тиіс:

конструкциясы әртүрлі араластырғыш машиналардың кинематикасын; массаның физикалық-механикалық қасиетін; массаның салмағын түзеу тәсілдерін.

10. Мерзімдік күйдіру пештеріне абразивтік бұйымдарды тиеуші – түсіруші

Параграф 1. Мерзімдік күйдіру пештеріне абразивтік бұйымдарды тиеуші – түсіруші, 2-разряд

50. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік бұйымдарды мерзімдік күйдіру пештеріне тиеуге дайындау; шашылатын материалды себу орнына жинақтау және орналастыру; електердегі фракция бойынша шашылатын материалдарды себу; абразивтік бұйымдар мен отқа төзімді құралдарды пешке апару;

отқа төзімді тақталарды, тіреулерді және шығыршықтарды шашылатын материалдардан тазалау.

51. Білуге тиіс:

шашылатын материалды себу үшін електердің құрылғысын; абразивтік бұйымдар мен отқа төзімді жинақтарды орналастыру тәсілдерін.

Параграф 2. Мерзімдік күйдіру пештеріне абразивтік бұйымдарды тиеуші – түсіруші, 3-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

мерзімдік күйдіру пештеріне қолмен әрі механизмдердің көмегімен абразивтік бұйымдарды тиеу және түсіру;

маршруттық қағаздарға сәйкес партиялар бойынша сұрыптау алаңына бұйымдарды орнату;

бұйымдарды сұрыптау.

53. Білуге тиіс:

күйдіру пештеріне абразивтік бұйымдар мен отқа төзімді жинақтарды тиеу және түсіру тәртібі мен тәсілдерін;

механизмдерді басқару ережесін;

абразивтік бұйымдардың түр-түрін.

Параграф 3. Мерзімдік күйдіру пештеріне абразивтік бұйымдарды тиеуші – түсіруші, 4-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

мерзімдік күйдіру пештеріне тікелей бейінді бұйымдарды, сондай-ақ ПН, ПНВ, ПВ, ПНР типті ажарлау шеңберлерін қолмен әрі механизмдердің көмегімен тиеу және түсіру;

тиеге арналған бұйымдардың партияларын іріктеу.

55. Білуге тиіс:

күйдіру үшін салынатын абразивтік бұйымдар мен отқа төзімді жинақтардың түр-түрін;

күйдіру пештерінің температуралық аймақтарын;

күйдірілетін бұйымдарды тиеу тәсімін және тәсілдерін;

механизмдерді басқару ережесін;

абразивтік материалдар мен керамикалық байланыстырғыштардың негізгі қасиеттерін.

11. Кедергі пештерін тиеуші

Параграф 1. Кедергі пештерін тиеуші, 3-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті тиеушінің басшылығымен пештерді тиеуге дайындау;

тиелетін пешке шихталарды, керн материалдарын, аморфаларды, кварц құмдарын және басқа да материалдарды тасымалдау;

отқа төзімді қыштарды пештерге беру және қалқандар арасына ойықтар тиеу;

керн тиеу үшін қалқандар мен кергілерді дайындау;

бункерлерден тиеуші тасымалдағыштарға шихталарды, керн кокстарын, амофор материалдарын және кварц құмдарын шығару.

57. Білуге тиіс:

пеш аймақтарына шихталарды беру кезектілігін;

пештерді және кернді тиеу үшін қолданылатын материалдарды;

балқыту кезіндегі керннің рөлін;

шихталық материалдарға қойылатын талаптарды.

Параграф 2. Кедергі пештерін тиеуші, 4-разряд

58. Жұмыс сипаттамасы:

кран-балка, кран немесе тасымалдау құрылғысының көмегімен механикаландыру тәсілімен пеш аймақтары бойынша шихталарды тиеу;

жақтау қалқандарын және кернге қалқандар орнату. "Керн-электрод" байланыстарын жүзеге асырумен кернді тиеу.

59. Білуге тиіс:

кедергі пештерінің құрылғысын және оның жекелеген элементтерінің міндетін;

қолданылатын жабдықтар және пештерді тиеу механизмдерін;

пештерді тиеу тәртібін;

шихталарды аймақтар бойынша бөлу ережесін және оның габаритін;

керннің оңтайлы өлшемдерін және оны тиеу әдістерін;
керннің жұмыс электродтарымен байланысын жүзеге асыру ережесін;
кремний карбидін балқытудың технологиялық процесін;
қолданылатын материалдардың стандарттары мен техникалық шарттарын.

12. Кептіру пештерін тиеуші – түсіруші

Параграф 1. Кептіру пештерін тиеуші – түсіруші, 2-разряд

60. Жұмыс сипаттамасы:

кептіру пештерін тиеуге дайындау;

кептіру тақталарын сұрыптау және оларды престерге орналастыру;

престердің өнімділігін және оларға қалыптасатын өнімнің түр-түрін ескере отырып, бұйымдарды үшін пресс жабдықтарына вагонеткаларды даярлау және беру;

кептіру тақталарын орналастыру бойынша цех ішінде маневрлі операцияларды жүргізу.

61. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс принципін;

бұйымдардың типтік өлшемдеріне қарай кептіру тақталарының түр-түрін.

Параграф 2. Кептіру пештерін тиеуші – түсіруші, 3-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

вагонеткаларды кептіру пештеріне тиеу, абразивтік бұйымдарды вагонеткаларға салу тәсімін тексеру;

калыпталған бұйымдарды сыртқы көрінісі бойынша тексеру және механикалық зақымданған шеңберлерді алу;

кептірудің температуралық режиміне және бұйымдардың сипаттамасына қарай вагонеткаларды кептіру пештерінің туннельдері бойынша бөлу;

кептіргіштердің тиімді қызметін қамтамасыз етуді ескере отырып, вагонеткаларды кептіру пештеріне беру;

вагонеткаларды кептіру пештерінен түсіру;

бұйымдардың геометриялық параметрлерін және дымқылдығын тексеру;

вагонеткаларды түсіру және тасымалдайтын құралдардың түрі бойынша бұйымдарды сұрыптау;

кептірілген бұйымдарды термиялық цехтың қайта бөлуі бойынша бөлу және орналастыру;

бұйымдарды жартылай дайын өнімдер қоймасына түсіру және;

бұйымдарға партиялары бойынша есеп жүргізу.

63. Білуге тиіс:

цех ішіндегі көлік құралдарының құрылғысын;

бақылау-өлшеу аспаптарымен жабдықталған туннельдер мен кептіру камераларында кептіру режимдерін;

вагонеткаларды кептіру пештеріне тиеу және оларды түсіру ережесін.

13. Абразивтік бұйымдарды дайындаушы

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды дайындаушы, 2-разряд

64. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды жасау үшін пішу машиналарында және гидравликалық престерде мақталы, сизальді-маталы материалдарды пішу;

тігін машинасында бір қабатты және көп қабатты ленталарға жолақтарды тігу және сырып тігу оларды бүрмелеу әрі жиектеу;

одан әрі кептіру камерасында кептіріп, вакуумды-сіңіру қондырғыларымен бұйымдарды құрастыру және сіңдіру;

абразивтік аралар жасау;

араларға арналған дайындамаларға целлулоид табақтарын кесу;

дайындамаларды тұтқышқа толтыру;

бастарының бетін ацетонға еріту;

ерітілген бастарының бетіне ажарлайтын түйіршіктерді жағу;

ауамен кептіру үшін тақталарға араларды төсеу;

жиектерді өңдеу және фибралы ажарлайтын дискілерді түрі мен сыныптары бойынша сұрыптау;

қондыруда дискілерді құрастыру және қысу әрі бекіту;

қондырғыларда ажарлайтын қажауқағаздардан жасалған бұйымдарды алдын ала құрастыру;

қосалқы материалдарды дайындау;

желім құрылымын жағу;

бұйымдарды түрі, сынып бойынша сұрыптау және таңбалау;

ажарлайтын қажауқағаздардан жасалған бұйымдар дайындамаларын бір станоктан басқа станокқа тасымалдау;

өнім сапасын бақылау;

абразивтік бұйымдарды қағаздарға және полиэтиленге буып-түю.

65. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын және қызмет принципін;

абразивтік бұйымдар жасаудың технологиялық процесін;

материалдарды пішу ережесін;

бұйымдарды кептіру режимдерін және олардың қасиетін;

шығарылатын материалдардың түр-түрін, целлулоид пен ацетонның қасиеттерін;

буып-түю және таңбалау әдістерін, бұйымдарды түрі мен сыныбы бойынша сұрыптау.

Параграф 2. Абразивтік бұйымдарды дайындаушы, 3-разряд

66. Жұмыс сипаттамасы:

сизальді-маталы және мақталы материалдардан ирис станоктарында қалыптау әдісімен бұйымдар жасау;

механикалық престо шығыршықты (шайбаны) қысу;
үтіктеу престерінде лентаны дымқыл-жылумен өңдеу;
шеңберді құрастыру;

термопластавтоматқа күпшектер құю;
силикатты желім ерітіндісін дайындау үшін құрауыштарды елеу және өлшеу, оның тығыздығын және созылмалылығын тексеру;

дайындалған желімнің дайын болғандығын және сапасын қарап айқындау;
химиялық ерітінділерді дайындау және сол ерітіндіме табақ фибрасының бетін өңдеу;

желім жағатын машиналарда фибралардың химиялық өңделген жолақтарын жабыстыру;

ажарлайтын түйірді фибраның бетіне жағу;
кесетін аппараттарда ажарлау дискілерін кесу;
кептірілген ажарлау дискілерін қондыруға өткізу, престо қысу және бекіту;
ажарлайтын дискілерді парафиндеу;

ажарлайтын қажауқағаздарды көлденең механикалық қайшылармен кесу және оларды жөндеу;

ораманы станокқа орнату;
алдыңғы білектерге ажарлайтын қажауқағаздардың бос соңын толтыру;
дайындамаларды ұзыннан және көлденеңнен пішу, берілген мөлшерге кесу, жиектеу;

желім құрылымын дайындау;
желім жағатын машиналарды жөндеу;
бұйымдарды құрастыру;

дайындамаларды жабыстыру үшін желім пленкалары мен қағаздарды кесу;
дайындамаларды абразивтік материалдардан, желімдерден және ені 500 миллиметр (бұдан әрі - мм) дейін тазалау станогында аппреттерді тазалау;
ажарлайтын қажауқағаздардан жасалған бұйымдарды түрлері мен сыныптары бойынша сұрыптау;

дайындамаларды салмағы мен түйірлігіне қарай бір будаға жинақтау;
бұйымдарды буып-түю үшін картон ыдыстарын жасау;
бақылау және тараларға буып-түю;
қызмет көрсетілетін жабдықты жөндеу.

67. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын, пайдалану және жөндеу ережесін;

абразивтік бұйымдар жасаудың технологиялық процесін;

желім құрылымдарын жасаудың рецептурасы мен технологиясын;

бұйымның тығыздығы мен түр-түріне қарай жағылатын желім қабатының қалыңдығын;

шығарылатын бұйымдардың түр-түрін, оларды түрі мен сыныптары бойынша сұрыптау;

дайын өнімнің орауына қойылатын талаптар.

Параграф 3. Абразивтік бұйымдарды дайындаушы, 4-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

синтетикалық желімдерді қолдана отырып абразивтік бұйымдар дайындау;

бұйымдарды құрастыру;

фланецтердің тік беті жағынан желім ерітінділерінде ұстау;

фланецтердің ішкі бетінің майсыздануы және жабысатын қоспаларды жағу;

бұйымдарды құрылғыларға орнату, өзекшеге гайкаларды бұрап кигізу және кілтпен қатайту;

бұйымды қысып ұстау және құрылғылардан түсіру;

фибро негізге ажарлайтын материалды электр статикалық жағу;

келе жатқан ленталардың қозғалыс жылдамдығын реттеу;

негізге жағылатын желім қабатының оңтайлы қалыңдығын қамтамасыз ету;

бекітетін қабатты абразивтік ленталарға жағу, ленталарды шабуға дайындау;

фибралы дискілерді шабу;

табақ кесетін, лента кесетін, бабин кесетін пішу станоктарында және жартылай автоматты желілерде ажарлайтын қажауқағаздардан күрделі бұйымдарды жасау;

күрделі бұйымның дайындамасын есептеу және пішу;

дайындамаларды бұйымдарға жабыстыру және құрастыру;

станокқа төлкелерді қойып ленталарды орау;

тігістердің беріктігін тексеру;

бұйымның абразивтік қабатын бекіту;

бұйымдарды кептіру камераларында кептіру және кептіру процесін бақылау;

бұйымның дайындамаларын абразивтік материалдардан, желімдерден және ені 500 мм. артық тазалау станогындағы аппреттерден тазалау;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды жөндеу.

69. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын және жөндеу ережесін;

синтетикалық желімдерде абразивтік бұйымдарды дайындаудың технологиялық процесін;

желімделетін заттардың және оларды қолдануды;

абразивтік материалдардың түйірлігіне қарай желім және желімделетін қабаттың қалыңдығын;

бұйымдарды желімдеу технологиясын;
бұйымдарды жасау кезіндегі ажарлайтын қажауқағаздың түр-түрін;
жабдықтарды жөндеудің тәсілдерін.

14. Абразивтерді сынаушы

Параграф 1. Абразивтерді сынаушы, 3-разряд

70. Жұмыс сипаттамасы:

сынау стендтерінде диаметрі 600 мм. дейін абразивтік шеңберлерді беріктігіне механикалық сынау;

абразивтік шеңберлердің ақаулығын айқындау.

71. Білуге тиіс:

абразивтік шеңберлерді сынау үшін қолданылатын сынау стендтері мен құрылғысының жұмыс қағидаттарын, сыналатын абразивтік шеңберлердің типтік мөлшері, материалдар және байланыстырғыштар бойынша сипаттамасын;

абразивтік шеңберлерді бақылау ережесін.

Параграф 2. Абразивтерді сынаушы, 4-разряд

72. Жұмыс сипаттамасы:

сынау стендтерінде диаметрі 600 мм. абразивтік шеңберлерді беріктігіне механикалық сынау;

сынау стендтерін реттеу;

жарамды және ақау өнімдерге құжаттамаларды ресімдеу.

73. Білуге тиіс:

сынау стенділерінің құрылысы оларды сынауға арналған тығынды, шығыршығын және төсемесін таудау бөлігінді реттеу;

абразивтік шеңберлер өндірісінің технологиялық процесі.

15. Ажарлау ұнтақтардың сыныптаушы

Параграф 1. Ажарлау ұнтақтардың сыныптаушы, 3-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлау ұнтақтарын және микроұнтақтарды алу мақсатында бастапқы материалдарды гидравликалық сыныптау және седиментациялау;

гидросыныптауыш конустарын пульпамен тиеу;

механикалық араластырғыштардың, сорғылардың, байланыс чандарының, су тетіктерінің және пульпалардың, сұйық шыны мөлшерлемелерінің және гидросыныптау және седиментациялау агрегаттарының жұмысымен байланысты басқа қосалқы жабдықтардың жұмысын бақылау.

75. Білуге тиіс:

гидравликалық сыныптау және седиментациялау агрегаттарының аппараттарын жөндеу тәсілдерін;

сыныптау және седиментациялау режимдерін;

пульпаның тығыздығын айқындау және жоғары көтерілетін су ағынының жылдамдығын өлшеу әдістерін.

Параграф 2. Ажарлау ұнтақтардың сыныптаушы, 4-разряд

76. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлау ұнтақтарын және микроұнтақтарды алу мақсатында, таразылау әдісімен пульпалардың тығыздығын тексере отырып, бастапқы материалдарды гидравликалық сыныптау және седиментациялау;

пульпаның тығыздығы бойынша конустардың толтырылу дәрежесін айқындау;

сыныптаудың жекелеген сатыларында су ағынының жылдамдығын әрі пульпаларды бақылау және реттеу;

сыныптауыштардың берілген режимінен ауытқушылықты жою.

77. Білуге тиіс:

гидросыныптау және седиментациялау агрегатының барлық аппараттарының құрылғысын және жөндеу тәсілдерін;

сыныптаудың әр жекелеген сатыларында жоғары көтерілетін ағынды реттеу әдістерін;

өндірілетін өнім стандарттарын және техникалық шарттарды.

16. Желім қайнатушы

Параграф 1. Желім қайнатушы, 3-разряд

78. Жұмыс сипаттамасы:

дайын желімдерден әртүрлі типті және міндеті бар желім ерітінділерін дайындау;

желім ерітінділерін қайнату процесін жүргізу;

дайындалған желімдер мен желім ерітінділерін созылмалылығына, жабысқақтығына, шоғырлануына сынау;

желімді агрегаттың ваннасына құю және талап етілетін консистенциясын ұстау;

шикізатты және материалдарды өлшеу;

дайындалған желімді ағызу және беру;

қайнату және желімнің дайын болғанын айқындау процесіне, желім материалдары мен ерітінділерін сақтау және пайдалану ережелеріне бақылауды жүзеге асыру.

79. Білуге тиіс:

желім қайнату, оның ішінде қысыммен жұмыс істейтін қазандарының құрылғысын;

желім материалдарының стандарттарын және техникалық шарттарын;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын;

желім мен желім ерітінділерін созылмалылығына, жабысқақтығына сынау тәсілдерін;

міндетіне қарай желім мен желім ерітінділерінің түрлерін;

әртүрлі желім, желім материалдарын, ерітінділер мен эмульсияларды сақтау және пайдалану ережелерін.

Параграф 2. Желім қайнатушы, 4-разряд

80. Жұмыс сипаттамасы:

берілген режимге сәйкес желім қайнатушы қазандар мен реакторларда әртүрлі типтегі және міндеті бар желімді дайындау және қайнату;

құрауыштарды мөлшерлеу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен желімді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу және реттеу;

желім, шайыр және эмульсияларды қайнату процесінің барысын бақылауды жүзеге асыру;

дайындалған желімдерді созылмалылығына, жабысқақтығына сынау;

дайын эмульсияларды бақтарға құю, сақтау.

81. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, аппаратураларының және коммуникациялар құрылғысын және жұмыс қағидаттарын;

қолданылатын синтетикалық материалдардың физикалық-химиялық қасиеттерін;

желім мен эмульсия рецептурасын және дайындаудың тәсілдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысы мен міндетін және оларды пайдалану ережесін;

желімдерді сақтау ережесін;

желім сапасына қойылатын талаптарды.

17. Абразивтік бұйымдарды бақылаушы

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды бақылаушы, 2-разряд

82. Жұмыс сипаттамасы:

күйдірілмеген абразивтік бұйымдарды бақылау және қабылдау;

маршрут қағазында берілген деректерге бұйымдардың сипаттамасының сәйкестігін және санын тексеру;

сыртқы тексеру жолымен бұйымдардың ақауларын анықтау;

бұйымдарды және кептіру тақтайларын сақтау тәртібін қадағалау.

83. Білуге тиіс:

күйдірілмеген бұйымдарды өлшемі, бейіні, материалдары және түйірлігі бойынша түр-түрін; бұйымның ақаулығын айқындау әдістерін.

Параграф 2. Абразивтік бұйымдарды бақылаушы, 3-разряд

84. Жұмыс сипаттамасы:

маршрут қағазына сәйкес саны мен сипаттамасы бойынша қалыптаудан, термиялық және механикалық өңдеуден кейін абразивтік бұйымдарды бақылау және қабылдау;

қабылдау-тапсыру құжаттарын ресімдеу;

ажарлайтын қажалуқағаздың сапасына бақылауды жүзеге асыру және басу, желімдеу, және жапсыру станоктарынан, кептіруден, орамаға ораудан және табаққа кесілгеннен кейін ажарлау қажалуқағаздарын қабылдау;

сапасын бақылау және ажарлау дискілерін фибра негіздерде және ажарлайтын қажалуқағаздардан жасалған басқа бұйымдарды қабылдау;

ажарлайтын қажалуқағаздар мен ажарлау дискілері өндірісіне жіберілетін желім қосылымын тексеру;

ақау себебін сыныптаумен жарамды және ақау өнімдердің есебін жүргізу.

85. Білуге тиіс:

материалдар мен түйірлігі бойынша абразивтік материалдардың түр-түрін; ақаудың туындау себептерін;

абразивтік бұйымдар өндірісінде қолданылатын шикізат материалдарына қойылатын талаптар;

термиялық өңдеудің түрлері мен режимін;

ажарлайтын қажалуқағаздар мен ажарлау дискілерінің өндірісі үшін термиялық пештердің және жабдықтардың жұмыс қағидаттарын.

Параграф 3. Абразивтік бұйымдарды бақылаушы, 4-разряд

86. Жұмыс сипаттамасы:

диаметрі 600 мм. дейін тік бейінді және диаметрі 500 мм. дейін фасон бейінді абразивтік құралдарды механикалық өңдегеннен кейін бақылау және қабылдау;

теңгерілім станоктарында шеңберлердің статикалық теңгерімсіздігін бақылау;

аспаптардың көмегімен абразивтік құралдардың қаттылығын айқындау;

қаттылығын тексеру үшін аспаптарды теңшеу және реттеу;

сынау стендтерінде ажарлау шеңберлерінің абразивтік беріктігін механикалық сынау;

қолданылатын шикізат пен материалдардың паспорттарының болуына тексеру;

бұйымның сорттығын айқындау;

технологиялық процестерден ауытқу жағдайларын тіркеу.

87. Білуге тиіс:

қалыптау, термиялық және механикалық өңдеу цехтарында абразивтік бұйымдар өндірісінің технологиялық процесін;

абразивтік бұйым стандарттарын және техникалық шарттарын;

абразивтік бұйымдар мен материалдарды бақылау үшін қолданылатын аспаптардың, станоктардың және құралдардың құрылғысын.

Параграф 4. Абразивтік бұйымдарды бақылаушы, 5-разряд

88. Жұмыс сипаттамасы:

А, АА сыныбындағы және прецизиялы орындалған абразивтік құралдар өндірісінің технологиялық процестерінің орындалуын бақылау;

диаметрі 600 мм. артық тік бейінді және диаметрі 500 мм. артық фасон бейінді абразивтік құралдарды механикалық өндегеннен кейін бақылау және қабылдау;

бақылау аспаптарын теңшеу және реттеу;

экспорт өніміне техникалық құжаттаманы ресімдеу;

өндірістің барлық сатысында бракқа шығарылған бұйымдарға актілер мен сапасын тексеру карталарын жасау;

ақау себептерінің және оларды сыныптаудың жүйелілік есептілігін жүргізу.

89. Білуге тиіс:

қалыптау, термиялық және механикалық өңдеу цехтарында А, АА сыныбындағы және прецизиялы орындалған абразивтік құралдар өндірісінің технологиялық процесін;

абразивтік құралдарды бақылау және қабылдау тәртібін;

дайын өнімге техникалық шарттарды; өнім ақауларының себептерін және оны алдын алу тәсілдерін;

техникалық құжаттаманы ресімдеу тәртібі;

бақылау аспаптарын реттеу тәсілдерін.

18. Балқыту, бөлшектеу, қалпына келтіру және себу цехтарын бақылаушы

Параграф 1. Балқыту, бөлшектеу, қалпына келтіру және себу цехтарын бақылаушы, 4-разряд

90. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік материалдарды балқыту мен қалпына келтірудің, керамикалық байланыстырғыштардың, шикізат және электрокорундтың ажарлаушы материалдарының, кремний карбидінің, бор карбидінің және басқа абразивтердің құрауыштарын ұсату мен араластырудың технологиялық процесін бақылау;

кесектерді тексеру және сұрыптау сапасын бақылау;

зертханалық талдаулар үшін сынамаларды іріктеу;

елекпен талдау жолымен түйірде және ұнтақта ірі, негізгі, жиынтықты әрі ұсақ фракциясының пайыздық мазмұнын айқындау.

91. Білуге тиіс:

ұнтақтарды техникалық бақылаудың әдістерін;

талдаулар түрін;

бақыланатын өнімнің міндеті мен қолданылуын;

ажарлау ұнтақтары мен микроұнтақтарды дайындаудың технологиялық процесін;

стандарттарға сәйкес ұнтақтардың әр маркасының гранулометриялық нормаларын;

бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесін;

техникалық және есеп жүргізу құжаттамаларын ресімдеу ережесін.

Параграф 2. Балқыту, бөлшектеу, қалпына келтіру және себу цехтарын бақылаушы, 5-разряд

92. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік материалдардың барлық түрлерін сұрыптаудың, бөлшектеудің, ұсатудың және себудің технологиялық процесін сақтауды бақылау;

аспаптардың көмегімен бақылау електерін іріктеу;

ажарлайтын ұнтақтар мен микроұнтақтарды себуге арналған електерді тексеру;

бақылау аспаптарын қолданумен барлық абразивтік материалдардың дайын өніміне бақылау жүргізу;

дайын өнімнің ақауларын зерттеу;

абразивтік материалдардың сапасын тексеру үшін бақылау аспаптарын жөндеу;

тиелетін өнімнің сапасы туралы техникалық құжаттамаларды ресімдеу;

материалдар сапасы туралы мерзімдік есептілікті жасау.

93. Білуге тиіс:

абразивтік материалдарды бөлшектеудің, себудің, ұсатудың технологиялық процесін;

бақылау сынамаларын іріктеу және сақтау тәртібін;

өнімнің түйірлі және химиялық ының нормаларын; електерді іріктеу әдістерін және өнімнің сапасын тексеру үшін бақылау аспаптарын жөндеу тәсілдерін;

тиелетін өнімге техникалық құжаттаманы ресімдеу ережесін.

19. Күйдіруші – от жағушы

Параграф 1. Күйдіруші – от жағушы, 3-разряд

94. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі типтегі саңылаулы электрлік және туннельдік пештерде керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды термиялық өңдеу;

пайдаланылған бакелитті шеңберлерден ажарлау түйірлерін қалпына келтіру;

вагонеткаларды туннель пештеріне тиеу және оларды электр лафеттер мен электр шығырлардың көмегімен бөлшектеу орнына түсіру;

термиялық өңдеуден кейін бұйымды түсіру және оларды түрлері бойынша сұрыптау;

пешті гидравликалық және механикалық итергіштерін басқару;

вагонетка футерлерін тексеру және оларды туннельдер бойынша жылжыту.

95. Білуге тиіс:

электр лафеттерінің, электр шығындарының, механикалық және гидравликалық итергіштердің құрылғысын және қызметінің қағидаттарын, автоматтандыру құралдарын;

саңылаулы электр пештерінде абразивтік бұйымдарды термиялық өңдеу режимі;

шахта пештерінде өңделген бакелитті шеңберлерден ажарлау түйірлерін қалпына келтіру режимін.

Параграф 2. Күйдіруші – от жағушы, 4-разряд

96. Жұмыс сипаттамасы:

газ немесе мазутпен жұмыс істейтін ұзындығы 40 м. дейін туннель пештерінде және саңылаулы газ пештерде керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды термиялық өңдеу;

термоөңдеудің температуралық және гидравликалық режимін жүргізу;

бүріккіштер мен жанарғылардың жұмысын реттеу;

шығыс бактарына қара май құю;

саңылау газ пештеріне термиялық өңдеу үшін бұйымдарды және оларды термиялық өңдеуден кейін түсіру;

маршрут қағаздарына сәйкес түрлері бойынша бұйымдарды сұрыптау.

97. Білуге тиіс:

ұзындығы 40 м. дейінгі туннель пештер мен бақылау-өлшеу аспаптарының (оптикалық пирометрлердің, термобулардың, манометрлердің, тартым өлшемдерінің және тағы басқа) құрылғысын және жұмысының қағидаттарын;

ұзындығы 40 м. дейінгі туннель пештері мен саңылау газ пештерінде абразивтік бұйымдарды термиялық өңдеудің температуралық және гидравликалық режимдерін.

Параграф 3. Күйдіруші – от жағушы, 5-разряд

98. Жұмыс сипаттамасы:

газ немесе қарай маймен жұмыс істейтін ұзындығы 40 м. артық туннель пештерінде керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымды термиялық өңдеу;

вагонеткаларды қабылдау, олардың монтаждау сапасын және бұйымдардыдың орнықтылығын тексеру;

абразивтік бұйымдарды термоөңдеудің берілген температуралық, гидравликалық және аэродинамикалық режимдерін қамтамасыз ету;

пештерді жөндеуге тоқтату және оларды жөндеуден кейін қосу.

99. Білуге тиіс:

ұзындығы 40 м. артық керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды термиялық өңдеу үшін туннельдік пештердің құрылғысын;

пештердің жекелеген элементтері мен бақылау-өлшеу әрі тіркейтін аппаратуралардың жұмыс істеу принципін және өзара іс-әрекетін;

қолданылатын отынның түрлерін және оны дұрыс жағудың шарттарын;

абразивтік материалдардың сипаттамасы мен қасиеттері туралы негізгі мәліметтерді;

байланыстырғыш түрлерін және олардың айырмалық ерекшеліктерін;

термиялық өңдеу кезінде абразивтік бұйымдарда болатын физикалық-химиялық процестерінің негізін;

пештерді жөндеуге тоқтату және жөндеуден кейін қосу ережесін;

пештер мен вагонеткаларды футерлеу үшін қолданылатын отқа төзімді материалдардың түрлерін;

бұйымдарды вагонеткаларға орналастыру тәсілдерін.

20. Оттық сындырушы

Параграф 1. Оттық сындырушы, 3-разряд

100. Жұмыс сипаттамасы:

кезекті балқытулар жүргізу үшін кедергі пештерінің подиндерін дайындау;

силоксикон мен шихталардың бірігіп қалған қатты және үлкен кесектерін сындыру және оларды бадыйлерге немесе тасымалдағыштарға тиеу;

подиндарды шихталардың қалдығынан тазарту;

кірпіштер арасындағы саңылауларды ауамен үрлеп тазалау;

металл конструкцияларын шихталар мен тұз ағындарынан тазарту;

отқа төзімді кірпіштен оқшаулау белдеулерін қалау;

жұмыс электродтары мен оқшаулау блоктарын тазалау;

бүйір қалқандарды орнату;

стационарлық кедергі пештерінде үгінділерді қоса отырып, подин шихталарын жұмсарту;

қоспаны подин бойынша тегістеп жағу.

101. Білуге тиіс:

кедергі пештерінің құрылғысын;

подиндерді кезекті балқытуларға дайындау тәртібін;

подин дайындығы сапасының балқыту барысына әсері.

21. Торларды тартушы

Параграф 1. Торларды тартушы, 2-разряд

102. Жұмыс сипаттамасы:

торларды себу жабдықтарына тарту және жоғары білікті тартушының басшылығымен міндеті бойынша орнату;

ескі рамаларды жөндеу және жаңаларын жасау;

раманың көлемі бойынша төсемдерді пішу;

төсемдердің ақау жерлерін жабыстыру.

103. Білуге тиіс:

себу жабдықтары қызметінің қағидаттарын;
торларды рамаларға тарту тәсілдерін;
торларды қабылдау және сақтау ережесін.

Параграф 2. Торларды тартушы, 3-разряд

104. Жұмыс сипаттамасы:

торларды себу жабдықтарына тарту және міндеті бойынша орнату;
себудің берілген тәсіміне сәйкес торларды нөмірлері бойынша іріктеу;
себудағы ақау себептерін анықтау және оларды жою;
рамалар мен торлардың жағдайын бақылау;
одан әрі пайдалану үшін олардың жарамдылық тәжірибесін айқындау.

105. Білуге тиіс:

абразивтік материалдарды себу үшін қолданылатын торлардың түр-түрін;
себу жабдықтарының орналасу тәсімін, торлардың тәсімде орналасуын;
абразивтік материалдардың түрлері мен қасиеттерін;
себудағы ақау себептерін анықтау және жою.

22. Абразивтік бұйымдарды үрлеуші

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды үрлеуші, 2-разряд

106. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық өңдеуден кейін әртүрлі типтегі үрлеу камераларында абразивтік бұйымдарды сығылған ауамен өңдеу;

сығылған ауаның берілу қысымын және реттелуін бақылауды жүзеге асыру;
тазалаудан кейін бұйымның бетін бақылау және оны эталонмен салыстыр;
механикалық ақаулықтары бар бұйымдарды қайтару;

тоқсыздандырылған бұйымдарды маршрут қағаздарына сәйкес партиялары бойынша жинақтау.

107. Білуге тиіс:

үрлеу камераларының құрылғысын және үрлеуге арналған құрылғыларды;
абразивтік бұйымдардың түр-түрін, оларды үрлеу және үрлеу камерасына тиеу тәсілдерін;

сыртқы көрінісі бойынша абразивтік бұйымдардағы ақауларды айқындау.

23. Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын сусыздандырушы

Параграф 1. Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын сусыздандырушы, 3-разряд

108. Жұмыс сипаттамасы:

мерзімдік және үздіксіз әрекет ететін сусыздандыру сыныптауышының, сусыздандыру аппараттарының көмегімен абразивтік материалдардың ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын сусыздандыру;

сусыздандыру құрылғыларына пульпаларды бір қалыпты беруді реттеу;

сусыздандырылған материалдардың ылғалдығын бақылау;

кептіру немесе теспе құрылғыларға сусыздандырылған материалдың бір қалыпты келуін қамтамасыз ету;

жуу және сусыздандыру агрегаттарында құмды шаю;

сусыздандырылған аппараттарға құмды тиеу;

гидрокөлік аппараттарына қызмет көрсету.

109. Білуге тиіс:

сусыздандырылған аппараттар мен қондырғыларының құрылғысы мен жұмыс принципі;

аппараттардың өнімділігі бойынша жіберілетін жүктемелерін және жұмыс режимін;

сусыздандырылған материалдардың дымқылдығын белгілеу тәсілдерін.

24. Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын байытушы

Параграф 1. Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын байытушы, 4-разряд

110. Жұмыс сипаттамасы:

аппараттар мен конустардағы барлық түрдегі абразивтік материалдардың ажарлау түйірлерін, ұнтақтары мен микроұнтақтарын химиялық байыту;

пульпа тығыздығын және тиеу үшін қышқылдың мөлшерін белгілеу;

қышқылдарды конустарға тиеу;

қышқылдық байытудың процесін ауамен қыздыруды және белсендіруін бір мезгілде жүргізу;

ажарлау түйірлерін, ұнтақтар мен микроұнтақтарды электромагниттік байыту ;

бастапқы және соңғы өнімдерді магниттік материалдардың ын айқындау, магниттік байыту процесін жүргізу.

111. Білуге тиіс:

химиялық және электромагниттік байыту аппараттарының құрылғысын, қызметінің қағидаттарын және баптау тәсілдерін;

әртүрлі абразивтік материалдарды байыту процесінің режимін;

пульпа тығыздығын және магниттік фракциялардың ын белгілеу тәсілдерін.

25. Туннель кептіргіштерінің

Параграф 1. Туннель кептіргіштерінің, 3-разряд

112. Жұмыс сипаттамасы:

басқару пультында туннель кептіргіштеріндегі абразивтік бұйымдарды кептіру процесін жүргізу;

сыртқы көрінісі бойынша қалыпты бұйымдарды тексеру және механикалық бұзушылықтары бар бұйымдарды іріктеу;

тасымалдағыштар мен конвейерлердің көмегімен тиелген этажеркаларды кептіргіштерге беру;

аспаптар бойынша кептіргіштердің температуралық және гидравликалық режимін қадағалау;

температураларды кептіргіш ұзындығы бойынша реттеу;
қызмет көрсетілетін жабдықтарды баптау.

113. Білуге тиіс:

туннель кептіргіштерінде абразивтік бұйымдарды кептіру технологиясын;
механикалық бұзушылықтары бар бұйымдарды іріктеу ережесін;
қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын және баптауды;
қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысын;
абразивтік бұйымдарды этажерка мен кептіргіштерге орналастыру ережесін.

26. Пештер мен транбордерлік қондырғыларды қайта айдаушы

Параграф 1. Пештер мен транбордерлік қондырғыларды қайта айдаушы, 3-разряд

114. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық операцияларды орындау жүйелілігіне сәйкес пештер мен транбордерлік қондырғыларды бір өндірістік учаскеден басқа өндірістік учаскеге ауыстыру;

бөлшектеу алдында сумен шаю жолымен электрокорунд құймаларын салқындату;

қондырғының жетек бөлігін тазалау;

электрмен балқытқыш пештерге жүксіз металл қалыптарын орналастыру;

электрмен балқытқыш пештердің ағынөзектеріне бос металл қалыптарды орналастыру және оларды электрокорунд балқымасымен алып шығып, балқыманы суыту үшін эстакадаға қою;

металл қалыптарын дайындау орындарына орналастыру.

115. Білуге тиіс:

өздігінен жүретін пештер мен транбордерлік қондырғылардың, жүріс бөлігі мен жетектердің құрылғысын;

құмалар бар металл қалыптарының құрылғысын, пайдалану және орналастыру ережесін;

электр қозғалтқыш жетектерін желіге қосу тәртібін;

балқыту пештерінің орналасу тәсімін;

абразивтік материалдар өндірісінің технологиялық процесін.

27. Абразивтік материалдарды балқытушы

Параграф 1. Абразивтік материалдарды балқытушы, 4-разряд

116. Жұмыс сипаттамасы:

кедергі пештерінде карбидкремний материалдарын өндіру;

алғашқы және қайтарылған материалдарды пайдаланумен пештерге шихталарды тиеу;

керннің нақты өлшемін және шихта құрауыштарының ірілігін сақтау;
тоққа қосылған кедергі пештеріне қызмет көрсету;
шихтаның қажетті газқұбырлығын қамтамасыз ету;
технологиялық процестің қалыпты нормасынан ауытқуын болдырмау.

117. Білуге тиіс:

кедергі пештерінің құрылғысын және дайындау ережесін;
шихта материалдарына қойылатын талаптарды;
кремний карбидінің блоктарын балқыту және салқындату режимдерін;
балқыту процесінің қалыпты нормадан ауытқу белгілерін, алдын алу және оларды жою шараларын.

Параграф 2. Абразивтік материалдарды балқытушы, 5-разряд

118. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті балқытушының басшылығымен доғалы (стационарлық және көлбеу) электр пештерінде қалыпты, ақ және қоспаланған электрокорундті, монокорундті, бор карбидін балқыту;

алғашқы және қайтарылған материалдардан жасалған шихталарды пештерге тиеу;

колошниктің беті бойынша шихталарды бірдей етіп бөлу;

электродтардағы шихталарды тұндыру;

электродтардан қождарды қолмен немесе пневомашинаның көмегімен шыңдау;

штанга сынамаларын іріктеу және оларды қорытынды үшін жоғары білікті балқытушыға беру;

балқыту процесін аспаптардың көрсеткіштерімен бақылау;

таспаша тесіктерін металл қалыптарына немесе арнайы кристаллизаторларға балқымаларды құюға дайындау, кристаллизаторлардың жұмысын басқару, қоспалау кезінде қоспалау құрауыштарын балқытуға беру;

сумен салқындату жүйесін, пеш ұяшықтарының жағдайын, шығару жолдарын қадағалау;

көлбеу пештерінде жұмыс істеген кезде – қорытпаларды металл қалыптарына құю және электродтарды өсіру;

әртүрлі жүйедегі балқыту пештерінде карбидтер мен нитридтердің қиын балқитын қосындыларын жентектеу;

аспаптардың көрсеткіштерін, пештердің кернеулігін және графитті құрбылардың дұрыстығын бақылау;

шихта материалдарын қайықшаларға тиеу;

қайықшаларды пештерге тиеу және оларды жартылай дайын өніммен, дайын өніммен алып шығу;

дайын өнімді сұрыптау;

пештерді мерзімдік тазалау.

119. Білуге тиіс:

электрмен балқытқыш пештердің құрылғысы мен электр тәсімдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысын, қызмет қағидаттары мен міндеттерін;

балқыту регламенттерін, қалыпты, ақ және қоспаланған электрокорундтарды "блокқа", "құймаға", және "шығаруға", монокорундты және бор карбидін қорытуға арналған материалдар мен шихта рецепттерін;

балқыманы металл қалыптарына құю тәртібін;

қиын балқитын қосындылар өндіру процесін; пештерді сумен және газбен жабдықтау жүйесін;

қиын балқитын қосындылардың дайын өнім сапасына қойылатын талаптарды

Параграф 3. Абразивтік материалдарды балқытушы, 6-разряд

120. Жұмыс сипаттамасы:

доғалы (стационарлық және көлбеу) электр пештерінде қалыпты, ақ және қоспаланған электрокорундті, монокорундті, бор карбидін балқыту;

пештің колошниктарын өңдеу;

балқытудың электр режимін реттеу және шихталарды түзету;

балқыманы сынаманың сыртқы көрінісі және химиялық талдау нәтижелері бойынша жетілдіру;

балқыту, қоспалау, құю және балқымаларды кристаллизациялау процесін және автоматты режимдегі агрегаттардың жұмыстарын және пеш жүйелерін басқару.

121. Білуге тиіс:

абразивтік материалдарды қорытуға арналған әртүрлі балқыту пештерінің және кристаллизаторлардың конструктивтік ерекшеліктерін;

пештердің қосалқы механизмдерінің құрылғысын және реттеу тәсілдерін;

пеш колошниктарын өңдеу тәсілдерін;

балқытудың электрлік режимін реттеу және шихталарды түзету әдістері;

балқыманы жетілдіру тәсілдерін;

қоспалау материалдарының міндетін;

балқыманы қоспалау тәсілдерін.

Параграф 4. Абразивтік материалдарды балқытушы, 7-разряд

122. Жұмыс сипаттамасы:

боксит, агломерат, глиноземаның негізінде, қоспалау және басқа да қосалқы құрауыштарды (хром оксиді, титан, цирконий және тағы басқа) қосумен әртүрлі электрокорун материалдарын қорыту;

жоғары қуатты пештерге қызмет көрсету;

шихта құрамын реттеу, балқыту және қайта қалпына келтіру процестерін түзету;

пештердің барлық агрегаттарының және қосалқы жабдықтарының жұмысын бақылау.

123. Білуге тиіс:

пайдаланылатын материалдардың негізгі сипаттамасын;

корундты қорытпасы бар қоспалау құрауыштардың әсер ету ерекшеліктерін;

электрмен балқыту пештерінің құрылғысын және электр тәсімдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының қызметі мен міндетін;

пештерді сумен және газбен жабдықтау тәсімдерін.

28. Абразивтік материалдарды іріктеуші – есептеуші

Параграф 1. Абразивтік материалдарды іріктеуші – есептеуші, 3-разряд

124. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы 100 мм. дейін тік және фасон бейінді абразивтік бұйымдарды термиялық (күйдіру аймақтары бойынша) немесе механикалық өңдеу үшін есептеу және іріктеу;

термиялық және механикалық өндегеннен кейін маршрут қағаздар және партияға жинақтау бойынша бұйымдарды іріктеу;

абразивтік бұйымдарға есептілік құжаттарын рәсімдеу.

125. Білуге тиіс:

абразивтік бұйымдарды күйдіруге орналастыру ережесін;

механикалық өңдеу учаскесінде бұйымдарды өңдеу жүйелілігін;

ақау түрі мен себептерін;

бұйым партияларын таңдау тәртібін.

Параграф 2. Абразивтік материалдарды іріктеуші – есептеуші, 4-разряд

126. Жұмыс сипаттамасы:

диаметрі 100 мм. артық тік және фасон бейінді, сондай-ақ А, АА сыныбындағы және типтікөлшемдегі прецизиялы орындаудағы абразивтік бұйымдарды термиялық (күйдіру аймақтары бойынша) және механикалық өңдеуге іріктеу;

абразивтік бұйымдарды іріктеу және есептеу, оларды шарттар бойынша іріктеу.

127. Білуге тиіс:

туннель пештерінің күйдір аймақтарының температурасын;

пеш атмосферасының құрамын;

туннель пештеріндегі абразивтік бұйымдарды термиялық өндеудің негізгі режимін.

29. Подинші

Параграф 1. Подинші, 4-разряд

128. Жұмыс сипаттамасы:

пеш ванналарын "блок" балқыту үшін дайындау;

ванналарға қаптарды орнату;

кезекті балқыту үшін пеш ұяшықтарына дайын пештерді орнату, ауыстыру;

бокситті көпшіктер мен антрацитті линзаларды қалау;

электрокорундты эстакадаға бағыттаумен пештерді орнату;

қаптарды түсіру және блоктарды салқындату;

"Құюға" және "шығаруға" балқытуға арналған пештерде электрокорунд пен ферроқорытпаларының балқымаларын алу үшін металл қалыптарын дайындау;

металл қалыптарын эстакадаға орналастыру және оларды бөлшектеу;

құймаларды арнайы қондырғыларды шығару;

құймаларды салқын жерлерге орналастыру;

құймаларды салқындату.

129. Білуге тиіс:

пештерді "блок" балқымасы және металл қалыптарын "құю" және "шығару" үшін экипирлеу;

бокситті көпшіктер мен антрацитті линзаларды қалау тәсілдерін;

электрокорун және ферроқорытпалар құймаларын суыту режимдерін;

материал мен ферроқорытпаларды металл қалыптарға тиеу регламентін.

30. Абразивтік бұйымдарды қоюшы-түсіруші

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды қоюшы-түсіруші, 2-разряд

130. Жұмыс сипаттамасы:

туннель пештеріне бұйымдарды тиеу үшін вагонеткаларды дайындау;

отқа төзімді саз ерітінділерін дайындау;

себу орнына себетін материалдарды жинау және орналастыру;

себетін материалдардың магниттік сепарациясын;

себетін материалдарды фракциялар бойынша себу;

бұйымдарды вагонеткаларға учаскесіне абразивтік материалдарды, отқа төзімді тақталар мен тіректерді, саз балшықты және себу материалдарын орналастыру.

131. Білуге тиіс:

магниттік сепаратор қызметінің қағидаттарын;

отқа төзімді саз балшықты ерітінділерді дайындау рецепттерін;

абразивтік бұйымдар мен отқа төзімді материалдарды орналастыру ережесін.

Параграф 2. Абразивтік бұйымдарды қоюшы-түсіруші, 3-разряд

132. Жұмыс сипаттамасы:

туннель пештердің вагонеткаларына қайрақшылардың барлық түрін, кеспелтектерді, капсуладағы ұсақ бұйымдарды және диаметрі 90 мм-ден 270 мм дейін тік бейінді шеңберлерін және оларды вагонеткалардан түсіру;

рұқсатты қатаң сақтай отырып, бірнеше отқа төзімді қорлардың түрлерінен туннель пештерінің вагонеткаларын монтаждау;

күйдіргеннен кейін абразивтік бұйымдарды себетін материалдардан тазарту; ақау бұйымдарды анықтау және алу;

ақауларды бұйымдардың және түйірлердің түрлеу бойынша сұрыптау; күйіп кеткен абразивтік бұйымдарды сипаттамасы бойынша сұрыптау.

133. Білуге тиіс:

абразивтік бұйымдарды вагонеткаларға түрлерін және түсіру тәсілдерін; күйдірілген және күйдірілмеген абразивтік бұйымдардың ақау түрлерін; вагонеткаларды монтаждау тәсілдерін.

Параграф 3. Абразивтік бұйымдарды қоюшы-түсіруші, 4-разряд

134. Жұмыс сипаттамасы:

барлық өлшемдегі фасон шеңберлері мен диаметрі 90 мм. дейін және 270 мм-ден 600 мм. дейін тік бейінді шеңберлерді вагонеткаларға және түсіру;

берілген күйдіру режимі бойынша абразивтік бұйымдардың түр-түрін іріктеу және күйдіру аймақтары бойынша бөлу.

135. Білуге тиіс:

типтік өлшеміне, түйірлігіне қарай берілген қаттылықта материалдарды туннель пештерінің вагонеткалардың негізгі тәсімдерін;

туннель пештерінің вагонеткаларына сипаттамасы бойынша арналған абразивтік бұйымдардың және отқа төзімді қорлардың түр-түрін;

бұйымның сипаттамасына қарай қолданылатын себу материалдарының өлшемін.

Параграф 4. Абразивтік бұйымдарды қоюшы-түсіруші, 5-разряд

136. Жұмыс сипаттамасы;

А сыныбындағы барлық типтік өлшемдегі бұйымдарды және диаметрі 600 мм . артық тік бейінді шеңберлерді жылдам және прецизиялы ажарлау үшін ерекше абразивтік бұйымдарды туннель пештердің вагонеткаларына және түсіру;

күйдірілетін пештердің түр-түріне қарай туннель пештерінің жұмыс режимін және оларға тиісті тәсімдерін өзгерту;

тиелген вагонеткаларды жіберілетін габаритты өлшемдер бойынша салыстыру.

137. Білуге тиіс:

туннель пештерінің вагонеткаларына абразивтік бұйымдарды тиеу және түсіру рәсімін;

жылдам және прецизиялы ажарлау үшін күйдірілетін абразивтік құралдарға және сынып құралдарына қойылатын талаптар;

пештерді күйдірудің температуралық аймақтарының орналасуын;

пеш атмосферасының құрамын;

туннел пештеріндегі абразивтік бұйымдарды термиялық өңдеудің негізгі режимдерін.

31. Абразивтік шеңберлерді түзетуші

Параграф 1. Абразивтік шеңберлерді түзетуші, 2-разряд

138. Жұмыс сипаттамасы:

тік бейінді абразивтік шеңберлерді абразивтік дұрыс құралдармен: шеңберлермен, қайрақшалармен, шаржылармен, жұлдызшалармен түзету; станокқа бір немесе бірнеше шеңберлерді орнату және бекіту; шеңберлердің соғуын болдырмау; ластанудан кейін шеңбердің кесу сапасын қалпына келтіру.

139. Білуге тиіс:

дұрыс станоктар жұмысының қағидаттарын;
абразивтік шеңберлерді түзету тәсілдерін;
құрылғылардың міндеті мен қолданылуын;
абразивтік құралдардың және басқарушы шеңберлердің сипаттамасын.

Параграф 2. Абразивтік шеңберлерді түзетуші, 3-разряд

140. Жұмыс сипаттамасы:

эльбордан және тік бейінді өте қатты материалдардан жасалған абразивтік құралдар мен шеңберлерді, алмаздық басқару құралдарын пайдаланумен бұрышты, радиусты бейіндегі абразивтік шеңберлерді түзету; шеңберлердің мұқалуынан кейін бейіннің кесу сапасын қалпына келтіру; шеңберлерді теңгеру; түзету станоктарын баптау.

141. Білуге тиіс:

әртүрлі түзету станоктарын дәлдікке тексеру ережесін;
әмбебап және арнайы құрылғылардың құрылғысын;
бақылау-өлшеу құралдарының міндетін және қолдану шарттарын;
түзету шеңберлерін сақтау ережесін;
шектеулер мен жақындату;
кедір-бұдырлықтың қвалитеттері мен параметрлерін.

Параграф 3. Абразивтік шеңберлерді түзетуші, 4-разряд

142. Жұмыс сипаттамасы:

ойма, сатылы, оймакілтекті, доңғалақ және ұқсас бейінді абразивтік шеңберлерді, эльбор мен аса қатты материалдардан және абразивтік әрі алмастық басқаруы бар құралдарды қолданумен алмастық материалдардан жасалған шеңберлерді түзету; станокты баптау.

143. Білуге тиіс:

түзету станоктарының құрылғысын және баптау тәсілдерін;

әмбебап және арнайы құрылғылардың конструктивтік ерекшеліктерін;
құралдың сипаттамасын;
шектеу және жақындату жүйесін, кедір-бұдырлық қалыпты мен параметрлері

32. Абразивтік ұнтақтарды, пасталар мен мастикаларды дайындаушы

Параграф 1. Абразивтік ұнтақтарды, пасталар мен мастикаларды дайындаушы, 2-разряд

144. Жұмыс сипаттамасы:

пасталар мен мастикалар өндірісі үшін бастапқы материалдар ретінде жасанды абразивтік материалдардан бор мен кремний карбидінің, темір мен хром тотығының ажарлау ұнтақтарын дайындау;

материалдарды мөлшерлеу және оларды кейін өңдеп, жуып, кептіріп және ұнтақтарды себумен диірмендерге тиеу;

темір купорос және кальцинирленген сода ерітінділерін дайындау;

ерітінділерді араластыру, пульпаны төгу, отты немесе электр пештерде ұнтақтарды кептіру және күйдіру.

145. Білуге тиіс:

абразивтік ұнтақтардың, пасталар мен мастикалардың дарының физикалық және химиялық қасиетін;

бастапқы материалдарды дайындау тәсілдерін.

Параграф 2. Абразивтік ұнтақтарды, пасталар мен мастикаларды дайындаушы, 3-разряд

146. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы жабдықта микроұнтақтарды, табиғи және жасанды абразивтік материалдарды дайындау;

материалдарды ұнтақтау, микроұнтақтарды химиялық байыту;

ұнтақтарды сыныптауыштар мен центрифугаларда сыныптау;

сыныптау процесінде түйір құрамын тексеру;

қатты пасталарды өңдеу, қайрақша кесіктерін өлшем бойынша кесу, кесіктерді тазалау;

буып-түю қағаздарын кесу;

қайрақшаларды буып-түю;

тазалау ұнтақтарын қаптамаға өлшеп және таразылау, өнімді таңбалау;

діріл тартқыш қондырғылар мен сыныптауыштарды баптау.

147. Білуге тиіс:

діріл тартқыш, центрифуга мен сыныптауыштардың құрылғысын және қызметінің қағидаттарын;

абразивтік материалдардың физикалық және химиялық қасиеттерін;

абразивтік материалдарды ұнтақтау және байыту тәсілдері;

микроұнтақтарды қолдану аясын;
микроұнтақтардың түйірлік құрамын тексеру әдістерін;
кесу станоктарының құрылғысы мен қызметі қағидаттарын;
өнімді буып-түю және таңбалау ережесін.

Параграф 3. Абразивтік ұнтақтарды, пасталар мен мастикаларды дайындаушы, 4-разряд

148. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы жабдықта химиялық реагенттер мен материалдарды қолдануымен сұйық және қатты абразивтік пасталар мен мастикаларды дайындау;

бастапқы материалдар мен құрауыштарды мөлшерлеу және реакторларға, автоклавтарға және араластырғыш құрылғыларға тиеу;

пасталар мен мастикалар құрауыштарын балқыту, араластыру, сүзу және суыту үшін қалыптарға құю;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды баптау;

пасталар мен мастикаларды дайындаудың технологиялық процесін бақылау және реттеу;

дайын пасталар мен мастикаларды үйкелеу және мөлшерлеу, ыдыстарға өлшеп;

дайын өнімнің сапасын бақылау.

149. Білуге тиіс:

реакторлардың, автоклавтар мен араластырғыш құрылғыларының жұмыс қағидаттарын;

өндіріс процесінде қолданылатын дайын массалар мен материалдардың қасиетін;

құрауыштарды тиеу жүйелілігін;

температуралық режимдерді және араластыру режимдерін;

шығарылатын сұйық және қатты пасталар мен мастикалардың түрлерін және олардың қасиеттерін;

дайын өнімнің сапасын бақылау әдістерін.

33. Түйірлерді және ажарлау ұнтақтарын қыздырушы

Параграф 1. Түйірлерді және ажарлау ұнтақтарын қыздырушы, 3-разряд

150. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі электр пештерінде абразивтік материалдардың барлық түрінің ажарлау түйірлерін, ұнтақтарын және микроұнтақтарды қыздыру;

материалдарды беруді реттеу жолымен қыздыру құрылғыларының берілген жұмыс режимін қамтамасыз ету.

151. Білуге тиіс:

электр қыздыру пештері мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысын және қызметі қағидаттарын;

абразивтік материалдардың электр пештерінде қыздыру режимін және оларды реттеу тәсілдерін.

Параграф 2. Түйірлерді және ажарлау ұнтақтарын қыздырушы, 4-разряд

152. Жұмыс сипаттамасы:

газ немесе мазутпен жұмыс істейтін айналмалы калиль барабандарында және ленталы газ пештерінде абразивтік материалдардың барлық түрінің ажарлау түйірлерін, ұнтақтары мен микроұнтақтарын қыздыру;

отын, ауа және материалда беруді реттеу жолымен қыздыру құрылғыларының берілген жұмыс режимін қамтамасыз ету;

салқын барабандарға судың берілуін реттеу.

153. Білуге тиіс:

жағу құрылғысын, қызметі қағидаттарын, ережесін және газ және мұнай пештерінің қыздыру құрылғыларын реттеу тәсілдерін;

абразивтік материалдарды қыздыру режимдерін.

34. Кедергі пештерін бұзушы

Параграф 1. Кедергі пештерін бұзушы, 4-разряд

154. Жұмыс сипаттамасы:

кремний карбидін балқытқаннан кейін ыстық кедергі пештерін бұзу;

бүйір металл қалқандары мен тіреулерін түсіру және орналастыру;

әсері болмаған шихталар мен силиксийонның жетектелген қабаттарының үстіңгі қабықтарын бұзу;

силиксийоннан шихталарды бадыйлерге лақтыру;

қабылдау бункерлерінің торларына шихтадан силиксийонды бөлумен қайтарма өнімдерінің ақауларын алу.

155. Білуге тиіс:

кремний карбидін балқыту үшін кедергі пештерінің құрылғысын және қызметі қағидаттарын;

қайтарма өнімдерді бұзуға арналған арнайы құрылғылардың конструкциясын;

кремний карбидін балқыту процесінің негіздерін;

қайтарма өнімдерін сұрыптау ережесін;

шихта мен силиксийонның жетектелген қабатының үстіңгі қабатын бұзу тәсілдерін.

35. Күйдірілмеген шеңберлер мен қайрақшаларды аралап бөлуші, 3-разряд

Параграф 1. Күйдірілмеген шеңберлер мен қайрақшаларды аралап бөлуші, 3-разряд

156. Жұмыс сипаттамасы:

бір немесе көп сатылы кесу дискілері бар арнайы кесу станоктарында түйірлердің биіктігі, қаттылығы және материалы бойынша күйдірілмеген дайындамаларды кеспелтек пен шеңберлерге аралап бөлу;

кеспелтекті ортаға келтіру, орнату және оны станокқа бекіту;
бұйымдардың өлшемі мен қол жетімдігіне қарай тиімді пішуді ескере отырып дайындамаларды белгілеу.

157. Білуге тиіс:

арнайы кесу станоктарының құрылғысын, жұмыс қағидаттарын;
кесу құралдарын мұқият тексеру және орнату әдістерін;
қолданылатын бұйымдардың сипаттамасына қарай қолданылатын кесу құралдарының түрлерін;
дайындамаларды өлшеу және тиімді пішу үшін құрылғылардың құрылғысы мен қолдану ережелерін;

дискілер мен араларды орнату ережесін және қайрау әдістерін.

36. Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтағын себуші

Параграф 1. Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтағын себуші, 3-разряд

158. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі себу жабдықтарында ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтары мен ұнтақ тәрізді байланыстырғыштарды себу;
таселектердің торларына материалдарды беруді реттеу;
торларды үйкелеу;
материалдарды қаптарға, буып-түю және таңбалау.

159. Білуге тиіс:

әртүрлі себу жабдықтарының құрылғысы мен қызметі қағидаттарын;
ажарлау материалдарын себуге беру тәсімін;
таселек торларын орнату және бекіту тәртібін;
абразивтік материалдардың түрлерін, қасиетін.

Параграф 2. Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтағын себуші, 4-разряд

160. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі себу жабдықтарында ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтары мен ұнтақ тәрізді байланыстырғыштарды себу;
дірілдинамикалы сыныптауыштарда ұнтақталған абразивтік материалдарды елексіз себу;
себу агрегаттарын теңшеу және баптау;
бастапқы материалдардың ұсақталған құрамының тербелуіне қарай түйірлігі бойынша берілген түр-түрін орындауды қамтамасыз ету.

161. Білуге тиіс:

дірілдинамика сыныптауышының құрылғысын, қызмет қағидаттары мен баптау тәсілдерін;
себу жабдықтарын теңшеу тәсілдерін.

37. Абразивтер регенераторшы

Параграф 1. Абразивтер регенераторшы, 2-разряд

162. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік материалдарды регенерациялау жөнінде кешенді жұмыстарды орындау (өндіріс қалдығынан кремний карбиді мен бор карбидін бөлу);

конусты теңшеу;

араластырғышқа пайдаланылған бор карбиді немесе кремний карбидінің қалдықтарын тиеу;

ажыратылған массаны торы бор конусқа тиеу;

суды конусқа беруді реттеу, қалдықтардан бөлінген кремний карбиді мен бор карбидін тұндыру.

163. Білуге тиіс:

абразивтік материалдарды регенерациялау ережесін;

тор нөмірлерін;

конус жұмыстарын теңшеу тәсілдерін.

38. Абразивтік бұйымдарды бұрғылаушы

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды бұрғылаушы, 2-разряд

164. Жұмыс сипаттамасы:

металл түйірі бар тесу станоктарында барлық өлшемді және сипаттамадағы А, Б, сыныпты ажарлау шеңберлерінің тесігін бұрғылау және қолмен немесе электр машинасының көмегімен арнайы мен тесіктерді калибрлеу;

тиісті металл түйірінің және арнайы бұрғының нөмірлерін таңдау;

калибрлеу массасын дайындау;

шекті калибрмен жасалған тесіктердің өлшемін тексеру.

165. Білуге тиіс:

арнайы құрамды құю үшін бұрғылау станоктарын, электр машиналарының құрылғысын және жұмыс қағидаттарын;

қолданылатын бұрғылардың типтерін;

өңделетін бұйымның сипаттамасына қарай металл түйірлерінің нөмірлерін іріктеу әдістерін;

тесікті өлшеу тәсілдері мен әдістерін; тесікті калибрлеу үшін массаны дайындау ы мен тәсілдері;

ажарлау шеңберлерінің тесігін бұрғылау тәсілдері мен әдістерін.

Параграф 2. Абразивтік бұйымдарды бұрғылаушы, 3-разряд

166. Жұмыс сипаттамасы:

АА сыныптағы және прецизиялы орындалған барлық өлшемдегі және сипаттағы ажарлау бұйымдарының тесігін металл түйірімен, абразивтік және алмастық құралдармен бұрғылау;

металл түйірлерінің, абразивтік және алмастық құралдардың тиісті нөмірлерін іріктеу;

бұрғылау режимін таңдау;

жасалған тесіктерді калибрмен тексеру.

167. Білуге тиіс:

бұрғылау станоктарының құрылғысын және жұмыс қағидаттарын;
өңделетін бұйымдардың сипаттамасына қарай металл түйірлерін, абразивтік және алмастық құралдарды іріктеу әдістерін;
өңделетін тесіктердің өлшемін бақылау тәсілдері мен әдістерін.

39. Ажарлау түйірлерін сеператорлаушы

Параграф 1. Ажарлау түйірлерін сеператорлаушы, 3-разряд

168. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік материалдарды құрғақ немесе дымқыл тәсілмен қайта өңдеу кезінде барлық жүйедегі электр магнит сепараторларының тобына және олардың жұмысымен байланысты абразивтік материалдарды бөлшектеудің, байыту мен себудің күрделі тәсіміндегі көлік жабдықтарына қызмет көрсету;
материалдарды беруді және магнит өрісінің кернеулігін реттеу;
сепараторлардың бір қалыпты қоректенуін қамтамасыз ету;
магнитті және магнитті емес өнімдердің үздіксіз жеңілденуін бақылау.

169. Білуге тиіс:

әртүрлі типтегі электр магнитті сепараторлардың құрылғысын және қызмет қағидаттарын;
сепараторлардың электрлік және су режимдерін;
агрегаттар тізбегін тәсімін.

40. Абразивтік материалдарды сұраптаушы

Параграф 1. Абразивтік материалдарды сұраптаушы, 2-разряд

170. Жұмыс сипаттамасы:

корунд тәрізді таспада қалыпты, қоспалау және ақ электр корунд кесектерін сұрыптау;

тиісті бункерлерге сұрыпталған электр корунд кесектерін өлшегеннен кейін беру;

бункерлерден қождарды шығару.

171. Білуге тиіс:

корунд тәрізді қондырғыларының құрылғысы мен қызмет қағидаттарын;
қалыпты, қоспалау және ақ электр корунд сорттарын;
электр корунд пен қоспа кесектерінің сыртқы айырмашылық сапасын.

Параграф 2. Абразивтік материалдарды сұраптаушы, 3-разряд

172. Жұмыс сипаттамасы:

бор карбидінің кесектерін сұрыптау;
бор карбидінің блокшаларды алдын ала бөлу;
кесектерді жентектерден тазалау;
кесектерді сұрыптау және бадыйлерге жөндеу;

фракцияда електеумен жақ бөлшектеріне материалдарды бөлшектеу;
дайын өнімді соңғы рет сұрыптау және ыдысқа.

173. Білуге тиіс:

жақ бөлшектерінің құрылғысын және қызмет қағидаттарын;

бор карбидінің сортын;

қайтарма материалдардың айырмашылық белгілерін;

бор карбидінің кесектерін сұрыптау тәсілдерін.

41. Кедергі пештерінде кесектерді сұрыптаушы

Параграф 1. Кедергі пештерінде кесектерді сұрыптаушы, 4-разряд

174. Жұмыс сипаттамасы:

сұрыптау үстелдерін жұмысқа дайындау;

қолмен кремний карбидінің блогын бұзу;

кесектерді сұрыптау үстелдеріне;

аморф мен графит кесектерінен бөлу;

үлгіге сәйкес жасыл түйірлердің пайызы бойынша кесектерді сұрыптау;

пештерден керн материалдарын және оттық шихталарын алып тастау;

жұмыс электродтарын тазарту;

сұрыпталған кесектерге есеп жүргізу.

175. Білуге тиіс:

кремний карбидінің кесектерін сұрыптау тәсілдерін;

аморф, графит, кесектердің сыртқы сапасының айырмашылықтарын;

жұмыс электродтарын тазалау тәсілдерін.

42. Абразивтік бұйымдарды кептіруші

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды кептіруші, 2-разряд

176. Жұмыс сипаттамасы:

кептіру камерасында ажарлау қабықшаларын кептіру, температураны және конвейер бойынша ажарлау қабықшасының гирляндаларының өтуін бақылау;

кептіру камерасында ажарлау дискілерін кептіру;

дискілерді кептіру камерасына тиеу;

кептіргіштерде температураны реттеу;

дискілердің дайын болғандығын белгілеу;

дискілерді түсіру, оларды партиялары бойынша жинақтау және бақылауға тапсыру.

177. Білуге тиіс:

қыздыру аспаптары мен құрылғыларының қызмет қағидаттарын;

кептіру камераларындағы температураны реттеу және ажарлау дискілерінің дайын болғандығын белгілеу;

шығарылатын өнімнің түр-түрін.

Параграф 2. Абразивтік бұйымдарды кептіруші, 3-разряд

178. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автоматты кептіру агрегатында ажарлау қабықшаларын және олардан жасалған бұйымдарды кептіру;

өзекшелердің, оларды гирлянда тасымалдағыш құрылғыларының магазиніне мен, жіберу механизмінен беру механизміне қозғалысын реттеу;

гирлянда қозғалысын жылдамдықты үйлестіру әдісімен, ілгек құрастыру жылдамдығын және керу үстелінің немесе кептіру агрегаты барабанының жұмысын және вакуумдық сиреу шамасын реттеу және теңшеу;

кептіру аймақтарында температуралық режимді және ылғалдылық параметрлерін, кіретін және шығатын кептіру құрылғыларында ажарлау қабықшалары таспаларының тартылуын реттеу;

ажарлау қабықшасының даярлығын белгілеу.

179. Білуге тиіс:

жартылай автоматты кептіру агрегатының құрылғысын және оны реттеу тәсілдерін;

өзекшелерді беру және жіберу механизмдерінің қызмет қағидаттарын;

ілгек құрастыру жылдамдығын реттеу тәсілдерін;

керу үстелдерінде немесе барабандарда вакуумдық сиреу шамасын теңшеу әдістерін;

жартылай автоматты кептіру агрегаттарының кептіру аймақтарындағы температуралық режимді және ылғалдылығын;

ажарлау қабықшасының дайын болғандығын белгілеу тәсілдерін;

шығарылатын өнімнің түр-түрін.

43. Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталы материалдарды кептіруші

Параграф 1. Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталы материалдарды кептіруші, 2-разряд

180. Жұмыс сипаттамасы:

кептіру құрылғылары жұмыстарымен байланысты қоректендіргіштерге және тасымалдаушы жабдықтарға қызмет көрсету;

кептіру құрылғыларын ажарлау түйірлерімен, ажарлау ұнтақтарымен және шихталы материалдармен бірқалыпты тиеуді және түсіруді қамтамасыз ету.

181. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтары қызметінің қағидаттарын;

қоректендіргіштер жұмыстарын реттеудің тәсілдерін;

кептіру құрылғыларын тиеу және түсіру ережесін.

Параграф 2. Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталы материалдарды кептіруші, 3-разряд

182. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі кептіру құрылғыларында, айналма барабандарда, үздіксіз және мерзімдік қызметтегі оттық және құбырлы пештерде жуылған және сусыздандырылған материалдар мен кварц құмдарын кептіру;

кептіру режимдерін бақылау және реттеу.

183. Білуге тиіс:

кептіру құрылғыларының құрылғысын, қызметінің қағидаттарын, реттеу тәсілдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті мен қызметінің қағидаттарын;

кептіру режимдерін реттеу тәсілдерін.

44. Абразивтік бұйымдарды өңдеуші жонғыш

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды өңдеуші жонғыш, 2-разряд

184. Жұмыс сипаттамасы:

жазық сыдыратын станоктардың планшайбасы астынан бір данада екі жақтан барлық биіктігі диаметрі 200 мм. дейінгі тік және фасон бейінді Б сыныптағы абразивтік шеңберлердің жазықтығын айналдыра қайрау;

станоктың планшайбасы астынан шеңберлерді орнату және механикаландырып бекіту;

тиісті нөмірлі елек арқылы метал түйірлерін себу;

станоктың үстеліне түйірлерді түсіруді реттеу;

станоктың үстелінен шеңберлерді түсіру және оларды стеллажға;

жазық сыдыратын станоктарда күйдірілген кеспелтектердің жазықтығын айналдыра қайрау;

үстелдің айналма дискілерінде абразивтік кеспелтектермен рамалар орнату.

185. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жазық сыдыратын станоктардың құрылғысын және жұмыс қағидаттарын;

конфигурациясы бойынша қарапайым абразивтік бұйымдарды орнату және бекіту ережесін;

өңделетін бөлшектердің атауы мен сипаттамасын;

қарапайым құрылғылар мен бақылау-өлшеу құралдарының міндетін және қолдану ережесін;

шектеулер мен жақындатулар туралы негізгі мәліметтер;

кедір-бұдырлық қалыпты мен параметрлері.

Параграф 2. Абразивтік бұйымдарды өңдеуші жонғыш, 3-разряд

186. Жұмыс сипаттамасы:

жазық сыдыратын станоктардың планшайбасы астынан екі жақтан диаметрі 200 мм-ден 600 мм. дейінгі тік және фасон бейінді Б сыныптағы жоғары абразивтік шеңберлердің және диаметрі 200 мм. дейінгі тік және фасон бейінді Б сыныптағы жіңішке абразивтік шеңберлердің жазықтығын айналдыра қайрау;

планшайбада бір айналым бойынша А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 200 мм. дейінгі прецизиялы тік және фасон бейінді жоғары абразивтік шеңберлердің жазықтығын қайрау;

станок үстеліне қою үшін металл түйірінің көлемін есептеу;

шеңбер жазықтықтарының биіктігін және параллелдігін тексеру;

жонғыш станоктарда диаметрі 350 мм. дейінгі Б сыныптағы тік және фасон бейінді абразивтік шеңберлерді қайрау;

жонғыш станогының шпинделін түзетуге шеңберлер пакетін немесе бір шеңберді орнату.

187. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жазық сыдыратын және жонғыш станоктардың құрылғысын және жұмыс қағидаттарын;

арнайы құрылғылар мен бақылау-өлшеу құралдарының құрылғысын және қолдану шарттарын.

Параграф 3. Абразивтік бұйымдарды өңдеуші жонғыш, 4-разряд

188. Жұмыс сипаттамасы:

жазық сыдыратын станоктардың планшайбасы астынан екі жақтан диаметрі 600 мм. артық тік және фасон бейінді Б сыныптағы жоғары абразивтік шеңберлердің және диаметрі 200 мм-ден 600 мм. дейінгі тік және фасон бейінді Б сыныптағы жіңішке абразивтік шеңберлердің жазықтығын айналдыра қайрау;

жазық сыдыратын станоктарда А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 200 мм-ден 600мм. дейінгі прецизиялы тік және фасон бейінді жоғары абразивтік шеңберлердің және А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 200 мм дейінгі прецизиялы тік және фасон бейінді жіңішке абразивтік шеңберлердің жазықтығын қайрау;

планшайба қысымын реттеу;

жонғыш станоктарда диаметрі 350 мм-ден 500 мм. дейінгі тік және фасон бейінді Б сыныптағы абразивтік шеңберлерді және А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 350 мм дейінгі прецизиялы тік және фасон бейінді шеңберлерді қайрау;

өңделетін бұйымдарға сәйкес кесте бойынша өңдеу режимін айқындау;

арнайы құрылғылары бар жонғыш станоктарда түзетуге жабыстырылған ажарлау қалпақшаларын қайрау;

цанга патронында түзетуге ажарлау қалпақшасын бекіту, түзетуге қатысты қалпақшаның соғуы толық жойылғанға дейін ажарлау қалпақшасын өңдеу.

189. Білуге тиіс:

жазық сыдыратын және жонғыш станоктарының құрылғысын, өңдеу дәлдігін тексеру ережесі мен кинематикасын;

қайрақтарды таңдау және әмбебап әрі арнайы кесетін құралдарды орнату ережесін;

әмбебап және арнайы құрылғылардың конструкциясын;
абразивтік бұйымдардың құрылымын және сипаттамасын айқындау тәсілдерін;
өңделетін бұйымдардың қаттылығы мен түйірлігіне қарай өңдеу режимдерін іріктеу әдістерін;
кешенді өңдеу кезінде жұқа қабырғалы бұйымдар мен бұйымдарды орнату және бекіту тәсілдерін;
бұйымның сипаттамасы мен операцияны орындалуына қарай қайрау және әртүрлі кесу құралдарын орнату ережесін.

Параграф 4. Абразивтік бұйымдарды өңдеуші жонғыш, 5-разряд

190. Жұмыс сипаттамасы:

жазық сыдыратын станоктардың планшайбасы астынан екі жақтан диаметрі 600 мм. артық тік және фасон бейінді Б сыныптағы жіңішке абразивтік шеңберлердің жазықтығын айналдыра қайрау;

жазық сыдыратын станоктарда А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 600мм. артық прецизиялы тік және фасон бейінді жоғары абразивтік шеңберлердің, сондай-ақ А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 200 мм. артық прецизиялы тік және фасон бейінді жіңішке шеңберлердің жазықтығын қайрау;

жонғыш станоктарда диаметрі 500 мм. артық тік және фасон бейінді Б сыныптағы абразивтік шеңберлерді және А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 350 мм артық прецизиялы тік және фасон бейінді шеңберлерді қайрау. А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 600 мм. дейінгі прецизиялы тік бейінді және диаметрі 500 мм. дейінгі фасон бейінді шеңберлердің тесігін, жазықтығын және шеттіктерін тазалап өңдеу;

станок механизмдерін реттеу, оларды ішінара баптау және теңшеу.

191. Білуге тиіс:

күрделі бұйымдарды өңдеу үшін әртүрлі ірігабаритті жазық сыдыратын станоктар мен арнайы жонғыш станоктары жекелеген тораптарының құрылғысын, реттеу және баптау ережесін;

арнайы әмбебап құрылғыларында күрделі бұйымдарды орнату, бекіту және мұқият тексеру тәсілдерін;

өңдеу сапасына жоғарылатылған теңгерімсіздіктің әсерін;

күрделі бұйымдарды өңдеумен байланысты есептеулер.

Параграф 5. Абразивтік бұйымдарды өңдеуші жонғыш, 6-разряд

192. Жұмыс сипаттамасы:

жазық сыдыратын, жонғыш және дөңгелек ажарлағыш станоктарында А, АА сыныптардағы әрі диаметрі 600 мм. артық прецизиялы тік бейінді және диаметрі

500 мм. артық фасон бейінді шеңберлердің, сондай-ақ ПН, ПНВ, ПВ, ПНР типтегі ажарлау шеңберлерінің тесігін, жазықтығын және шеттіктерін тазалап өңдеу;

станок механизмін реттеу, станок пен құрылғыларды баптау және теңшеу;
арнайы бейіндердің прецизиялы шеңберлерін өңдеу.

193. Білуге тиіс:

күрделі және жауапты бұйымдарды өңдеуге арналған арнайы жазық сыдыратын және жонғыш, дөңгелек ажарлағыш станоктарының әртүрлі типтерінің құрылғысын, реттеу және баптау ережесін;

арнайы әмбебап құрылғыларда күрделі бұйымдарды орнату, бекіту және мұқият тексеру;

аса күрделі бұйымдарды өңдеумен байланысты есептеулер.

45. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті айналыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы

Параграф 1. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті айналыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 3-разряд

194. Жұмыс сипаттамасы:

механикаландырылған, жартылай автоматты және автоматты престерде диаметрі 300 мм. дейінгі тік бейінді және диаметрі 200 мм. дейінгі фасон бейінді абразивтік бұйымдарды, диаметрі 200-300 мм. дейінгі шығыршықтарды, әртүрлі қалыптағы сегменттерді қалыптау;

массаны пресс-қалыпқа немесе қалып дискісіне өлшеу және құю;

массаны тегістеу;

құйылған массаның биіктігін бірнеше жерде тексеру;

қалып тақталарын тиеу, пресс-қалыптарды престеуге беру немесе станок үстеліне дискілерді орнату;

пресс-қалыптардан қалыпталған бұйымдарды алу;

бұйымдарды кептіру вагонеткаларына орналастыру;

бұйымдарды таңбалау, геометриялық өлшемі мен салмағы бойынша қалыпталған абразивтік бұйымдардың сапасын бақылау.

195. Білуге тиіс:

механикаландырылған жартылай автоматты және автоматты престердің атауын, міндетін және жұмыс қағидаттарын, қарапайым құрылғылардың, бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының міндеті мен қолдану шарттарын;

престеу әдістерін;

шектеулер мен жақындатулардың негізгі мәліметтерін.

Параграф 2. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті айналыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 4-разряд

196. Жұмыс сипаттамасы:

механикаландырылған, жартылай автоматты және автоматты агрегаттарда диаметрі 300 мм-ден 500 дейінгі тік бейінді және диаметрі 200 мм-ден 350 дейінгі фасон бейінді абразивтік бұйымдарды, диаметрі 200 мм-ден 350 мм. дейін кесілген шеңберлерді, радиусі 750 мм, дейін секторларды, вулканисті байланыстырғыштағы шеңберлерді қайталау және престоу әдісімен қалыптау;

шеңбердің берілген және алынатын биіктігі бойынша қысым шамасын іріктеу ;

престердің барлық механизмін реттеу;

автоматты және жартылай автоматты агрегаттарды баптау және теңшеу;

бұйымдарды эпоксидті және арнайы байланыстырғыштарда қалыптау;

пресс-қалыптарды дайындау және құрастыру;

пресс-қалыптардан бұйымдарды алу;

пресс-қалыптарды массаның қатпарларынан тазалау және оларды майлау.

197. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын, дәлдігін тексеру тәсілдерін;

жабдыққа кіретін әмбебап және арнайы құрылғылардың конструкциясын;

қалыпталған бұйымдардың техникалық шарттарын;

эпоксидті шайырдың, арнайы байланыстырғыштар мен қатайтқыштардың қасиеттерін.

Параграф 3. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті айналыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 5-разряд

198. Жұмыс сипаттамасы:

механикаландырылған, жартылай автоматты және автоматты престерде диаметрі 500 мм-ден 600 мм. дейінгі тік бейінді, диаметрі 400 мм. артық фасон бейінді абразивтік бұйымдарды, радиусі 750 мм. дейін секторларды, диаметрі 350 мм-ден 500 мм дейін кесілген шеңберлерді қалыптау;

дайын шеңбердің салмағына қарай ілмектердің санын есептеу;

жұмыс режимін реттеу және қалыпты агрегаттарды баптау.

199. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтарының конструкциясын және электр тәсімдерін

;

көтергіш көлік құралдарының құрылғысын;

өлшемі мен түрлері бойынша шығарылатын бұйымдардың түр-түрін;

престоу әдістерін.

Параграф 4. Бакелитті, вулканисті және эпоксидті айналыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 6-разряд

200. Жұмыс сипаттамасы:

механикаландырылған, жартылай автоматты және автоматты престерде диаметрі 600 мм. артық тік бейінді абразивтік бұйымдарды, диаметрі 500 мм. артық кесілген шеңберлердің ПН, ПНВ, ПНР типтегі фасон бейіндерін қалыптау.

201. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтарды реттеу ережесін;

тозған құралдардың жіберілетін нормаларын;

ірі түйірлі массаларды қалыптау технологиясын және бұйымдарды қалыптау үшін массалар дайындау тәсілдерін.

46. Керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы

Параграф 1. Керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 2-разряд

202. Жұмыс сипаттамасы:

механикаландырылған престерде және қолмен диаметрі 200 мм. дейінгі тік бейінді, диаметрі 100 мм. фасон бейінді, керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды, кеспелтектерді, қайрақшаларды және көпшілік қолданатын бұйымдарды қалыптау;

тақталар мен түзетулерді іріктеу;

пресс-қалыптарды құрастыру;

қалыпты массаларды өлшеу және пресс-қалыптарға күй;

массаны тегістеу, үстіңгі және астыңғы қалып тақталарын төсеу;

қалыпталған бұйымдарды пресс-қалыптардан алу және оны кептіру тақталарына қою;

сапасын бақылау, қалыпталған бұйымдарды геометриялық өлшемі мен салмағы бойынша таңбалау;

қол престерінде стоматология жұмыстарында қолданылатын карборунд массадан жасалған диаметрі 200 мм. және биіктігі 3 мм. дискілерді престоу.

203. Білуге тиіс:

маңызды, ішінара жабдықтардың атауын, міндетін және жұмыс қағидаттарын ;

қалыпталатын бұйымдардың сипаттамасын;

қарапайым құрылғылардың және бақылау-өлшеу құралдарының міндетін және қолдану шарттарын;

престоу әдістерін; шектеулер мен жақындатулар туралы жалпы мәліметті.

Параграф 2. Керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 3-разряд

204. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау агрегаттарының барлық түрінде А, АА сыныптарындағы және прецизиялы орындалған диаметрі 200 мм. дейін тік бейінді, диаметрі 100 мм. дейінгі фасон бейінді абразивтік бұйымдарды қалыптау;

әр жерлерге қойылған массаның биіктігін тексеру;
алғашқы және екінші қысымды реттеу;
қалыпты массаның сапасын қарап белгілеу;
пресс жұмысында ұсақ ақаулықтарды жою;

автоматты және жартылай автоматты қалыпты агрегаттарды баптау және теңшеу;

қол престерінде стоматология жұмыстарында қолданылатын карборунд массасынан жасалған диаметр 200 мм. артық және биіктігі 3 мм. артық дискілерді престеу.

205. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың және оған кіретін барлық жарақтардың құрылғысын, баптау тәсілдерін;

қалыптаудың технологиялық процесін;

формалық массаға арналған технологиялық шарттарды;

қысымды реттеу тәсілдерін;

шектеулер мен жақындатулар туралы жалпы мәліметті.

Параграф 3. Керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 4-разряд

206. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау агрегаттарының барлық түрінде А, АА сыныптарындағы және прецизиялы орындалған диаметрі 200 мм-ден 300 мм. дейін тік бейінді, диаметрі 100 мм-ден 250 мм. дейінгі фасон бейінді абразивтік бұйымдарды қалыптау;

барлық типтік өлшемдегі және сипаттамадағы ұсақ түйірлі және жіңішке түйірлі абразивтік бұйымдарды, диаметрі 300 мм. дейінгі шеңберлерді, діріл сырттазартқыш денелерді және қайрақшаларға арналған диаметр 300 мм. дейінгі кеспелтектерді престеу мен арнайы қалыптарға массаны құю және арнайы машиналарда керу әдістерімен қалыптау;

арнайы қондырғыларда дайындамаларды бұйымдарға кесу.

207. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысын, кинематикалық және электрлік тәсімін, дәлдікке тексеру тәсілдерін;

жарақтың ішін кіретін арнайы және әмбебап құрылғылардың конструкциясын ;

қалыпталған бұйымдарға қойылатын техникалық шарттарды.

Параграф 4. Керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 5-разряд

208. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау агрегаттарының барлық түрінде А, АА сыныптарындағы және прецизиялы орындалған диаметр 300 мм-ден 500 мм. дейін тік бейінді және

диаметрі 250 мм-ден 500 мм. дейінгі фасон бейінді абразивтік бұйымдарды қалыптау;

барлық типтік өлшемдегі ұсақ түйірлі және жіңішке түйірлі абразивтік бұйымдарды: престоу мен арнайы қалыптарға массаны құю және арнайы машиналарда керу әдістерімен диаметрі 300 мм. артық шеңберлерді, қайрақшаларға арналған өлшемі 300 мм. артық кеспелтектерді қалыптау;

дайын өнімнің салмағына қарай ілмектердің шамасын есептеу;

пресстің барлық механизмін реттеу, оның жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою;

престерді баптау және теңшеу.

209. Білуге тиіс:

престердің кинематикалық және электрлік тәсімін;

шығарылатын бұйымдардың өлшемі бойынша түр-түрін;

қалыптау режимдерін айқындау ережесін;

құрал тозуының жіберілетін нормасын.

Параграф 5. Керамикалық байланыстырғыштағы абразивтік бұйымдарды қалыптаушы, 6-разряд

210. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау агрегаттарының барлық түрінде А, АА сыныптарындағы және прецизиялы орындалған диаметрі 500 мм артық тік бейінді және фасон бейінді абразивтік бұйымдарды қалыптау;

пресстің барлық механизмдерін реттеу, оның жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою;

ілмектердің шамасын тексеру есептеулерін орындау, прессті баптау және теңшеу.

211. Білуге тиіс:

әртүрлі престердің конструкциясын;

типтік өлшемі бойынша шығарылатын бұйымдардың түр-түрін;

жоғарылатылған дәлдік сыныптағы абразивтік бұйымдарды қалыптаудың технологиялық процесін және оларға қойылатын техникалық талаптарды.

47. Абразивтік бұйымдарды тазалаушы

Параграф 1. Абразивтік бұйымдарды тазалаушы, 2-разряд

212. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік шеңбер немесе діріл елегінің көмегімен абразивтік шеңберлер мен қайрақшаларды себілетін материалдардан тазалау;

жетектелген шеңберлер мен қайрақшаларды бөлу және тазаланған бұйымдарды партияларға жинақтау;

бұйымдарды көлік құралдарына тиеу және оларды дайын өнім қоймасына орналастыру немесе келесі қайта бөлуге қою.

213. Білуге тиіс:

абразивтік бұйымдарды тазалауға арналған құрылғылар жұмысының қағидаттарын;

абразивтік бұйымдардың тазалығына қойылатын талаптар;

бұйымдарды тиеу және түсіру тәсілдерін.

48. Мерзімдік қызметтегі электр пештерінің арналарын тазалаушы

Параграф 1. Мерзімдік қызметтегі электр пештерінің арналарын тазалаушы, 3-разряд

214. Жұмыс сипаттамасы:

пешті бұзуға қойғаннан кейін пеш ұясын босату кезінде пеш арналарынан шашылған шихталарды жинау.

215. Білуге тиіс:

кремний карбидін өндіру кезінде мерзімдік қызметтегі электр пештерінің арналарын тазалау ережесін;

өрт қауіпсіздігінің ережесін.

49. Абразив өндірісінің шихталаушысы

Параграф 1. Абразив өндірісінің шихталаушысы, 2-разряд

216. Жұмыс сипаттамасы:

абразивтік материалдардың барлық түрін балқыту үшін шихталар дайындау;

шихталардың өлшенген құрауыштарды қабылдау;

шихталарды салқындату;

араластырғыштарда немесе қолмен құрауыштарды араластыру;

дайын шихталарды қабылдау бункерлеріне немесе бадыйлерге тиеу;

шихтаның жаңа құрамына өту кезінде араластырғыштар мен бункерлерді тазалау.

217. Білуге тиіс:

араластырғыштардың құрылғысын және қызметінің қағидаттарын;

шихталар дайындау рецепттерін;

қабылдау бункерлеріне немесе бадыйлерге шихта құрауыштарын тиеу тәртібін және оны араластыру уақытын.

Параграф 2. Абразив өндірісінің шихталаушысы, 3-разряд

218. Жұмыс сипаттамасы:

берілген рецептураға сәйкес таразылау немесе жекелеген құрауыштарды өлшеу жолымен шихталарды дайындау;

шихта құрауыштарын электрмен балқыту пештерінің немесе араластырғыштардың құрылғыларына орналастыру;

дайын және пештерге тиелген шихталардың жазбасын жүргізу;

шихталарды пештерге берудің белгіленген сағат сайынғы кестесін қамтамасыз ету.

219. Білуге тиіс:

араластырғыштардың, таразылардың, таразы мөлшерлеу арбаның жапқыш секторларының, қоректендіргіштердің және шихталар құрауға арналған басқа жабдықтардың құрылғысын, оларды электрмен балқытатын пештерге орналастыруды;

шихтаның жекелеген құрауыштарына қойылатын талаптарды;

шихталарды пештерге тиеу ережесін және тәртібін.

Жұмысшылардың жұмыстары мен
кәсіптерінің
бірыңғай тарифтік-біліктілік
анықтамалығының
(17-шығарылым) 1-қосымшасы

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

№ р/с	Кәсіптердің атауы	Разрядтар диапазоны	Беті
1.	Құрғақтай ажарлау үшін ажарлайтын қажауқағаз жасайтын аппаратшы	3	2
2.	Синтетикалық шайырларда ажарлайтын қажауқағаз жасайтын аппаратшы	4-5	3
3.	Бакелизаторшы	3-5	5
4.	Абразивтік шеңберлерді тендеуші-құюшы	3-4	7
5.	Вулканитті байланыстырғыштағы массаны біліктеуші	4	8
6.	Вулканитті байланыстырғыштағы шеңберлердің вулканизаторшысы	3-4	8
7.	Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталық материалдарды бөлшектеуші	3-4	10
8.	Абразивтік массаны дайындаушы	3-5	11
9.	Бакелитті, вулканитті және эпоксидті массаны дайындаушы	3-5	12
10.	Мерзімдік күйдіру пештеріне абразивтік бұйымдарды тиеуші-түсіруші	2-4	14
11.	Кедергі пештерін тиеуші	3-4	15
12.	Кептіру пештерін тиеуші-түсіруші	2-3	16
13.	Абразивтік бұйымдарды дайындаушы	2-4	17
14.	Абразивтерді сынаушы	3-4	20
15.	Ажарлау ұнтақтарын сыныптаушы	3-4	21
16.	Желім қайнатушы	3-4	22
17.	Абразивтік бұйымдарды бақылаушы	2-5	23
18.	Балқыту, бөлшектеу, қалпына келтіру және себу цехтарын бақылаушы	4-5	25
19.	Күйдіруші-от жағушы	3-5	27
20.	Оттық сындырушы	3	28
21.	Торларды тартушы	2-3	29
22.	Абразивтік бұйымдарды үрлеуші	2	30
23.	Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын сусыздандырушы	3	30
24.	Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын байытушы	4	31
25.	Туннель кептіргіштердің операторы	3	31

26.	Пештер мен трасбордерлік қондырғыларды қайта айдаушы	3	32
27.	Абразивтік материалдарды балқытушы	4-7	33
28.	Абразивтік материалдарды іріктеуші-есептеуші	3-4	35
29.	Подинші	4	36
30.	Абразивтік бұйымдарды қоюшы-түсіруші	2-5	37
31.	Абразивтік шеңберлерді түзетуші	2-4	38
32.	Абразивтік ұнтақтар, пасталар мен мастикаларды дайындаушы	2-4	40
33.	Түйірлерді және ажарлау ұнтақтарын қыздырушы	3-4	41
34.	Кедергі пештерін бұзушы	4	42
35.	Күйдірілмеген шеңберлер мен қайрақшаларды аралап бөлуші	3	42
36.	Ажарлау түйірлері мен ажарлау ұнтақтарын себуші	3-4	43
37.	Абразивтер регенераторшы	2	44
38.	Абразивтік бұйымдарды бұрғылаушы	2-3	44
39.	Ажарлау түйірлерінің сепараторшысы	3	45
40.	Абразивтік материалдарды сұрыптаушы	2-3	46
41.	Кедергі пештерінде кесектерді сұрыптаушы	4	46
42.	Абразивтік бұйымдарды кептіруші	2-3	47
43.	Ажарлау түйірлерін, ажарлау ұнтақтарын және шихталы материалдарды кептіруші	2-3	48
44.	Абразивтік бұйымдарды өңдеуші жоңғыш	2-6	49
45.	Бакелитті, вулканисті және эпоксидті байланыстырғыштағы абразивті бұйымдарды қалыптаушы	3-6	52
46.	Керамикалық байланыстырғыштағы абразивті бұйымдарды қалыптаушы	2-6	54
47.	Абразивтік бұйымдарды тазалаушы	2	57
48.	Мерзімдік қызметтегі электр пештерінің арналарын тазалаушы	3	57
49.	Абразивтер өндірісіндегі шихталаушы	2-3	58