Әділет

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (40-шығарылым) бекіту туралы

Күшін жойған

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2013 жылғы 27 ақпандағы № 81-ө-м Бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2013 жылы 07 наурызда № 8362 тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2021 жылғы 13 қыркүйектегі № 334 бұйрығымен.

Ескерту. Күші жойылды - ҚР Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 13.09.2021 № 334 (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 (40-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 Е.Қ. Егембердіге жүктелсін.

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

Министр С. Әбденов

Қазақстан Республикасы
Еңбек және халықты әлеуметтік
қорғау министрінің
2013 жылғы 27 ақпандағы
№ 81-ө-м бұйрығымен бекітілген

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (40-шығарылым)

1-бөлім. Жалпы ережелер

1. Осы Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығының (БТБА) шығарылымы "Құрылыс материалдарының өндірісі" бөлімінен тұрады.

2. Жұмыс разрядтары еңбек жағдайы ескерілмей (еңбектің күрделілік деңгейіне әсер етуші және орындаушының біліктілігіне қойылатын талаптарды арттырушы айрықша жағдайларды қоспағанда), олардың күрделілігі бойынша белгіленді.

3. Әр кәсіп бойынша тарифтік-біліктілік сипаттаманың екі бөлімі бар.

4. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімі жұмысшы орындай білуге тиіс жұмыстардың суреттемесін қамтиды.

5. "Білуге тиіс" бөлімінде арнаулы білімге, сондай-ақ ережелерді, нұсқаулықтар мен басшы материалдарды, жұмысшы қолдануға тиісті әдістер мен құралдарды білуіне қатысты жұмысшыға қойылатын негізгі талаптар қамтылған.

6. Тарифтік-біліктілік сипаттамасында жұмысшы кәсібінің осы разрядына анағұрлым тән жұмыстардың тізбесі келтіріледі. Бұл тізбе жұмысшы орындай алатын және орындауға тиісті жұмыстардың барлығын қамти алмайды. Жұмыс беруші қажетті жағдайда, жұмыс ерекшелігін ескере отырып, тиісті разряд жұмысшылары кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамаларында қамтылған жұмыстарға сәйкес келетін жұмыстардың қосымша тізбесін әзірлей алады.

7. "Жұмыс сипаттамасы" бөлімінде көзделген жұмыстармен қатар, жұмысшы ауысымды қабылдау және тапсыру, жұмыс орнын, айлабұйымдарды, құралдарды жинастыру, сондай-ақ оларды тиісінше ұстау, белгіленген техникалық құжаттаманы жүргізу жөніндегі жұмыстарды орындауға тиіс.

8. "Білуге тиіс" бөлімінде қамтылған теориялық және практикалық білімдермен қатар, жұмысшы: еңбекті қорғау, өндірістік санитария мен өртке қарсы қауіпсіздік жөніндегі ереже мен нормаларды; жеке қорғану құралдарын пайдалану ережесін; орындалатын жұмыс (қызмет) сапасына қойылатын талаптарды; жарамсыздықтың түрлері мен оның алдын алу және жоюдың тәсілдерін; өндірістік дабылдатқышты; жұмыс орнында еңбекті ұтымды ұйымдастыру жөніндегі талаптарды білуге тиіс.

9. Біліктілігі анағұрлым жоғары жұмысшы өзінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында санамаланған жұмыстармен қатар, біліктілігі анағұрлым төмен жұмысшылардың тарифтік-біліктілік сипаттамасында көзделген жұмыстарды орындай білуге, сондай-ақ осы кәсіптегі разряды төмен жұмысшыларға басшылық жасай білуге тиіс. Осыған байланысты, анағұрлым төмен разряд кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамасында келтірілген жұмыстар, анағұрлым жоғары тарифтік-біліктілік сипаттамасында, әдетте келтірілмейді.

10. Тарифтік-біліктілік сипаттама жеті разрядтық тарифтік кестеге орай әзірленді.

11. Қолданылуға ыңғайлы болу мақсатында, БТБА-да алфавиттік көрсеткіш қосымшада көзделген, онда жұмысшылар кәсіптерінің атауы, разрядтардың диапазондары және беттердің нөмірленуі қарастырылған.

12. "Құрылыс материалдарының өндірісі" бөлімінде қарастырылған жұмысшы кәсіптері атауларының, олардың БТБА шығарылымы бойынша қолданыстағы атаулары көрсетілген тізбесі 2002 жылғы редакциясында берілген.

2-бөлім. Құрылыс материалдарының өндірісі

1. Автоклавшы

Параграф 1. Автоклавшы, 4-разряд

13. Жұмыс сипаттамасы:

автоклавта әктасты – кремний түйіршікті және вулканды тау жынысы жылуоқшаулағыш бұйымдарды жылумен өңдеу процесін жүргізу;

жылутасымалдағыштың келуін реттеу;

жылумен өңдеу режимін бақылау және температураны, қысымды, өңдеу ұзақтығын реттеу;

бұйымдарды арбашықтарға, контейнерлерге тиеу және түсіру, автоклавтардың қақпақтарын ашу мен жабу;

автоклавтан автоклавқа буды өткізу;

процесс аяқталған соң кондетсаттар мен жылутасымалдағыштарды ағызу;

автоклавтар жұмысының кестесін сақтау.

14. Білуге тиіс:

автоклавтардың, бақылау-өлшеу құралдарының, жүк тиеу және түсіру механизмдерінің құрылысы;

жылутасымалдағыштардың қасиеттері мен параметрлері;

гидромасса мен бұйымның қасиеттері;

бұйымды жылумен өңдеудің технологиясы;

жылутасымалдағышты беру сызбасы; реттеуші крандардың, клапандардың міндеті;

автоклавтар жұмысының кестесі.

2. Сіңдіру агрегаттарындағы аппаратшы

Параграф 1. Сіңдіру агрегаттарындағы аппаратшы, 3-разряд

15. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары аппаратшының басшылығымен битуминозды орама жабын, гидрооқшаулағыш материалдарды және битуминизирленген қағазды дайындау процесін жүргізу;

сіңдіру агрегаттары арқылы картон мен қағаз полотносының өтуін байқау;

сіңдірілген картон полотносын сығу және жабылғы тасуатарларына, тағы сіңдіру шкафына, суық цилиндрлерге салуға қатысу;

сіңдірілген картон полотносы үзілген кезде оны тігуге қатысу;
бағыттаушы белдікті жабысқан битум мен құмнан тазарту;
дайын өнімдер қоры дүкеніне қызмет көрсету;
орау станогында ораманы орау процесін жүргізу;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды жою және оны жөндеуге қатысу.

16. Білуге тиіс:
сіңдіру агрегаты мен оның тораптарының міндеті;
алдын ала суару және сіңдіру ванналарының белдіктері арқылы картон полотносын сығу және жабылғы тасуатарларына, тамбур білігіне, орау станогына , тағы сіңдіру шкафына салу тәсілдері;
жабын картонының, сіңдіру және үгінтөсеме материалдарының қасиеттері мен маркалары;
жабдықтар жұмысындағы ақауларды түзету тәсілдері.

Параграф 2. Сіңдіру агрегаттарындағы аппаратшы, 4-разряд

17. Жұмыс сипаттамасы:
револьверлік түрдегі мерзімді әрекеттегі агрегаттарда және үздіксіз әрекеттегі агрегаттарда битуминозды орамажабын және гидрооқшаулағыш материалдарын: қарақағаз бен бутиминизирленген қағазды дайындау процесін жүргізу;
картонның қалыңдығына тәуелді полотно қозғалысының жылдамдығын және тартым тасуатарлар саңылауын реттеу;
тасуатарды көтеру штурвалының жұмысын сынаудан өткізу;
ваннадағы сіңдіру массасының деңгейін және оның толуын қарау;
үгінтөсеменің болуын байқау;
жабдықтарды ағымдағы және профилактикалық жөндеуге қатысу.

18. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі;
битуминозды орама жабыны және гидрооқшаулағыш материалдары өндірісінің технологиялық процесі;
өндірілетін өнімдерінің стандарттары мен техникалық шарттары;
тасуатарлар арасындағы саңылауларды реттеу әдістері;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және жөндеу тәсілдері.

Параграф 3. Сіңдіру агрегаттарындағы аппаратшы, 5-разряд

19. Жұмыс сипаттамасы:
технологиялық желілерде бутиминозды орама жабын және гидрооқшаулағыш материалдарды: шынырубероид, фольгарубероид, балқытылған рубероид, әртүрлі түрдегі үгінтөсемелермен рубероид, пергамин және басқа да тектес өнімдер дайындау процесін жүргізу;

массаның ваннаға түсуін, сіңдірілген полотноны сығу деңгейін, полотноның жабылғы қабаты пленкасының қалыңдығын, оның үгінтөсемесі мен суытуын реттеу;

тағы сіңдіру, сіңдіру және жабылғы ванналарындағы және тоңазытқыш цилиндрлеріндегі температуралық режимді қамтамасыз ету;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін байқау;

технологиялық желінің жекелеген тораптарын жөнге келтіру.

20. Білуге тиіс:

битуминозды жабылғы және гидрооқшаулағыш материалдарды дайындаудың технологиялық желілерінің құрылымы мен сұлбасы;

полотноны сіңдірудің жамылғы мен суытудың температуралық режимі;

полотно қозғалысының жылдамдығын реттеу ережесі;

дайын өнімдерге және оларды сақтауға қойылатын талаптар;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;

желінің жекелеген тораптарын жөндеу ережесі;

қондырғылардың жұмысындағы ақауларды анықтау және жөндеу тәсілдері.

3. Битумды тотықтандыру және сорғыту аппаратшысы

Параграф 1. Битумды тотықтандыру және сорғыту аппаратшысы, 3-разряд

21. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары аппаратшының басшылығымен битумды тотықтыру, сорғыту процесін жүргізу;

битум қабылдау ванналарынан алынған битуммен битум қоймасын толтыру;

сорғыларға, тиек арматураларына, масса өткізгіштерге, құбырларға, реактордың жағу құрылғысына, қуаты 250 ккал/сағатқа дейінгі құбырлы пештің ыдысын отынмен толтыруға қызмет көрсету;

құбырлы пештер мен сорғыларды іске қосу және тоқтату;

аккумуляторларды битуммен толтыру;

сіңдіру массасының қызу температурасын құралдар бойынша байқау;

битумның құбырлы пештер арқылы айналуын бақылау;

тотықтандырылған және қыздырылған битумды аккумуляторлардан сорғылармен сіңдіру агрегаттарының ванналарына айдау;

ораманы пневматикалық түсіру кезінде сіңдіру аппараттарына ауа жіберу;

дайын массаны сіңдіру цехына айдау;

жабдықтардың ақауларын жою және жөндеуге қатысу.

22. Білуге тиіс:

тотықтандыру қондырғыларын, конверттердің, компрессорлардың, сорғылардың, құбырлы пештердің, аккумуляторлардың, масса өткізгіштердің,

ауа жібергіштердің, резервуарлар ыдыстарының, дозалау және араластыру кішкентай бактарының міндеті, құрылысы, әрекет принципі;

жанатын материалдармен жұмыс істеу, оттықта отынның жану процесін жүргізу ережесі;

мастиканың, битумның сапасына мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың қоятын талаптары;

қыздырылатын құбырлардың, сыйымдылықтардың және басқа да қызмет көрсетілетін жабдықтардың техникалық пайдалану ережесі;

битумды сорғыту процесін жүргізу, жабдықтарды іске қосу мен тоқтату, құбырлы пешті қыздыруды, сіңдіру массасын қыздыру температурасын реттеу ережесі мен әдістері;

жабдықтар мен коммуникациялар жұмысындағы ақауларды жөндеу әдістері.

Параграф 2. Битумды тотықтандыру және сорғыту аппаратшысы, 4-разряд

23. Жұмыс сипаттамасы:

берілген режимге сәйкес битумды тотықтандыру, қыздыру және сорғыту, жеңіл фракцияларды айыру процесін жүргізу;

аккумуляторлық қондырғылар, конвертерлер реактивтерін қадағалау;

жабдықтарды іске қосу және тоқтату;

қуаты 250 ккал/сағаттан артық құбырлы пештің оттық құрылғысын отынмен толтыру;

аккумуляторларға битум толтыру;

реактор оттығына сұйық отынды беруді, конвертерлерге сорғытылған битуммен толтыру процесін, бақылау-өлшеу құралдары бойынша битумды сорғытуды реттеу;

сорғытылған битумның сығылған ауамен қоспасын реакторға жіберу;

пештердің, конвертерлердің жылу режимін, автоматика жүйесінің және бақылау-өлшеу құралдарының жұмысын байқау;

тотықтандырылған битумды сыйымдылыққа, тотықтандырылған және қыздырылған битумды аккумуляторлардан сіңдіру ванналарына немесе қайнату қазандарына айдау;

конденсаттық қондырғының жұмысын, мұнай өнімдерінің өндірістік канализацияға ағызылуын бақылау;

берілген температуралық режимді қамтамасыз ету;

жабдықтарды жөндеуге қатысу.

24. Білуге тиіс:

тотықтандыру қондырғыларының, конвертерлердің, аккумуляторлардың, компрессорлардың, құбырлы пештердің, конденсаттық қондырғылардың, бақылау-өлшеу құралдарының барлық тораптарының құрылысы мен міндеті;

ауа үрлегіштердің, масса өткізгіштердің және сорғылардың, майды қыздыру жүйелерінің жұмыс принципі;

битумды тотықтандыру мен сорғытудың, жеңіл фракцияларды айырудың технологиясы;

битумды тотықтандыру процесін жүргізу ережесі мен әдістері;

технологиялық картаның шикізат пен тотықтандырылған битумға қоятын талаптары;

газ шаруашылығын пайдалану, бақылау-өлшеу аппаратурасы мен автоматиканы қолдану ережесі;

температуралық режим; сорғытуға түскен битумдардың химиялық құрамы мен қасиеттері;

дайын сіңдірілген массаға қойылатын талаптар;

"аккумулятор – құбырлы пеш" желісінде битумның айналуын реттеу тәсілдері;

сіңдірілетін массаны сорғыту мен қыздыруды жүргізу тәртібі;

жабдықтардың жұмысында ақауларды жою тәсілдері.

4. Арматурашы

Параграф 1. Арматурашы, 1-разряд

25. Жұмыс сипаттамасы:

арматураны дайындау кезінде болатты тазалау, кесілген өзектер мен дайын торларды тасымал құрамына, стеллажға немесе қатарға қолмен тиеу және салу қосымша жұмыстарын орындау;

болаттың будасы мен орамасын сым шиыршығынан босату;

арматура өзектері мен торларын түрлері мен маркалары бойынша оларды будаға ораумен жинақтау.

26. Білуге тиіс:

арматуралардың түрлері мен қолданылатын болаттардың маркалары;

торлар мен өзектерді тасымалдау құралдарына, стеллаждарға немесе қатарға салу тәртібі.

Параграф 2. Арматурашы, 2-разряд

27. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым арматуралық жұмыстарды орындау;

шыбықшаларды баспақтау – қайшымен кесу;

қол тетіктерінің көмегімен арматура өзектерін майыстыру;

ию станоктарында арматура қаңқалары мен торларын майыстыру;

арматура байламдарын дайындау;

станоктарда сым орамдарын орау;

өзінен біліктілігі жоғары арматурашының басшылығымен болаттан жасалған өзектерді механикалық немесе электротермиялық әдістермен нығайту, автоматты дұрыс-кесу станоктарында өзектерді дайындау;

дайындамаларды тапсыру арбашасымен немесе тельфермен арматура дайындайтын жерге жеткізу.

28. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі;

дайындаманы ілмектеу және тасымалдау ережесі;

арматура үшін болаттың негізгі физикалық – механикалық қасиеттері.

Параграф 3. Арматурашы, 3-разряд

29. Жұмыс сипаттамасы:

орта күрделіліктегі арматуралық жұмыстарды орындау;

сүйрету, қабыстыру, күштеп калибрлеу, сору немесе түйісу электрлік қыздыру жолдарымен механикалық немесе электротермиялық тәсілдермен арматуралық өзектерді нығайту;

автоматты дұрыс – кесу станоктарында арматуралық өзектерді дайындау;

жетекті станоктарда арматуралық өзектерді майыстыру;

бүркеншікті орнату немесе тығырықты, төлкені және гильзаны баспақтау жолдарымен алдын ала кернеуленген бұйымдар үшін арматуралық өзектердің соңын анкерлеу;

созылмалы стендтерде және арнаулы желілерде темір пакеттерді дайындау;

аспалы түйісу – дәнекерлеу машиналарында байлау немесе дәнекерлеу тәсілдерімен дайын торлар мен бөлшектерден қарапайым және орта күрделіліктегі кеңістік қаңқаларды құрастыру;

белгіленген үлгілер бойынша ағаш өзегі және гипстік түрі үшін сымнан арматуралар дайындау.

30. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың әрекет принципі;

дайындалған арматураға сызбаны оқу ережесі;

арматураны ілмектеу және тасымалдау әдістері мен тәсілдері.

31. Жұмыс үлгілері:

Бұйым қаңқасын дайындау:

1) тірек, тіреу және бағана астына ұстын табан; қада баулығы; қоршау іргетасы;

2) іргетастық блоктар мен тақталар, траверстер;

3) құдық қылтасының сақинасы; қонышсыз қысымы жоқ құбырлар;

4) тіреу үшін маңдайша, бұтақша, бағаналар;

5) балкондық, ернеулік, жолдық, трамвай жолының тақталары; каналдарды жабу тақталары;

6) жалпақ және қырлы коллекторлар мен жерасты өткелдерінің тақталары; жабу және аражабын тақталары;

7) карапайым қимадағы жүгіртпелер мен беларқалар;

8) аспасыз қадалар, тіреулер мен бағаналар.

Параграф 4. Арматурашы, 4-разряд

32. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі арматуралық жұмыстарды орнату;

домкраттармен өзектерді, жоғары берік сымдар мен арматуралық темір пакеттерді тарту;

кондукторлар мен манипуляторлық аспалы түйісу – дәнекерлеу машиналарында бекіткіш орнату, байлау немесе дәнекерлеу тәсілдерімен дайын торлардан және бөлшектерден күрделі кеңістіктік қаңқалар құрастыру.

33. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін машиналардың, қондырғылар мен тетіктердің құрылысы;

көлемді қаңқаларды құрастыру ережесі мен тәсілдері;

дайындалатын арматураның сызбасын оқу ережесі;

арматураны ілмектеу және тасымалдау әдістері мен тәсілдері.

34. Жұмыс үлгілері:

Бұйым қаңқаларын дайындау:

1) байламалық, итарқалық және іргетастық блоктар;

2) коллекторлар және жерасты өткелдері – Ғ – мен П-түріндегі бөлшектер;

3) канализациялық, су ағар, су-газды, жаңбыр суын қабылдау және телефондық құдықтар; телефон қорапшалары; көлемдік корректорлар;

4) аспамен және сөремен бағаналар;

5) түйіспе жүйесінің, электр тогын беру желісі мен шамдардың тіректері;

6) қабілетті сыртқы және ішкі қабырғалардың панельдері;

7) күрделі қимадағы және бос кеңістікті беларқалар;

8) қысымы жоқ қонышсыз және жалпақ табанды құбырлар.

Параграф 5. Арматурашы, 5-разряд

35. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі арматуралық жұмыстарды орындау;

тарту станцияларымен жоғары төзімді сымдар байламасын, өзектер мен арматуралық темір пакеттерді тарту;

аспалы түйісу – дәнекерлеу машиналарын қолданумен дайын торлардан және бөлшектерден темір – бетон құрылғысы үшін күрделі кеңістік қаңқалар құрастыру;

бетонға арматураны тартумен жиналмалы – блокты элементтерді құрастыру.

36. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін станциялардың, механизмдер мен тетіктердің құрылысы;

дайындалатын арматураға сызбаны оқу ережесі;
жиналмалы – блокты элементтерді құрастыру тәсілдері;
арматура үшін болаттың физикалық – химиялық қасиеттері.
37. Жұмыс үлгілері:
Бұйымның қаңқаларын дайындау:
1) 500-800 тонна жүктемелерге өзекті арматуралары бар бағаналар;
2) көлемді лифттер машина ғимаратының секциялары;
3) сүрлемдер мен элеваторлар – көлемдік элементтер;
4) аралық көпірлер мен жол өткелдері құрылысы;
5) ұзындығы 12 метрге дейін итарқалық және итарқа астылық формалары;
6) көлемдік лифттер шахталары.
Параграф 6. Арматурашы, 6-разряд
38. Жұмыс сипаттамасы:
экспериментtік, бірегей, тәжірибелік және ерекше күрделі арматуралық жұмыстарды орындау;
темір – бетон бұйымдары мен құрылғылары үшін басты үлгілер сызбасы бойынша күрделі арматуралық қаңқалар дайындау;
ерекше күрделі құрылғылар үшін арматуралық қаңқаларды дайындау мен құрастыру;
күрделі және ерекше күрделі арматуралық қаңқаларды құрастыру кезіндегі дәнекерлеу жұмыстарының орындалуын бақылау.
39. Білуге тиіс:
арматуралық қаңқаларды дайындау технологиясы;
арматуралық қаңқалар мен төсемелі бөлшектер сызбасын оқу ережесі;
арматура үшін болаттың физикалық – химиялық қасиеттері;
дәнекерленетін арматуралық элементтерге қойылатын талаптар.
40. Жұмыс үлгілері:
Басты үлгілер бұйымдарын дайындау:
1) лифтілер бөлмелері, баспалдақ торшалары, машина ғимараттары – көлемдік элементтер;
2) аралық көпірлер мен жол өткелдері құрылысы;
3) ұзындығы 12 метрден асатын итарқалық формалар;
Игерілген бұйымдарды дайындау:
800 тоннадан астам жүктемеге өзектік арматурасы мен шетжақтылық тірек пластиналары бар бағаналар.
5. Аспираторшы
Параграф 1. Аспираторшы, 2-разряд
41. Жұмыс сипаттамасы:

30 шаршы метрге дейін сүзгіш беті бар аспирациялаушы қондырғыға қызмет көрсету;

қолғапты сүзгіштің, тасымалдаушы механизмдердің, желдеткіштердің, цемент өткізгіш, ауа өткізгіш және басқа да қосалқы жабдықтардың жұмысын бақылау мен техникалық қызмет көрсету;

сүзгіш қолғаптарды қайта өңдеуге байланысты операцияларды орындау, қолғаптарды фильтрлерге кигізу;

жабдықтардың саңылаусыздығыны және түскен шаңдарды кетіру жөніндегі механизмдердің үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және жөндеу.

42. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін аспирациялық қондырғылар мен қосалқы жабдықтардың құрылысы, техникалық сипаттамасы және құрылғылық ерекшеліктері;

шаңдарды аулау процесін жүргізу ережесі мен әдістері;

шаң аулау процестерінің мәні;

аспирациялық ауаны тазалау деңгейі;

бақылау - өлшеу жабдықтарының құрылысы мен әрекет принципі.

Сүзудің жалпы беті мынадай болатын қолғапты сүзгіштерге қызмет көрсеткенде:

30-дан жоғары және 140 шаршы метрге дейін – 3-разряд;

140 шаршы метрден жоғары - 4-разряд.

6. Бассейнші

Параграф 1. Бассейнші, 2-разряд

43. Жұмыс сипаттамасы:

айдап қотару сорғыларын, бақылау дірілелектерді іске қосу және тоқтату;

қойыртпақтың қысымы мен температурасын сақтау:

қалақтардың жағдайын, бүріккіш арқылы ауаның берілуін тексеру:

жалпы сыйымдылығы 1000 шаршы метрге дейін тік бассейндерде, диаметрі 25 метрге дейін бассейндерде және тік бұрышты көлденең бассейндерде қойыртпақты ауамен және механикалық араластыру процесін жүргізу;

араластыру құрылғыларының, кранды араластырғыштардың, ауа өткізгіштердің, қойыртпақ өткізгіштердің жұмысын бақылау және техникалық қызмет көрсету;

қойыртпақтардың бассейндерге түсуін, жұмсалуын және деңгейін бақылау;

қойыртпақтардың бассейндер бойынша қозғалуы мен түзеу жөніндегі операцияларды орындау;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және жөндеу.

44. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

ауа өткізгіштердің және қойыртпақ өткізгіштердің сызбасы;

қойыртпақтардың құрамы, қасиеттері және сапалық сипаттамалары, оларды түзету тәсілдері;

бақылау - өлшеу жабдықтарының міндеті;

автоматиканың, дабыл бергіштің және блокадалау құрылғылары;

майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері;

қызмет көрсетілетін қондырғыларды майлау карталары;

қызмет көрсетілетін қондырғылардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және жөндеу тәсілдері.

Жалпы сыйымдылығы 1000 шаршы метрден асатын тік қойыртпақтық бассейндерге және диаметрі 25 метрден асатын дөңгелек көлденең бассейндерге қызмет көрсеткенде - 3-разряд.

7. Өрме белдеуші

Параграф 1. Өрме белдеуші, 3-разряд

45. Жұмыс сипаттамасы:

асбесті өрме белдеуде түтудің талап етілетін деңгейіне дейін өңдеу процесін жүргізу;

өрме белдеуді іске қосу, дабыл бергішті қосу және өрме белдеуге асбест салу;

асбесті ылғалдау;

өңделген асбесті түсіріп алу;

іске қосу аппаратурасы мен дабыл бергішті тексеру;

қондырғыны тазалау мен майлау, оның жұмысындағы ұсақ ақауларды түзеу;

қызмет көрсетілетін қондырғыларды жөндеуге қатысу.

46. Білуге тиіс:

өрме белдеудің құрылысы мен әрекет принципі;

асбестің қасиеттері;

технологиялық картаның асбест – цемент бұйымдары өндірісіндегі асбестке қоятын талаптары;

өрме белдеуде асбестті өңдеу ережесі.

8. Битумшы

Параграф 1. Битумшы, 3-разряд

47. Жұмыс сипаттамасы:

темір жол вагондарының бункерлерінен битумды ағызып алу;

битум қоймасы қақпағын көтеру механизмдерін және жүкшығырды басқару;

вагондардың бункерлеріне, битум қоймасы мен сорғыға буды және битумды беру және қысым мен температураны реттеу;

сорғыларды іске қосу және тоқтату, битум қоймасынан шығыс бактарына битумды беруді байқау;

битум қоймасы шығыс бактары еріту керегеторларын тазалау;

битумның түсу мен жұмсалу есебін жүргізу.

48. Білуге тиіс:

битум қоймасының, битум сорғысының, бактардың, бақылау - өлшеу және реттеу аппаратураларының құрылысы мен жұмыс принципі;

битумның маркаларын және олардың қасиеттері;

бу өткізгіштің,конденсат өткізгіштің сызбалары, крандардың, шұралардың міндеттері.

Параграф 2. Битумшы, 4-разряд

49. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі маркадағы битум, диатомитті, перлитті, балшықты, каучукты қосумен битум және берілген рецептура бойынша басқа да компоненттер негізінде байланыстыратын және желімдейтін қоспалар дайындау процесін жүргізу;

компоненттерді мөлшерлеу, араластыру, айдау үшін қондырғыларды басқару;

қондырғыларды, сорғыларды іске қосу және тоқтату, буды иіртүтікке, бу қабатына беру;

бактардағы деңгейді, будың, битумның және басқа да компоненттердің температурасын, бақылау - өлшеу құралдарын, бұйым өндірісінде байланыстыратын және желімдейтін қоспалардың берілуін байқау.

50. Білуге тиіс:

сорғылардың, диспергаторлардың, араластырушылардың және басқа да қондырғылардың құрылысы мен жұмыс принципі;

байланыстыратын және желімдейтін қоспаларды әзірлеудің технологиялық процесі;

битум мен басқа да компоненттердің қасиеттері, байланыстыратын, желімдейтін қоспалардың сапасын бақылау тәсілдері;

қондырғыларды іске қосу, реттеу және тоқтату тәртібі.

9. Ваграншы

Параграф 1. Ваграншы, 4-разряд

51. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары ваграншының басшылығымен вагранкаларда шикізатты балқыту үшін қондырғыларды дайындау және сыртқа тебу – үрлеу қондырғыларда, көп білікті центрифугаларда қайнатылған минералдық мақтаны алу;

агранканы толтыру мен жағуға қатысу, өңештерді, фурмдарды, ватержакеттерді, астауларды тазалау, төсемдер мен күлдерді шығару, құбырларды үрлеу;

центрифуганы бейімдеу мен ауыстыру;

өңешті, астауды, футеровкан ауыстыру үшін материалдар дайындау;

балқытпа, талшық жасау қалдықтарын кетіру;

балқытпа қалдықтарын суыту үшін су беруді және ұшқын өшіргіштен суды қайтаруды реттеу;

профилактикалық және жөндеу жұмыстарына қатысу.

52. Білуге тиіс:

вагранкалардың, центрифугалардың, сыртқа тебу – үрлеу қондырғыларының, қалдықтарды кетіру механизмдерінің, желдеткіштердің, түтін сорғыштардың, талшық түсіру камераларының, бақылау - өлшеу аппаратураларының құрылысы және жұмыс принципі;

минералдық мақта өндірісінің технологиясы және оған қойылатын талаптар;

шикізаттың, кокстың, отынның, балқытпаның қасиеттері;

су құбырының, байлама, ауа берудің сызбасы;

вагранканы салу, жағу және тоқтату, қалдықтарды кетіру, профилактикалық байқаулар мен жөндеулерді өткізу, өңештерді ауыстыру, форманы тазалау тәртібі ;

күлдерді кетіру тәсілдері.

Параграф 2. Ваграншы, 5-разряд

53. Жұмыс сипаттамасы:

вагранкада шикізатты балқыту және сыртқа тебу – үрлеу қондырғыларында балқытпадан минералдық мақтаны алу процесін жүргізу;

мемлекеттік стандарттың талаптарын қанағаттандыратын минералдық мақтаны өндіруді қамтамасыз ету;

центрифугаға буды беру қысымын, балқытпа ағынының біркелкілігін реттеу;

вагранкаға коксты және коксты – газды отынды құю және жағу;

тостағандар мен бүріккіштерді ауыстыру;

сыртқа тебу – үрлеу қондырғыларын, талшық түсу камераларын іске қосу және тоқтату;

талшықтың сапасын, кілемнің біркелкілігі мен ылғалдануын, оны байланыстырушылармен өңдеуді қарау;

балқытпаның тұтқырлығы мен температурасын (көзбен) анықтау;

жабдықтарға ауысым сайын байқау жүргізу және ұсақ ақауларын кетіру;

профилактикалық және жөндеу жұмыстарына қатысу.

54. Білуге тиіс:

вагранкалардың, желдеткіштердің, түтін сорғыштардың, сыртқа тебу – үрлеу қондырғыларының, талшық түсу камераларының, бүріккіштердің, бітеу және реттеу арматураларының, бақылау - өлшеу аппаратураларының құрылысы және жұмыс принципі;

минералдық мақта өндірісінің технологиясы және оған қойылатын талаптар;

шикізаттың, отынның, балқытпаның, шаңсыздандырудың, байламаның, ауаның қасиеттері;

балқытпаның температурасы мен тұтқырлығын көзбен анықтау тәсілдері;
сыртқа тебу – үрлеу тәсілімен талшық түзу процесін жүргізу.

Параграф 3. Вагранщы, 6-разряд

55. Жұмыс сипаттамасы:

вагранкаларда шикізатты балқыту және көп білікті центрифугадағы балқытпадан минералдық мақтаны алу процесін жүргізу;

центрифуга біліктерінің айналу санын; біліктер арасындағы қашықтықты, балқыма ағынының біркелкілігін, талшықты үрлеу жүйесін, балқыма қасиеттеріне сәйкес центрифуга мойынтіректерін, біліктерін майлау және суытуды және процесс параметрлерін өзгертуді реттеу;

талшық түсіру камерасын, талшықты үрлеу желдеткішін, центрифуганы іске қосу және тоқтату;

талшықтың сапасын, кілемнің біркелкілігі мен ылғалдануын, байламаны өңдеуді байқау;

балқыманың тұтқырлығы мен температурасын, біліктердің жарқылдауын (көзбен) анықтау.

56. Білуге тиіс:

вагранкалардың, көп білікті центрифуганың, талшық түсірушінің, үрлеу желдеткіштерінің, центрифуганы тасып шығару механизмдерінің, қалдықтарды кетіру тетіктерінің, бүріккіштердің, тиекті және реттеу арматураларының, бақылау - өлшеу аппаратураларының құрылымдық ерекшеліктері;

сыртқа тебу әдісімен минералдық мақта өндірісінің параметрлері мен оларға қойылатын талаптар;

параметрлерді реттеу, біліктерді, мойынтіректерді ауыстыру, центрифуганы, қалдықтарды кетіру механизмдерін іске қосу мен тоқтату тәсілдері мен тәртібі;

майлау сұлбасы; біліктердің жарқылдауын, балқыманың температурасы мен тұтқырлығын көзбен анықтау тәсілдері.

10. Гидро оқшаулағыш материалдарды жаныштаушы

Параграф 1. Гидро оқшаулағыш материалдарды жаныштаушы, 3-разряд

57. Жұмыс сипаттамасы:

берілген режимге сәйкес тасуатарларға резеңке ұнтақтарын, битумды, асбестті, кумеронды шайырды, пластификаторларды араластыру және пластификациялау;

белгіленген кезекпен араластыру тасуатарына шикізаттық компоненттерді салу;

тасуатарды қыздыруға буды жіберу және конденсатты шығару;

компоненттерді араластыру кезінде тасуатарды қыздыру температурасын және біліктер арасындағы саңылауды реттеу;

компоненттерді араластыру кезінде массаның біркелкілігін қамтамасыз ету;

жаныштальған массаны түсіріп алу;

тасуатардың жұмысы кезінде ұсақ ақауларды анықтау, кетіру және жөндеуге қатысу.

58. Білуге тиіс:

тасуатардың, баспақтаудың және басқа да қызмет көрсетілетін қондырғылардың құрылысы мен жұмыс принципі;

тасуатарды іске қосу мен тоқтатудың ережесі және әдістері;

бөліктер арасында саңылау мөлшерін орнату тәсілдері;

біркелкі масса алуды қамтамасыз ететін материалдарды араластыру ережесі мен әдістері;

изол мен пороизол дайындаудың технологиялық процесі;

араластыру тасуатарына түсетін компоненттердің құрамы мен қасиеттері.

11. Асфальттық массаны балқытушы

Параграф 1. Асфальттық массаны балқытушы, 4-разряд

59. Жұмыс сипаттамасы:

балқыту пешінде пресс-масса үшін тұтқырғыш құрамды балқыту процесін жүргізу;

берілген рецептураға сәйкес балқыту пешіне компоненттерді салу;

сыртқы түрі және бақылау - өлшеу құралдары бойынша балқыту процесінің температура режимін, қоректендіру элеваторының жұмысын байқау;

бастапқы шикізат пен дайын массаның сапасын бақылау;

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды түзеу және оны жөндеуге қатысу.

60. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс принципі;

бастапқы компоненттерге байланысты массаны балқытудың технологиялық режимі;

битумды балқыту үшін қазанда от жағу ережесі;

пресс-массаға техникалық шарттар;

жабдықтың жұмысындағы ақауларды түзеу тәсілдері.

Параграф 2. Асфальттық массаны балқытушы, 5-разряд

61. Жұмыс сипаттамасы:

балқыту пешінде асфальттық плитканы (пресс-массаны) баспақтау үшін асфальттық жағым мен массаны және жабылғы үшін массаны балқыту процесін жүргізу;

берілген рецептураға сәйкес балқыту пешіне компоненттерді салу;

технологиялық процесті және жабдықтың жұмысқа жарамды жағдайын байқау;

дайын өнімнің сапасын бақылау;

балқытудың температуралық режимін реттеу;
дайын массаны көлік құрылғысына тиеу;
жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету және жөндеуге қатысу.
62. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін балқыту пеші мен көлік құралдарының, құрастырмалы резервуарлар сыйымдылықтарының және бункерлердің құрылысы мен жұмыс принципі;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету; асфальттық жағымға техникалық шарттар;
бастапқы шикізатқа байланысты массаны балқыту режимі;
температуралық режим;
өндіріс технологиясы және массаны балқыту процесін барынша тиімді жүргізу тәсілдері.
Параграф 3. Асфальттық массаны балқытушы, 6-разряд
63. Жұмыс сипаттамасы:
әртүрлі түрдегі қолмен, алыстан және автоматты басқарылатын агрегаттарда асфальтты – бетонды қоспаны балқыту процесін жүргізу;
бүріккішті немесе шілтерді жағу;
агрегаттың, бақылау - өлшеу аппаратурасының жұмысын басқару;
технологиялық процестің барысын байқау;
массаны балқытудың температуралық режимін реттеу;
қоспалардың әртүрлі түрлерін шығаруға агрегатты қайта икемдеу;
жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету және оларды жөндеуге қатысу.
64. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың және бақылау - өлшеу аппаратураларының құрылысы;
жабдықтарды икемдеу, қайта икемдеу және реттеу ережесі;
әртүрлі асфальтты – бетонды қоспалар өндірісінің технологиялық процесі;
шикізатқа және дайын өнімдерге қойылатын талаптар.
12. Битум балқытушы
Параграф 1. Битум балқытушы, 3-разряд
65. Жұмыс сипаттамасы:
битум балқыту қазандарында, ванналарда, конвертерлерде битумдар қоспасын балқыту процесін жүргізу;
сорғыларға, сыйымдылықтарға, отын жағу құрылғыларына және тиекті арматураға қызмет көрсету;
диспергаторда битум байламын әзірлеу;
сорғылар мен диспергаторларды іске қосу және тоқтату;

қазандарға ұсақталған және қайнатылған битум мен құмды салу;

битум балқыту қазандарына битумды, диатомды суспензияның битум байламасын салуды және битумның деңгейін, оттық пен бүріккіштің жағдайын байқау;

массаның температурасын реттеу;

дайын массаны сіңіру цехына айдау;

балқыту цехынан битумды және қоймадағы еріткішті жағым өндірісі жөніндегі цехтағы аралық сыйымдылыққа немесе одан кейінгі технологиялық өңдеуге айдау;

өнімділігі тәулігіне 50 тоннаға дейін битум балқыту агрегаттарында асфальтты – бетонды қоспа үшін битумды балқыту;

пештерге от жағу және берілген масса температурасын сақтау;

сорғылардың, құбырлардың, оттықтар мен бүріккіштердің жағдайын бақылау ;

қазандар мен оттықтарды тазалау;

қожды шығару мен сөндіру және оны бөлінген жерге тасып апару;

жұмыстағы ақауларды түзеу, жабдықты жөндеуге қатысу.

66. Білуге тиіс:

балқыту қазандарының, диспергаторлардың, шілтерлердің, конвертерлердің, оттықтардың, ауа үрлегіштердің, сорғылардың құрылысы мен жұмыс принципі;

битумның, битум орамасының маркалары және олардың міндеті;

отын жағуды, битумды балқытуды жүргізу режимі;

битумды ағызу тәртібі;

суық желімделетін жағымдар өндірісінің технологиялық процесі;

асфальтты – бетонды қоспалар үшін битумды балқытудың технологиялық процесі;

отынның түрлері мен оның қасиеттері;

битумның қасиеттері; қазандарды,ванналарды, конвертерлерді толтыру, от жағу және тазалау тәртібі;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.

Параграф 2. Битум балқытушы, 4-разряд

67. Жұмыс сипаттамасы:

технологияға сәйкес әртүрлі маркалардағы битумдардан, пекалардан және басқа да компоненттерден сіңдіру және жабылғы массаларын балқыту процесін жүргізу;

балқыту қазандарында от жағудың қажетті режимін сақтау;

массаны балқыту процесін бақылау;

буды масса өткізгіштер мен қарамай ұстағыштардың кір түтіктеріне, бу мұқабасына беру;

қазанның түбі мен қабырғалары жағдайын байқау;

белгіленген рецептура бойынша желімделетін жағымды дайындау процесін жүргізу;

аралық кішкентай бактар мен мерниктерде битумның және еріткіштің деңгейін реттеу;

өнімділігі тәулігіне 50 тоннадан астам битум балқыту агрегатарда асфальтты – бетонды қоспалар үшін битумды балқыту;

жабдықты жөндеуге дайындау, оны жөндеуден қабылдап алу;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету, оны жөндеуге қатысу;

өзінен біліктілігі төмен балқытушыларды басқару.

68. Білуге тиіс:

битумды балқыту үшін жабдықтың құрылымы;

бақылау - өлшеу және реттеу аппаратураларының құрылысы;

битумды сорғыту және тотықтыру процесі;

битумның әртүрлі маркаларынан сіңдіру және жабылғы массаларын, суық желімделетін жағымдарды, асфальтты- бетонды балқытудың технологиялық процесі;

сіңдіру және жабылғы массалары мен асфальтты – бетонның қасиеттері;

жабдықтардың ақауларын анықтау және түзету тәсілдері.

13. Гипсті балқытушы

Параграф 1. Гипсті балқытушы, 3-разряд

69. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технологиялық режимге сәйкес сыйымдылығы 1 текше метрге дейін гипс балқыту қазандарында гипсті балқыту;

гипс балқыту қазандарына гипс ұнтағын салуды реттеу;

гипсті балқытудың температурасын жүйелі түрде өлшеу және балқытудың аяқталу уақытын құралдар мен сыртқы белгілер арқылы анықтау;

балқыту қазандарынан гипсті түсіруді реттеу;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың ұсақ ақауларын түзету және үйкелетін бөліктерін майлау;

бункерлерде гипс ұнтақтарының болуын тексеру.

70. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін қондырғылардың құрылысы мен жұмыс принципі;

гипсті балқытудың технологиялық режимі;

гипс ұнтағына қойылатын талаптар;

гипстің дайындығының сыртқы белгілері;

дайындалған гипстің стандарттары;

бақылау - өлшеу құралдарының пайдалану ережесі;

бу өткізу мен масса өткізудің сызбалары;

қондырғының жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері.

Сыймдылығы 1 текше метрден астам гипс балқыту қазандарына қызмет көрсеткенде - 4-разряд.

14. Асбест-цементті табақтарды толқындаушы

Параграф 1. Асбест-цементті табақтарды толқындаушы, 4-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:

шикі асбест-цементті табақтарды біліктің көмегімен қолмен толқындау;

шикі асбест-цементті табақтарды металл толқынды аратөсемге (формаға) салу;

біліктің көмегімен шикі табаққа толқынды пішін беру;

толқындалған табақтың үстіне жаңа металл формасын салу;

табанның тегіс жабуына қамтамасыз ету;

сынығы және басқа да ақаулары бар табақтарды алып тастау.

72. Білуге тиіс:

желілік мөлшер бөлігінде толқынды асбест-цементті табақтарға қойылатын мемлекеттік стандарт талаптары;

табақты қолмен толқындау тәсілдері;

сыртқы түрі бар бойынша ақаудың белгілері;

металл табандарға (формаға) шикі табақтарды салу ережесі;

металл аратөсемнің жұмысқа жарамды және жұмысқа жарамсыз беттерінің арасындағы айырмашылық белгілері.

15. Әкті пештен түсіруші

Параграф 1. Әкті пештен түсіруші, 3-разряд

73. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары түсірушінің басшылығымен әртүрлі түрдегі пештерден әкті, әкті ұнды түсіру;

камераларға, арбашықтар мен вагонеткаларға қолмен және механикалдандырылған тәсілмен әкті тиеу;

транспортерлерді іске қосу және тоқтату;

бөгде қоспаларды бөлектеу;

тиелген вагонеткаларды жүкшығырдың көмегімен немесе қолмен қоймаларға, темір жол вагондарына, автомашиналарға жеткізу және оларды түсіру;

толық күймегендерді бөлінген жерге тасымалдау;

вагонеткалар мен арбашаларды майлау.

74. Білуге тиіс:

әкті түсіру ережесі;

көлік құралдарын техникалық пайдалану ережесі;

әкке, орнатылған дабыл бергіштерге, апаттық ағытылуға қойылатын талаптар
.

Параграф 2. Әкті пештен түсіруші, 4-разряд

75. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі түрдегі пештерден әкті, әкті ұнды түсіру;

әкті түсіру процесін реттеу;

әктің сапасын бақылау;

толық күймегендерді сұрыптау;

пештердегі және қоймалардағы тар табанды жолдарды, айналма шеңберді домалату табақтарын, жолақтарды салу және қозғалту;

қызмет көрсетілетін қондырғыларына ұсақ жөндеу жүргізу.

76. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін қондырғылардың құрылысы;

әкке техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

толық күйдірілмеу мен қатты күйдірудің сыртқы белгілері;

тар табанды жолдарды, айналма шеңберді, домалату табақтары мен жолақтарды салу және қозғалту.

Тоғыспаларды, қабырғаларды, есіктерді бөлумен пештен күйдірілген әктерді түсіру кезінде - 5-разряд.

16. Шахта пештерін түсіруші

Параграф 1. Шахта пештерін түсіруші, 4-разряд

77. Жұмыс сипаттамасы:

шахта пештерінен түсіру механизмдерінің көмегімен күйдірілген цемент тасын түсіру;

түсіру және көлік механизмдеріне қызметкөрсету;

күйдірілген цемент тасының түсуі мен сууын бақылау;

шахта пештерінде түсіру торкөзінің жылдамдығын реттеу және оны машинистің (күйдіруші) нұсқауы бойынша тоқтату;

қақпақтарды және қоректерді басқару;

материалдардың көлік механизмдері бойынша біркелкі түсуін және орналасуын реттеу;

қызмет көрсетілетін қондырғылардағы ақаулардың алдын алу және кетіру.

78. Білуге тиіс:

шахта пештеріндегі түсіру және көлік механизмдерінің құрылысы мен әрекет принципі;

күйдірілген цемент тасын түсіру және тасымалдау жөніндегі операциялар;

дыбыспен және жарық пен дабыл беру және блокадалау жүйелері;

майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері;

қызмет көрсетілетін қондырғыларды майлау карталары;

қызмет көрсетілетін қондырғылардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзеу тәсілдері.

17. Шығарып қоюшы

Параграф 1. Шығарып қоюшы, 4-разряд

79. Жұмыс сипаттамасы:

кірпішті, керамикалық блоктарды, жабынқышты, күйдірілген бұйымдарды пештің үстіңгі қатарынан құрғатқыш құбырды түсіріп алу және өзінен біліктілігі жоғары шығарып қоюшының басшылығымен басқа да жұмыстарды орындау.

80. Білуге тиіс:

бұйымдарды түсіру және бөлшектеу ережесі;

дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Шығарып қоюшы, 5-разряд

81. Жұмыс сипаттамасы:

пештің үстіңгі және астыңғы қабаттарынан күйдірілген бұйымдарды: кірпішті , керамикалық бұйымдарды, жабынқышты,құрғатқыш құбырды түсіріп алу;

бұйымдарды көлік құралдарына салу;

сыртқы түрі бойынша ақауларды анықтау;

техникалық шарттарға сәйкес бұйымдарды көрме алаңдарына әкелу, ақауларын бөлектеу және оларды қалау;

домалату жолағын, табақтарды, тар табанды жолдарды, айналма шеңберді қайта орналастыру;

бұйымдарды тиеуге тұғырықтар орнату;

арбашаларды, вагонеткаларды және қол арбасын майлау.

82. Білуге тиіс:

көлік құралдарының құрылысы;

бұйымды күйдіру кезінде ақаудың белгілері;

бұйымдарды сұрыптары мен маркалары бойынша іріктеу ережесі;

бұйымдарға мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

бұйымдарды көлік құралдарына салу тәсілдері.

18. Әкті сөндіруші

Параграф 1. Әкті сөндіруші, 3-разряд

83. Жұмыс сипаттамасы:

шұңқырларда және жәшіктерде әкті сөндіру процесін жүргізу;

сөндірілмеген әкті шұңқырларға және жәшіктерге салу;

су беруді реттеу;

әк ерітіндісінің шоғырлануы мен температурасын анықтау;

сөндірілген әкті бассейндер мен бактарға жіберу;

әкті сөндіретін барабандарды, шұңқырларды, жәшіктерді, ерімеген қалдықтардан торларды жүйелі түрде тазалау және қалдықтарды белгіленген жерге тасып апару;

жұмыс орнын жинау.

84. Білуге тиіс:

қолданылатын механизмдердің құрылысы;

әкті сөндіру мен әк сүтін дайындау технологиясы;

әкті жұмсау нормалары;

сөндірілмеген әкті сөндіру үшін барабандарға, шұңқырларға, жәшіктерге салу ережесі;

әк сүтінің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Әкті сөндіруші, 4-разряд

85. Жұмыс сипаттамасы:

әкті және әкті – құмды массаны сүрлемдерге, сөндіру барабандары мен мерзімді және үздіксіз әрекеттегі аппараттарда сөндіру процесін жүргізу;

қызмет көрсетілетін қондырғылар мен механизмдерді дайындау, іске қосу және тоқтату;

тарелка түріндегі қоректендіргіштің, қождардың және тасымалдауыштардың көмегімен сөндіру барабандарына, сүрлемдер мен аппараттарға әкті және әкті – құмды массаны біркелкі салу;

ылғалдандырудың нақты мөлшерін сақтай отырып әкті сөндірудің технологиялық режимін реттеу;

сөндірілген әкті және әкті – құмды массаны тасымалдауышқа жіберу;

сөндіргіштен әкті және долоитті сүттерді тұндырғыш аппараттарға ағызу;

тұндырғыштардың жұмысын және олардың қосылуын байқау;

сүрлемді жабу және тазалау;

қызмет көрсетілетін қондырғыларды майлау;

қондырғылардың жұмысындағы ақауларды түзеу және жөндеуге қатысу.

86. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін қондырғылардың құрылысы;

сүрлемдерде, сөндіру барабандарында және аппараттарында әкті және әкті – құмды массаны сөндірудің технологиялық процесі;

сөндірудің толықтығын анықтау тәсілдері;

доломит пен судың жұмсару нормалары; сөндіру процесінің ұзақтығы;

қондырғылардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету әдістері.

19. Гидротермист

Параграф 1. Гидротермист, 3-разряд

87. Жұмыс сипаттамасы:

бассейнге су толтыру;

бассейндегі судың деңгейі мен температурасын байқау;

будың қысымын реттеу;

құбырларды ілмектеу;

бассейндердегі әртүрлі диаметрдегі асбест-цементті құбырларды қатайтудың технологиялық процесін жүргізу;

құбырды кранмен түсіру және оларды өңдеуге жіберу;

құбырларды қалау үшін жеткізу магистралдарының, көтеру қақпаларының, сөрелердің, құбырды орап ұстау үшін траверстің жағдайын байқау;

бассейндерді тазалау;

құбырлар қозғалысын есептеу;

қондырғылардың жұмысындағы ақауларды түзету.

88. Білуге тиіс:

бассейндердің құрылысы, су құбырлары мен бу құбырлары магистралдарының әрекет принципі;

асбест-цементті құбырларды сумен қатырудың белгіленген технологиялық режимі;

құбырды кранмен тасымалдау ережесі;

орнын ауыстыру кезінде құбырлардың сақталуын қамтамасыз ету тәсілдері;

ілгектеушінің нұсқамасы;

өнімдер ақауларының түрлері, олардың алдын алу мен түзету тәсілдері;

қондырғыларды күтіп-ұстау ережесі.

20. Голлендоршы

Параграф 1. Голлендоршы, 4-разряд

89. Жұмыс сипаттамасы:

берілген режимге сәйкес асбестті жаю және оны цементпен араластыру процесін жүргізу;

голлендор мен шөмішті араластырғышты байқау және жұмысқа дайындау;

голлендор мен шөмішті араластырғышты іске қосу;

голлендорды сумен толтыру;

асбест салу;

асбестті қалақшамен араластыру;

голлендордың барабаны мен жұқа тақтайшасы арасындағы саңылауды реттеу ;

цементтің салмақтық мөлшерлегішінің жұмысын байқау;

голлендорға цемент мөлшерін салу;

алынған массаны араластыру;

дайын асбест-цементті массаны шөмішті араластырғышқа ағызу немесе асбест суспензиясын түйісу қоспалағышына және басқа да голлендорларға айдау;

ағызылған голлендорлар санын анықтау;

голлендорлар мен ағызу құбырларын жуып-шаю;
асбест пен цементті беруге арналған құрылғыны тазалау;
голлендорларды тазалау және мойынтіректерді майлау;
қызмет көрсетілетін қондырғыларды жөндеуге қатысу.
90. Білуге тиіс:
голлендорлар мен араластырушының құрылысы және жұмыс принципі;
асбест-цементті массаны дайындау үшін түскен асбест пен цементтің құрамы, қасиеттері, олардың сұрыптары мен маркалары;
шикізаттың қоспадағы асбест пен цементтің сандық қатынасы;
барабандардың пышақтары мен голлендорлардың қалақшаларын мырыштандыру тәсілдері;
асбест-цементті массаны араластыру және сапасы процесін бақылау тәсілдері.
Екі технологиялық желіге қызмет көрсеткен кезде - 5-разряд.
21. Асбест-цементті және асбест-силитті бұйымдар төсемеші
Параграф 1. Асбест-цементті және асбест-силитті бұйымдар төсемеші, 3-разряд
91. Жұмыс сипаттамасы:
плитаға құрастыру үшін арналған асбест-цементті табақтардың ішкі және сыртқы беттеріне төсеме қабатын қолмен енгізу;
асбест-цементті табақтарға минералды мақта мен екінші табақты салу;
төсеме құрамын әзірлеу;
төселетін асбест-цементті және асбест-силитті табақтардың және қабатты пластиктің үстерін тазалау, жуып-шаю және сүртіп тазарту;
баспақтау тұғырығына полиэтилен аралық қабатын, қабатты пластикті және асбест-силитті табақтарды қолмен салу, плиталарды құрастыру;
аралық қабат материалдарын және желім жағылатын тасуатарларды желімнің қалдығынан тазалау.
92. Білуге тиіс:
плитаға төсеме қабатын енгізу ережесі;
төсемеліктің құрамы мен жуып-шаю материалдарының қасиеттері;
төсемеліктің құрамын дайындау тәсілдері;
асбест-цементті және асбест-силитті табақтардың төселетін беттерін тазалау ережесі;
асбест-цементті және асбест-силитті плиталарға қойылатын стандарттар мен техникалық шарттар.
Параграф 2. Асбест-цементті және асбест-силитті бұйымдар төсемеші, 4-разряд
93. Жұмыс сипаттамасы:

офсеттік басу әдісімен сәндік асбест-цементті плиталар өндірісінің автоматты желісіне жапсарланған бітемелеу машинасының көмегімен асбест-цементті плиталарға эпоксидті бітеменің төсемелік қабатын енгізу;

желім енгізетін машинаның көмегімен асбест-силитті табақтардың және қабатты пластиктердің желімделетін беттеріне эпоксидті желімді жағу;

бітемелеу және желім енгізетін машиналарды берілген технологиялық режимге келтіру;

бітемелік масса мен эпоксидті желімді машинаның қорегіне салу;

бітемелік масса мен эпоксидті желімді мерзімді араластыру, олардың сапасын анықтау;

машинаның қорегіндегі бітемелік массаның, эпоксидті желімнің шығысы мен деңгейін бақылау;

машина тораптарын жұмыс процесінде еріткішпен сүрту;

бітемелеу машинасын бітемелік массадан тазарту;

қондырғылардың жұмыстағы ақауларын түзеу, жөндеуге қатысу.

94. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен түзету ережесі;

бітемелік массаны, эпоксидті желімді дайындау технологиясы және олардың қасиеттері;

асбест-цементті және асбест-силитті плиталар мен қабатты пластиктердің беттеріне қолданылатын бітемені және желімді жағу тәсілдері;

қолданылатын әрлеу материалдарының сипаттамалары, олардың негізгі қасиеттері мен үйлесімдігі;

өрттік жарылу қауіпсіздігінің ережесі;

туындайтын ақаулардың себептері мен оларды түзетудің тәсілдері.

22. Асбест мөлшерлеуші

Параграф 1. Асбест мөлшерлеуші, 2-разряд

95. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары мөлшерлеушінің басшылығымен берілген рецептура мен салмақ бойынша асбесттің қоспасын жасау;

асбесті бар қапты ашу және жүгіршекке немесе бөлікке беру үшін тасымалдаушының таспасына асбестті салу;

бос қаптарды пакеттерге салу, оларды сыммен байлау және қоймаға тапсыру.

96. Білуге тиіс:

мөлшерлегіштер мен тасымалдаушы құрылғылардың құрылысы;

асбесттің сұрыптары мен маркалары.

Параграф 2. Асбест мөлшерлеуші, 3-разряд

97. Жұмыс сипаттамасы:

берілген рецептура бойынша қоспаның құрамына кіретін асбест компоненттерін мөлшерлеу;

мөлшерлегіштерді, тасымалдаушыларды, жоғары қысымдағы қоректерді іске қосу және тоқтату;

асбестті автоматты мөлшерлегішті басқару, қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау, тазалау және ұсақ жөндеу.

98. Білуге тиіс:

асбестті берудің технологиялық сұлбасы мен асбесттің әртүрлі сұрыптарынан және маркаларынан қоспаны дайындаудың рецептурасы;

мөлшерлегіштер мен тасымалдаушы құрылғылардың құрылыс сұлбасы;

асбесттің сұрыптары мен маркалары.

23. Материалдарды мөлшерлеуші

Параграф 1. Материалдарды мөлшерлеуші, 2-разряд

99. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен басқарылатын мөлшерлегіштерде бетон қоспалары мен ерітінділердің ; толтырушылар, цемент, су және қоспалар (қатыруды, пластикалауды, көбікгаз құрауды жеделдететін) компоненттерін мөлшерлеу;

бункерлерден, циклондардан, бактардан компоненттерді қабылдап алу және оларды араластыру агрегаттарына салу;

мөлшерлегіштердің, коректердің, дірілдеткіштердің, қосымшаны дайындау жөніндегі қондырғылардың жұмысын басқару;

шығыс материалдарын және өндірілген өнімдерді есептеудің ауысымдық журналын жүргізу;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзеу.

100. Білуге тиіс:

қолданылатын мөлшерлегіштердің құрылысы мен әрекет принципі;

компоненттерді берудің технологиялық сұлбасы;

бетон қоспалары мен ерітінділерін дайындаудың рецептурасы мен технологиясы;

қолданылатын қосымшалардың түрлері мен міндеті;

араластырғышқа компоненттерді салудың кезектілігі.

Параграф 2. Материалдарды мөлшерлеуші, 3-разряд

101. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты мөлшерлегіштерде бетон қоспалары мен ерітінділердің; толтырушылар, цемент, су және қоспалар (қатыруды, пластикалауды, көбікгаз құрауды жеделдететін) компоненттерін мөлшерлеу;

бункерлерден, циклондардан, бактардан компоненттерді қабылдап алу және оларды араластыру агрегаттарына салу;

мөлшерлегіштердің, қоректердің, дірілдеткіштердің, қосымшаны дайындау жөніндегі қондырғылардың жұмысын басқару;

балқыту пешінің жұмысын қамтамасыз ету үшін пешке ұсатылған тастың (ұнтақтың) түсуін мөлшерлеу;

қоректердің, таразылар мен дабыл беру құралдарының жұмысқа жарамдылығын тексеру;

қоректерді іске қосу және тоқтату;

агрегаттардың берілген жұмыс режимін ұстау;

материалдардың қоректен біркелкі шығуын қамтамасыз ету;

берілген рецептура бойынша әртүрлі маркадағы ұнтақтарды балқыту барабанына салу;

элеваторлардың, тасымалдауыштардың жұмысын байқау;

жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету және жөндеуге қатысу;

шығыс материалдарын және өндірілген өнімдерді есептеудің ауысымдық журналын жүргізу;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзеу.

102. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін мөлшерлегіштердің құрылысы мен әрекет принципі;

компоненттерді берудің технологиялық сұлбасы;

бетон қоспалары мен ерітінділерін дайындаудың рецептурасы мен технологиясы;

қолданылатын қосымшалардың түрлері мен міндеті;

араластырғышқа компоненттерді салудың кезектілігі;

дайын өнімдерге техникалық шарттар;

асфальт массасын балқыту технологиясы;

ұнтақты мөлшерлеу және балқыту пешіне салу ережесі;

келіп түсетін, ұнтақтар мен битумның сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 3. Материалдарды мөлшерлеуші, 4-разряд

103. Жұмыс сипаттамасы:

балқыту пешінің жұмысын қамтамасыз ету үшін пешке түсетін битумды мөлшерлеу;

берілген рецептура бойынша әртүрлі маркалардағы битумды балқыту пешіне салу.

104. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

дайын өнімдерге техникалық шарттар;

битумды мөлшерлеу мен оны балқыту пешіне салу ережесі;

келіп түсетін битумның сапасына қойылатын талаптар.

24. Иірліктердегі мөлшерлеуші – араластырушы

Параграф 1. Иірліктердегі мөлшерлеуші – араластырушы, 2-разряд

105. Жұмыс сипаттамасы:

қосынды өнімділігі сағатына 85 тоннаға дейінгі араластыру иірліктернді шикізат қоспасын мөлшерлеу және араластыру процесін жүргізу;

араластыру иірліктеріне бункерлерден шикізат қоспасының түсуін қамтамасыз ету;

шикізат қоспасын мөлшерлеу мен араластыру процесін бақылау;

шикізат компоненттерін мөлшерлеу, араластыру және тасымалдау механизмдерінің жұмысын бақылау және техникалық қызмет көрсету;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және түзету.

106. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

шикізаттың құрамы мен сипаттамалары;

шикізат қоспасына технологиялық талаптар;

механизмдердің жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері;

майлау материалдарының түрлері мен сұрыптары. Қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау картасы.

Қосынды өнімділігі сағатына 85 тоннадан асатын араластыру иірліктерінде шикізат қоспасын мөлшерлеу мен араластыру кезінде – 3-разряд.

25. Шикізатты мөлшерлеуші

Параграф 1. Шикізатты мөлшерлеуші, 2-разряд

107. Жұмыс сипаттамасы:

қосынды өнімділігі сағатына 15 текше метрге дейінгі шайқаушыларда шикізатты мөлшерлеу;

бақылау - өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша шикізатты біркелкі салуды, қойыртпақтың қажетті деңгейін сақтауды қамтамасыз ету;

шикізат қоспасы компоненттерінің белгіленген арақатынасын және қойыртпақ сапасын қамтамасыз ету;

талап етілетін температурада шайқаушыларға су беруді реттеу;

қабылдау және шығару торкөздері арқылы материалдардың өтуін қамтамасыз ету;

мойынтіректер температурасын, майлау құрылғысының жағдайын, механизмдерді майлауды бақылау.

108. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін шайқаушылардың және қосымша жабдықтардың құрылысы, әрекет принципі;

шайқаушыларға берілетін қоспалар компоненттерінің құрамы мен арақатынасы;

шикізат пен суды біркелкі мөлшерлеу тәсілдері;

қойыртпақтың сапасына зертханалық бақылаудың негізгі тәсілдері;

бақылау - өлшеу құралдарының, автоматты реттеу, дабыл беру мен блокадалау жүйелерінің міндеті мен әрекет принципі;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау картасы және майлау материалдарының қасиеттері.

Қосынды өнімділігі сағатына 15 текше метрден асатын шайқаушыларда шикізатты мөлшерлеу кезінде - 3-разряд.

26. Ұсақтаушы

Параграф 1. Ұсақтаушы, 2-разряд

109. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен, ұсақтаушыларда, ұсақтау агрегаттарында, өнімділігі сағатына 50 текше метрге дейінгі әртүрлі жүйедегі ұсақтау – сұрыптау құрылғыларында әртүрлі тас және басқа да материалдарды ұсақтау және ұнтақтау процесін жүргізу;

тасты және басқа да тас жыныстарын механикалық немесе қол елеуіштерінен електен өткізу;

көлік құрылғыларының көмегімен немесе қолмен ұсақтау және електен өткізу үшін материалдарды араластыру, ұсақтау – сұрыптау құрылғыларына салу;

механизмдерді іске қосу және тоқтату;

автоматты реттеуші құрылғылардың, коректердің, вентильдердің, ысырмалардың көмегімен материалдар мен судың біркелкі берілуін реттеу;

материалдардың түрлері мен мөлшерлеріне сәйкес ұсақтау агрегаттарының жұмысын (жылдамдығы, өнімділігі, ұсақтаушының жұмыс органдары арасындағы саңылаулар) реттеу;

ұсақталатын материалдардың сапасын, сұрыбын анықтау;

жинақтама бункерлеріне қызмет көрсету;

шикізаттарды дайындау;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және бұзылуларды түзеу;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау, тазалау және жөндеуге қатысу.

110. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

ұсақталатын материалдарға қойылатын талаптар мен физикалық қасиеттері;

іске қосатын аппаратураларды, автоматтандыру және дабыл беру құралдарын пайдалану ережесі;

ұсақтау құрылғыларына материалдарды салу ережесі;

ақаулардың туындау себептері және оларды түзету тәсілдері;

слесарьлық істің негіздері.

Параграф 2. Ұсақтаушы, 3-разряд

111. Жұмыс сипаттамасы:

бір уақытта екі және одан көп құрылғыларға қызмет көрсету кезінде беттік, бетті – белдіктік, балғалық және белдікті – тісті ұсақтауыштарды, сондай-ақ тасуатарлар мен жүгірмелерде шикізаттарды ұсақтау немесе ұнтақтау;

ұсақтаушыларда, ұсақтау агрегаттарында, өнімділігі сағатына 50-ден жоғары және 100 текше метрге дейінгі барлық жүйедегі ұсақтау – сұрыптау құрылғыларында, тасуатарларда, дезинтеграторларда шикізатты ұсақтау процесін жүргізу;

жабдықтардың тиімді жұмыс режимін қамтамасыз ету;

ұсақтаушыға түсетін және шығатын материалдардың біркелкі қоректенуін және ірілігін, аспирациялық құрылғының жұмысын байқау;

жабдықтарды іске қосу және тоқтату;

қоспаларды кетіру.

112. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

өңделетін материалдардың түрлері, қасиеттері мен міндеті;

ұсақтау немесе ұнтақтау сапасына қойылатын талаптар;

жабдықтарды іске қосу және тоқтату тәртібі.

Параграф 3. Ұсақтаушы, 4-разряд

113. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақтаушыларда, ұсақтау агрегаттарында, өнімділігі сағатына 100-ден артық 300 шаршы метрге дейінгі барлық жүйедегі ұсақтау – сұрыптау қондырғыларында тасты және басқа да материалдарды ұсақтау процесін жүргізу;

ақаулары бар бетон және темір – бетон бұйымдары мен құрылғыларын арнаулы ұсақтау агрегаттарында ұсақтау;

шарлы немесе сорғалау диірмендерінде материалдарды (әкті, құмды, ағаш күлін, гипсті, цементті) ұнтақтау;

материалдардың түрлеріне тәуелді ұсақтау және ұнтақтау агрегаттарындағы жұмысты реттеу;

үгілген денелерді ауыстыру;

шикізаттық диірмендер мен барлық көмекші қондырғылардың қалыпты жұмыс режимін қолдау, диірмендерді қоректендіруді реттеу, жіңішке ұнтақтаудың белгіленген нормасын және қоспаның берілген мөлшерлеуін сақтау;

барлық жабдықтардың жұмысын байқау;

бақылау - өлшеу аппаратураларының көрсеткіштерін байқау және өндірістің қалыпты режимінен ауытқуды болдырмау;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды тазалау, майлау және жөндеуге қатысу.

114. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен техникалық пайдалану ережесі;

материалдардың түрлері, қасиеттері және міндеті;

ұсақтау немесе електен өткізу сапасына қойылатын талаптар:

жабдықтарды іске қосу және тоқтату ережесі;

бақылау - өлшеу құралдарының міндеті және қолдану ережесі.

Параграф 4. Ұсақтаушы, 5-разряд

115. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақтаушыларда, ұсақтау агрегаттарында, өнімділік сағатына 300 текше метрден асатын әртүрлі жүйелердегі ұсақтау – сұрыптау құрылғыларда тасты және басқа да материалдарды ұсақтау процесін жүргізу;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және бұзылуларды түзету;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау, тазалау және оны жөндеуге қатысу .

116. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі;

іске қосу аппаратурасын, автоматтандыру және дабыл беру құралдарын пайдалану ережесі;

ақаулардың туындау себептері және оларды түзету тәсілдері.

27. Әкті ұсақтаушы

Параграф 1. Әкті ұсақтаушы, 3-разряд

117. Жұмыс сипаттамасы:

қуаты сағатына 50 текше метрге дейінгі ұсақтау агрегаттарында әкті ұсақтау;

ұсақтау агрегаттарын іске қосу, тоқтату және жұмысын реттеу;

ұсақтау агрегаттарына әкті біркелкі салу. Әктің берілген мөлшерде шығуын қамтамасыз ету;

күймегендерді, қатты күйгендерді және бөгде қосылымдарды алып тастау;

қызмет көрсететін механизмдерді майлау және олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;

ұсақтаушылардың астындағы тікелерді сұрыптау механизмдерімен және тасымалдаушылармен тазалау;

ескерту дабылдарын беру;

аспирациялық құрылғыларға қызмет көрсету.

118. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін механизмдерді іске қосу;

өңделетін әктің қасиеттері;

ұсақтаудың белгіленген фракциялары;

ұсақтау агрегаттарын қайта икемдеу ережесі;

қолданылатын құрал-саймандар;

орнатылған дабыл бергіштер;
аспирациялық қондырғыларды пайдалану ережесі.
Өнімділігі сағатына 50 текше метрден астам ұсақталған масса ұсақтау агрегаттарында жұмыс істегенде - 4-разряд.
28. Слюданы ұсақтаушы
Параграф 1. Слюданы ұсақтаушы, 2-разряд
119. Жұмыс сипаттамасы:
әртүрлі ұсақтаушыларда слюда скрабын қабыршықтарға ұсақтау;
қоймадан слюда скрабын алу, оны ыдыстан алу, түрлері бойынша сұрыптау және тасымалдау;
слюда скрабын бөлшектеп өлшеу және жүктеме тартпаларына салу;
слюданың біркелкілігі мен ұсақтаушылардың және құм електердің жұмысқа жарамдылығын байқау;
жабдықтарды майлау мен тазалау.
120. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың әрекет принципі;
слюдалық скрабқа қойылатын талаптар;
скрабты өлшеу және сұрыптау ережесі.
Параграф 2. Слюданы ұсақтаушы, 3-разряд
121. Жұмыс сипаттамасы:
әртүрлі түрдегі ұнтақтау жабдықтарында слюданы майдалау процесін жүргізу ;
майдаланған слюданы ұнтақтау жіңішкелігі бойынша топтастыру;
скрабты тасымалдау таспасына салу;
жұмысты, ұнтақтау жабдықтарын, тасымалдаушыларды, элеваторды және басқа да агрегаттарды қосу мен айыруды байқау;
ұсақ ақауларды түзету.
122. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін ұнтақтау жабдықтарының құрылысы;
дайын өнімдерге техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар.
29. Жылылықты оқшаулайтын шикізатты ұсақтаушы
Параграф 1. Жылылықты оқшаулайтын шикізатты ұсақтаушы, 2-разряд
123. Жұмыс сипаттамасы:
шикізатты дайындау;
битумның ірі кесектерін берілген мөлшерге дейін ұсақтау;
битум кесектерін қағаздан, жабысқан жер мен қардан тазарту;
көлік құралына битумды тиеу және балқыту пешіне жеткізу;
тасымалдаушыларды майлау және оларды күтіп-ұстау.
124. Білуге тиіс:

сыртқы түрі бойынша битум маркаларын анықтау ережесі;
битумды дайындау және қолмен тиеу ережесі.
Параграф 2. Жылылықты оқшаулайтын шикізатты ұсақтаушы, 3-разряд
125. Жұмыс сипаттамасы:
шикізатты ұсақтаушыларда, тасуатарларда, дезинтеграторларда ұсақтау;
ұсақтаушыларды біркелкі қоректендіруді және ұсақтаушыларға түсетін және шығатын материалдардың мөлшерін, аспирациялық қондырғылардың жұмысын байқау;
жабдықтарды іске қосу мен тоқтату;
бөгде қоспаларды алып тастау;
жабдықтарды байқау, тазалау мен майлау.
126. Білуге тиіс:
ұсақтаушылардың, көмекші қондырғылардың құрылысы;
майлау материалдарының түрлері мен сұрыптары;
ұсақталуға жататын материалдардың қасиеттері және оларға қойылатын талаптар;
жабдықтарды іске қосу мен тоқтату тәртібі.
Параграф 3. Жылылықты оқшаулайтын шикізатты ұсақтаушы, 4-разряд
127. Жұмыс сипаттамасы:
үздіксіз және мерзімді әрекеттердегі шарлы, өзекті және дірілді диірмендерде шикізаттар мен материалдарды ұнтақтау;
шикізаттық диірмендердің және барлық көмекші қондырғылардың қалыпты жұмыс режимін қолдау, диірмендерді қоректендіруді реттеу, ұнтақтау жіңішкелігінің белгіленген нормасын және берілген қоспа мөлшерлеуін сақтау;
барлық жабдықтардың жұмысын бақылау;
диірмендерге шарлар мен өзектерді толтырып салу;
бақылау - өлшеу аппаратураларының көрсеткіштерін байқау және өндірістің қалыпты технологиялық процесінен ауытқуды түзету.
128. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;
шихтаға кіретін әрбір компоненттің қасиеттері мен сапалық сипаттамасы;
жабдықтарды іске қосу мен жөндеу ережесі;
бақылау - өлшеу құралдарының міндеті мен қолдану ережесі.
30. Микалексті массаны дайындаушы
Параграф 1. Микалексті массаны дайындаушы, 3-разряд
129. Жұмыс сипаттамасы:
микалексті массаны әзірлеу;
шихта компоненттерін дайындау және оны электр пешінде кептіру;
құралдар бойынша кептіру процесін байқау;

микалексті массаның компоненттерін шарлы диірмендерге себу, ұнтақтау және дірілдеу елегінде електен өткізу;

шихтаны сумен қосумен араластыру.

130. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі;

микалексті масса компоненттерінің құрамы;

шихта компоненттерін кептіру режимі;

микалексті массаға техникалық шарттар;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.

31. Кептіргіштер мен пештердің тиеуші – түсірушісі

Параграф 1. Кептіргіштер мен пештердің тиеуші – түсірушісі, 3-разряд

131. Жұмыс сипаттамасы:

кептіру барабандарына (қондырғыларға) материалдарды тиеу процесін жүргізу;

материалдың қоректендіру құрылғысына және қоректендіру құрылғысынан кептіру барабандарына (қондырғысына) біркелкі түсуін қамтамасыз ету;

қоректендіру құрылғыларының, кептіру барабандарының (қондырғыларының) жұмысын бақылау;

туннельдік пештерді тиеу мен түсіру, шикізаттарды, диатомды, сілку және басқа да жылылықты оқшаулағыш бұйымдарды оларды күйдіру кезінде тиеу мен түсіруге арналған механизмдерді және құрал-саймандарды іске қосу мен тоқтатуды басқару;

күйдіру үшін күйдіру вагонеткалары мен басқа да тетіктерге бұйымдарды қалыпқа келтіріп салу;

күйдірілген шикізаттарды ыдысқа салу;

қызмет көрсетілетін жабдықтардағы ақаулардың алдын алу және түзету.

132. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін механизмдер мен тетіктердің құрылысы мен әрекет принципі;

кептіруге жатқызылған материалдардың құрамы мен қасиеттері;

кептіру барабандарды (қондырғыларды) біркелкі тиеуді қамтамасыз етудің тәсілдері;

кептіруге түскен материалдардың ылғалдылығы мен ауқымдары;

бұйымдарды вагонеткаларына қалыпқа келтіріп салу ережесі;

механизмдерді іске қосу мен тоқтату ережесі.

32. Шикізатты, отынды және қабырғалық бұйымдарды тиеуші-түсіруші

Параграф 1. Шикізатты, отынды және қабырғалық бұйымдарды тиеуші-түсіруші, 2-разряд

133. Жұмыс сипаттамасы:

тәрелкелі және қожды қоректендірушілердің, элеваторлардың, тасымалдаушылардың немесе скиптік көтергіштердің көмегімен айналмалы және шахталық пештерге шикізат пен отынды салу;

отын құбыршасы мен шураппараттарға отын салу;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды іске қосу мен тоқтату;

тасымалдағыш таспасынан бөгде заттарды алып тастау;

отынның жануын байқау;

скипті көтергіштерге немесе вагонеткаларға тасты және көмірді тиеу;

итерушінің көмегімен немесе қолмен құрғақ гипсті сылақпен және аралық плиталармен оларды белгіленген кесте бойынша кептіру агрегаттарын және вагонетканың булау камераларын толтыру;

өзінен біліктілігі жоғары тиеуші – түсірушінің басшылығымен вагонеткалардан және өзі аударғыштан балшықты, борды, тасты, құмды, әкті, көмірді және басқа да сусымалы материалдарды түсіру;

шанақтарды, кептіру агрегаттары мен булау камераларын тазалау;

шикізаттың ірі немесе мұзданған кесектерін ішінара бөлшектеу және қатып қалған кесектерді бопсытушыны пайдаланумен немесе қолмен торкөз арқылы өткізу;

белгіленген деңгей бойынша үйіндіні жоспарлау;

вагонеткаларды майлау және оларды жұмыс аймағы шеңберінде жүргізу;

түсіп қалған материалдарды жинау.

134. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың әрекет принципі;

пештерге, кептіру агрегаттары мен булау камераларына тиеу және түсіру ережесі;

отын құбыршасы мен булау камераларын тиеу мен түсіру ережесі;

отынды жұмсау нормалары;

отын құбыршасына немесе шураппараттарға отынды тиеу ережесі;

тиеу мен түсіру кестесі;

вагонеткалардың орнын ауыстыру ережесі.

Параграф 2. Шикізатты, отынды және қабырғалық бұйымдарды тиеуші-түсіруші, 3-разряд

135. Жұмыс сипаттамасы:

терең шұқырдан топырақты тиеу мен түсіру;

бөгде қосылымдарды аластатумен аудармалы вагонеткаларға және қол арбасына ашық кеніштен, топырақ қоймасынан, үйіндіден топырақты, құмды тиеу;

қолданыстағы техникалық шарттарға сәйкес құмның немесе үйіндінің және ылғалды судың қабатын салумен терең шұқырдан топырақты қабаттап тиеу;

топырақта ылғалдау үшін саңылау жасау;
механикалық итерушінің көмегімен туннель пешіне кірпіш пен тасты салу және туннель пеші бойынша вагонеткалардың жылынуы;
пештер мен терең шұқырлардың тиеу және түсіру есіктерін ашу мен жабу;
итергіштің көмегімен немесе қолмен кірпішті және жабынқысы бар булау вагонеткалары мен кептіру агрегаттарын және камераларды толтыру және оларды белгіленген кесте бойынша түсіру;
аудармалы вагонеткалардан және өзі аударғыштан топырақты, борды, тасты, құмды, әкті, бос тау жынысы мен басқа да сусымалы материалдарды бункердің торкөзіне, қоймаға немесе үйіндіге түсіру;
қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;
домалату табақтарын қатарлап салу және қайтадан қатарлау;
жұмыс аймағы шеңберінде тар табанды жолдарды қозғалту және тегістеу;
белгіленген дабылдарды беру.
136. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;
топыраққа техникалық шарттар;
топырақты тиеу және түсіру ережесі;
жәшіктік берушімен бункерді тиеу нормалары;
шикізаттың сапасына қойылатын талаптар;
домалату табақтарын салу, қайта салу;
қабылданған дабыл беру жүйесі.
33. Борлы денені тиеуші
Параграф 1. Борлы денені тиеуші, 3-разряд
137. Жұмыс сипаттамасы:
борлы денелерді диірменге тиеу;
борлы денелерді тиеу, түсіру және сұрыптау, борлы денелерді диірменге тасымалдау;
тиеу механизмдерінің көмегімен борлы денелерді диірменге толық тиеу және артық тиеу операцияларын орындау;
люктерді ашу мен жабу, камера аралық тосқауылдарды тазалау;
борлы денелерді сұрыптау және қалдықтарды жинау;
борлы денелерді сұрыптайтын машиналарға қызмет көрсету.
138. Білуге тиіс:
тиеу механизмдері мен борлы денелерді сұрыптау жөніндегі машиналардың құрылысы мен әрекет принципі;
диірмендерді толық тиеу және артық тиеу тәсілдері мен мерзімдері;
борлы денелерді тиеудің шекті нормалары, борлы денелердің түрлері, қасиеттері мен ассортименті.

34. Тас құймасы бұйымының құюшысы

Параграф 1. Тас құймасы бұйымының құюшысы, 3-разряд

139. Жұмыс сипаттамасы:

балқыманы құюға қыздырылған қалыптары арбашықтарды жеткізу;

көтергіш жабдықтардың көмегімен балқытпаны қалыпқа құю;

бұйымнның мөлшеріне, сырт пішініне және балқытпаның температурасына тәуелді құю тәсілдерін өзгерту жолымен қалыпты толтыру жылдамдығын реттеу;

балқытпаны контейнерге жинау және оны кейіннен өңдеу үшін тасымалдау;

құйма қалыптарымен кристалдандыру пешіне вагонеткаларды жеткізу;

кристалдандыру пешінен дайын өнімдері бар арбашықты түсіру;

дайын өнімдерді қалыптан алу, оларды тасымал құралына салу және қоймаға жеткізу;

қалыпты бөлшектеу және арбашықты қалып массасынан тазалау;

пештің жинақтаушындағы құйма өңешінің жағдайын байқау;

сыртқы түрі бойынша бұйымдардың ақауларын алдын ала анықтау;

күйген қалыптарды тазалау;

қалыптарды қажетті температураға дейін суыту және олардың құюға дайындығын анықтау.

140. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен пайдалану ережесі;

қалыпты балқытпамен толтырудың технологиялық процесі;

бұйымды кристалдандырудың мөлшерінен, оның сыртқы пішіні мен балқытпа температурасынан жылдамдығының және деңгейінің тәуелділігі;

балқытпаның қасиеттері мен оған қойылатын талаптар;

ақаулардың түрлері мен оның алдын алудың әдістері;

қалыптарды кептіру мен қыздыру режимі.

Параграф 2. Тас құймасы бұйымының құюшысы, 4-разряд

141. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі тас құймасы бұйымдарын тас құюдың сыртқа тебу машиналарында балқытпа қалыбымен еріту және құю процесін жүргізу;

машинаны ерітуге дайындау;

құюға беру алдында оның газданбау және гомогенизация деңгейін анықтау үшін балқытпаның сынамасын іріктеу;

хальмовканың ағызу каналының температурасын реттеу, механикалық араластырғыш пен араластыру және қосымшаны енгізу жолдарымен балқытпаның талап етілетін сапасын қамтамасыз ету;

мөлшерлеуші желдеткішті іске қосу, реттеу және ажырату;

балқытпасы бар контейнерді көтеру жөніндегі тельферді басқару;

қорғаныс құрылғыларын сумен жабдықтауды бақылау;

құюға берілетін қалыптарды қимаүлгі бойынша тексеру;

ақаулардың туындау себептерін анықтау және оларды түзету жөніндегі шараларды қабылдау.

142. Білуге тиіс:

сыртқа тебу тасты құю машинасының құрылысы;

балқытпаның қасиеттері;

тас құймасынан бұйымдар өндірісінің технологиялық өндірісі;

шығыс материалдарына қойылатын талаптар;

бақылау - өлшеу құралдарының жұмыс принципі;

ақаулардың түрлері мен олардың алдын алу тәсілдері.

35. Электр оқшаулағыш бұйымның тазартушысы

Параграф 1. Электр оқшаулағыш бұйымның тазартушысы, 2-разряд

143. Жұмыс сипаттамасы:

миканиттік пластиндерді, құбыршаларды, коллекторлық манжеттер мен миканиттен және слюдопластан басқа да бұйымдарды қағаздан және шашпадан қолмен және станокта тазарту;

құбыршаның соңы мен бұйымның бетін қатпардан, қабатсызданудан және басқа да ақаулардан кесу және тазалау;

бұйымның ауқымын өлшеу және белгіленген мөлшерге дейін жеткізу;

желдеткішті қосу және айыру.

144. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс принципі;

бұйымдарды қағаздан және шашпадан тазалау әдістері мен себелеу тәсілдері;

бұйымның ауқымын өлшеу тәсілдері;

бақылау - өлшеу тетіктерін пайдалану ережесі;

миканит және слюдопласт бұйымдарына техникалық талаптар.

36. Кірпіштен блоктар мен панельдер дайындаушы

Параграф 1. Кірпіштен блоктар мен панельдер дайындаушы, 2-разряд

145. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары дайындаушының басшылығымен кірпіштен блоктар мен панельдер дайындау;

жұмыс аймағы шеңберінде кірпішті, арматураны, жылу сақтағыштар мен ағаш шеберлігі бұйымдарын тасымалдау;

оларды станоктарға, кондукторларға және қалыптарға қатарлап салуға қатысу ;

панельдердің, жалатылған керамикалық плиткалардың беттерін жуу;

станокты, кондуктор – қимаүлгіні, қалыпты тазалау.

146. Білуге тиіс:

станоктардың, қалыптардың, кондуктор – қимаүлгілердің құрылысы;

кірпіштерді қатарлап салу ережесі;

дайын өнімдердің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 2. Кірпіштен блоктар мен панельдер дайындаушы, 3-разряд

147. Жұмыс сипаттамасы:

кірпіштен блоктар мен панельдер дайындаушы станоктарды, қалыптарды, кондуктор – қимаүлгілерді жұмысқа дайындау;

сызбаға сәйкес кірпішті, арматураны, жылу сақтағышты, жалатылған плитканы және ағаш шеберлігі бұйымдарын станоктарға, кондуктор – қимаүлгілерге немесе қалыптарға қатарлап салу, тік жіктерді ерітіндімен толтырумен біркелкі жабу;

ерітіндінің бетін тегістеу;

панельдің бетін ысқылау;

булаудан кейін панельді түзету (жөндеу);

қалаудың биіктігі өзгерген сайын рольгандер мен тасымалдаушыларды қозғалту;

блоктарды арнаулы материалдармен жалату.

148. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

әртүрлі түрдегі және сыртқы пішіндегі үлгілік, жалатылған және ішкілік блоктарды қалап салу ережесі;

ерітіндінің рецептурасы; дайын блоктар мен панельдерге қойылатын талаптар
.

37. Калибрлеуші – пішуші

Параграф 1. Калибрлеуші – пішуші, 3-разряд

149. Жұмыс сипаттамасы:

№ 3-6 шағылған сұрыптамаларды қажетті қалыңдыққа дейін калибрлеу (бөлшектеу);

қолмен және гильотинді қайшымен қимаүлгі бойынша калибрленген пластиндерді пішу және кесу;

мемлекеттік стандарттарға және техникалық шарттарға сәйкес түрлері, маркалары, мөлшерлері бойынша бұйымдарды сұрыптау;

гильтонды қайшылардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету.

150. Білуге тиіс:

калибрленген пластиналарды кесу мен пішудің үнемді әдістері;

шағылған сұрыптамаларға және дайын бұйымдарға техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

шығулар нормалары;

ақаудың түрлері, оны алдын алу мен түзетудің әдістері;

қимаүлгілерді және бақылау - өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;

льтонды қайшыларды жөндеу мен реттеудің ережесі;
станоктардың ұсақ ақауларын түзету тәсілдері.

Параграф 2. Калибрлеуші – пішуші, 4-разряд

151. Жұмыс сипаттамасы:

№ 1-2 шағылған сұрыптамаларды қажетті қалыңдыққа дейін калибрлеу (бөлшектеу).

қолмен және гильотинді қайшымен қимаүлгі бойынша калибрленген пластиндерді пішу және кесу.

мемлекеттік стандарттарға және техникалық шарттарға сәйкес түрлері, маркалары, мөлшерлері бойынша бұйымдарды сұрыптау.

152. Білуге тиіс:

калибрленген пластиналарды кесу мен пішудің үнемді әдістері;

шағылған сұрыптамаларға және дайын бұйымдарға техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттар;

шығулар нормалары;

ақаудың түрлері, оны алдын алу мен түзетудің әдістері;

қимаүлгілерді және бақылау - өлшеу құралдарын пайдалану ережесі.

38. Слюданы калибрлеуші

Параграф 1. Слюданы калибрлеуші, 3-разряд

153. Жұмыс сипаттамасы:

ауданы 25 шаршы сантиметрге дейінгі өнеркәсіптік шикізатты, № 8 шағылған сұрыптамаларды, мөлшері 4-10 мм жартылай тазартылған сұрыптамаларды слюдадан тиісті түрлердегі бұйымдар мен жартылай фабрикаттар үшін көзделген мемлекеттік стандарттағы және техникалық шарттағы қалыңдыққа калибрлеу (бөлшектеу);

калибрленген слюданы қалыңдықтар, сұрыптар, мөлшерлер, маркалар мен міндеттер бойынша бөлу.

154. Білуге тиіс:

өнімдерге және жартылай фабрикаттарға мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар, шикізаттан олардың шығу нормалары;

калибрлеу әдістері мен тәсілдері;

құрал-саймандар мен бақылау - өлшеу құралдарын пайдалану ережесі.

Параграф 2. Слюданы калибрлеуші, 4-разряд

155. Жұмыс сипаттамасы:

ауданы 25 шаршы сантиметрден жоғары өнеркәсіптік шикізатты, № 1-7 шағылған сұрыптамаларды, мөлшері 15-50 мм жартылай тазартылған сұрыптамаларды слюдадан тиісті түрлердегі бұйымдар мен жартылай фабрикаттар үшін көзделген мемлекеттік стандарттағы және техникалық шарттағы қалыңдыққа калибрлеу (бөлшектеу);

калибрленген слюданы қалыңдықтар, сұрыптар, мөлшерлер, маркалар мен міндеттер бойынша бөлу;

калибрленген пластиналарда қақпақшалар мен тығырықтардың орналасуына белгі салу.

39. Тас балқытушы

Параграф 1. Тас балқытушы, 3-разряд

156. Жұмыс сипаттамасы:

берілген рецептура бойынша шихта дайындау;

тасымалдағыштарға, мөлшерлегіштер мен араластырғыштарға қызмет көрсету;

шихта мен тас сынықтарын тиеу құрылғысына салу, оларды мөлшерлеу және балқыту пешіне салу;

балқыту пештерінің еңкейту механизмдерін басқару;

балқытпаны ағызып алғаннан кейін өңешті жабу;

құятын астауды арбашыққа орналастыру;

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен балқыту пештерін жөндеуге қатысу.

157. Білуге тиіс:

шикізатқа қойылатын негізгі талаптар;

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен балқыту пештерінің құрылысы;

ақаудың түрлері мен оның алдын алу тәсілдері.

Параграф 2. Тас балқытушы, 4-разряд

158. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары тас балқытушының басшылығымен тасты балқытудың технологиялық процесін жүргізу;

бақылау - өлшеу құралдарының көрсеткіштеріне сәйкес балқыту режимін реттеу;

доғалық электр пештерінде электродтарды көтеру және түсіру жолдарымен токтың күшін реттеу;

берілетін мазут пен ауаның мөлшерін өзгерту жолымен мартен пештерінің жұмысын реттеу;

грифиттік электродтарды өсіру;

балқытпаны балқыту пешінен ағызып алуға және балқытпаны қалыпқа құюға қатысу;

пешті және қызмет көрсетілетін жабдықтарды жөндеуге қатысу.

159. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін балқыту пештерінің құрылысы;

тасты балқыту режимі мен технологиясы;

бақылау - өлшеу құралдарын қолдану ережесі;

орындалатын жұмыстар шеңберінде электротехника негіздері.

Параграф 3. Тас балқытушы, 5-разряд

160. Жұмыс сипаттамасы:

доғалы электрлі немесе мартенді балқыту пештерінде тасты балқытудың технологиялық процесін жүргізу;

бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері негізінде балқыту пештерінің жұмыс режимін реттеу;

балқытпаның газсыздану және гомогендену деңгейін анықтау үшін сынақтаманы іріктеу;

балқытпаның дайындалуын анықтау;

балқытпаны пештен шығарып алу;

пештің жарамдылық жағдайын бақылау.

161. Білуге тиіс:

балқыту пештерінің құрылымдық ерекшеліктері мен олардың жұмыс режимі;

бақылау - өлшеу аппаратураларын пайдалану ережесі;

шикізатқа және оның химиялық құрамына қойылатын талаптар;

пешті жөндеу үшін қолданылатын отқа төзімді материалдардың қасиеттері;

орындалатын жұмыстар шеңберінде электротехника негіздері.

40. Тас қашаушы

Параграф 1. Тас қашаушы, 2-разряд

162. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары тас қашаушының басшылығымен тасты өңдеу жөніндегі жұмыстарды орындау;

ауқымды емес блоктарды кеңейте бұрғылау, іздер салу, кесектерді жару, ұяны өрескел өңдеу және артқы бетін түсіру сүргіленген фактурамен тастан жасалған бұйымға ендірмені желімдеу.

163. Білуге тиіс:

өңделетін табиғи тас жынысының физикалық қасиеттері;

тасты өңдеудің негізгі әдістері мен тәсілдері;

желімнің құрамы мен оны әзірлеу әдісі;

қолданылатын қол және механикалық құрал-саймандардың түрлері мен оларды пайдалану ережесі.

Параграф 2. Тас қашаушы, 3-разряд

164. Жұмыс сипаттамасы:

қол, пневматикалық немесе механикалық құрал-саймандардың көмегімен табиғи тастардан қарапайым бұйымдарды дайындау;

өңдеу үшін қажетті мөлшердегі дайындамаларды іріктеу;

ауқымды блоктарды бұрғылау әдісімен өңдеу;

дайын қоныштар бойынша кесектерді жару;

плиталарды жіктеу;

тастың шеттерін алып тастау;
ұяны қырнау және тастың артқы бетін қыру;
тастарда ішкі бұрыштарды салу;
тастарда нығайту үшін іздер, ширектеме мен ұялар бұрғылау;
қимаүлгі бойынша қарапайым бұйымдарды тегістеу.

165. Білуге тиіс:
өңделетін табиғи тас жынысының физикалық қасиеттері;
тасты өңдеудің негізгі әдістері мен тәсілдері;
дайындаманы өңдеу және дайындалатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;
қолданылатын құрал-саймандардың түрлері, оларды қайрау, құю және пайдалану ережесі.

166. Жұмыс үлгілері:
1) блоктар – қолмен бұрғылау әдісімен өңдеу, іздермен ұялар салу;
2) ернеулі тік тастар - әзірлеу;
3) плиталар – шеттерін жіктеу, кесу.

Параграф 3. Тас қашаушы, 4-разряд

167. Жұмыс сипаттамасы:
қол, пневматикалық немесе механикалық құрал-саймандардың көмегімен табиғи тастардан қарапайым бұйымдарды дайындау;
қисық және үлгілік бұйымдарды тегістеу кезінде тасты өрескел өңдеу;
жалпақ бұйымдарды жартылай таза тегістеу, жүзді және таспаны тегістеу;
гранит бұйымдарын бұрғылау;
плитаны "ішік бойынша" өңдеу.

168. Білуге тиіс:
тас жыныстары мен оларды өңдеу тәсілдері;
дайындалатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;
жапсырмалы және қолданбалы қимаүлгілерді пайдалану ережесі;
қолданылатын пневматикалық және механикалық құрал-саймандардың құрылысы мен пайдалану ережесі.

169. Жұмыс үлгілері:
1) ернеулі тік тастар - әзірлеу;
2) бағандар – бөлшектерді дайындау;
3) арналы плиталар - әзірлеу;
4) парапеттік плиталар - әзірлеу;
5) терезе астының плиталары -әзірлеу.

Параграф 4. Тас қашаушы, 5-разряд

170. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен және пневматикалық, механикалық, термоқопару құрал-саймандардың көмегімен күрделі бұйымдарды әзірлеу;

күрделі пішіндегі бөлшектер мен бұйымдарға белгі салу;

тастың, жүздің және таспаның жалпақ, дөңес және иілген беттерін таза тегістеу;

күрделі қимаүлгілер мен сызбаүлгілер бойынша сәулеткерлік сызықтық бөлшектерді өңдеу;

қарапайым оюларды, әріптер мен сандарды ойып салу;

орта күрделіліктегі қимаүлгілерді, сызба үлгілерді сызу, дайындау.

171. Білуге тиіс:

тас жыныстары мен оларды өңдеу тәсілдері;

дайындалатын бөлшектер мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

сызбаларды оқу ережесі;

бақылау - өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;

қолданылатын құрал-саймандардың әрекет принципі мен пайдалану ережесі.

172. Жұмыс үлгілері:

1) бағаналар базасы - әзірлеу;

2) әріптер мен сандар – белгі салу мен әзірлеу;

3) сыртқы ернеулер - әзірлеу;

4) маңдайшалар - әзірлеу;

5) геометриялық оюлар - белгі салу мен әзірлеу;

6) тұтқалар - әзірлеу;

7) сыртқы ернеулердің, маңдайшалардың, тұтқалардың қимаүлгілері мен сызбаүлгілері - белгі салу мен әзірлеу.

Параграф 5. Тас қашаушы, 6-разряд

173. Жұмыс сипаттамасы:

тастан ерекше күрделі бөлшектер мен бұйымдар әзірлеу;

ерекше күрделі сәулеткерлік қимаүлгілер мен сызбаүлгілер бойынша қолмен, пневматикалық, механикалық және термоқопару құрал-саймандар мен бұйымдарды таза өңдеу;

ерекше күрделі қимаүлгілер мен сызбаүлгілерді сызу мен әзірлеу;

өзінен біліктілігі төмен тас қалаушылардың жұмысына басшылық жасау.

174. Білуге тиіс:

қолданылатын кен орындағы, жыныстағы және құрылымдағы тастардың физикалық қасиеттері;

табиғи тасты өңдеудің барлық түрлері мен тәсілдері;

шығарылатын бұйым номенклатурасы бойынша сызбаларды оқу ережесі;

қолданылатын құрал-саймандардың құрылысы.

175. Жұмыс үлгілері:

1) балесиналар - әзірлеу;

2) сауыттар - әзірлеу;

3) бағаналар капительдері - әзірлеу;

4) балесиндердің, сауыттардың, бағаналар капительдерінің қима үлгілері мен сызбаүлгілері – белгі салу мен әзірлеу;

5) өсімдік және стильденген оюлар – белгі салу мен әзірлеу.

41. Карбонизаторшы

Параграф 1. Карбонизаторшы, 4-разряд

176. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары карбонизаторшының басшылығымен доломитті сүтті карбонизациялау процесін жүргізу;

карбонизаторларға пеш газын беру;

сынамалар алу;

карбонизаторлардың, құбырлардың, шүмектердің ақауларын түзету, тазалау және жуып-шаю.

177. Білуге тиіс:

карбонизаторлардың, құбырлардың, шүмектердің құрылысы;

жабдықтарды іске қосу, тазалау тәртібі;

доломитті сүттің, газдың қасиеттері.

Параграф 2. Карбонизаторшы, 5-разряд

178. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технология бойынша доломитті сүтті карбонизациялау процесін жүргізу;

карбонизаторларды дайындау, іске қосу және айыру;

температураны, қысымды және басқа да параметрлерді реттеу;

бақылау - өлшеу аппаратураларын байқау;

қайта кристалдаушыға доломитті айдау;

карбонизациялау деңгейін анықтау;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету.

179. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, бақылау - өлшеу аппаратураларының құрылысы мен жұмыс принципі;

карбонизациялау химиялық процесінің мәні мен параметрлері;

карбонизациялау деңгейін анықтаудың тәсілдері;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзетудің тәсілдері.

42. Слюданы жүйелеуші

Параграф 1. Слюданы жүйелеуші, 3-разряд

180. Жұмыс сипаттамасы:

жүйелеу қондырғысында слюданы жүйелеу;

құм електе тарамдалған слюданы мөлшері бойынша сұрыптау;

қондырғылар мен құм електер шлюздік түсірушілерінің электр моторларын іске қосу және айыру;

механикалық бөлшектеуге келмейтін слюданың жекелеген кристалдарын алып тастау;

мерзімді сынама алу жолымен таралған слюданың сапасын тексеру және мөлшері бойынша сұрыптау;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету.

181. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

қондырғылардың өнімділігі мен жүктеме нормасы;

өңделетін шикізат пен таралған слюдаға техникалық шарттар;

ақаудың түрлері және оны алдын алудың тәсілдері;

жабдықтардың жұмысындағы бұзылуларды анықтау мен түзету тәсілдері.

43. Слюданы ұсақтаушы

Параграф 1. Слюданы ұсақтаушы, 2-разряд

182. Жұмыс сипаттамасы:

слюданың өнеркәсіптік шикізатын топтамаға жарылу бағытының жазықтығы бойынша қолмен пышақпен бөлшектеу;

ұсақталған топтамаларды олардың мөлшері мен міндетіне байланысты топтар бойынша қатарлап салу.

183. Білуге тиіс:

слюда кристалдарын ұсақтау тәсілдері;

әртүрлі міндеттегі шикізаттар мен ұсақталған топтамалардың техникалық шарттары.

Параграф 2. Слюданы ұсақтаушы, 3-разряд

184. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі түрдегі ұсақтау станоктарында слюданың өнеркәсіптік шикізатын топтамаға жарылу бағытының жазықтығы бойынша бөлшектеу;

ұсақталған слюданы мөлшері мен сапа санаттары бойынша сұрыптау;

олардың мөлшерлері мен міндетіне тәуелді топтар бойынша ұсақталған топтамаларды кейіннен қатарлап салумен кесетін роликті станоктарда шеткі ақауларды алып тастаумен ұсақталған топтамалар өндірісі.

185. Білуге тиіс:

ұсақтайтын және кесетін станоктардың құрылысы;

слюда кристалдарын ұсақтау тәсілдері және пластиналар міндетін анықтау;

ұсақталған топтамаларға техникалық шарттар.

44. Панельдерді жинақтаушы

Параграф 1. Панельдерді жинақтаушы, 4-разряд

186. Жұмыс сипаттамасы:

сыртқы қабырғаның панельдерін ағаш шеберлігі бұйымдарымен, терезе астындағы тақтайлармен және суағарлармен жинақтау;

ойықтарға терезе және балкон қорапшаларын орнату, оларды ағаш тығындарға бекіту;

ағаш қорапша мен ойық арасындағы саңылауды бітеу (саңылаусыздандыру немесе тығындау);

терезе жақтаулары мен балкон есіктерін ілу;

маңдайшаларды, терезе астындағы тақта мен суағарды орнату;

жақтаулар мен есік бөлігін келістіру.

187. Білуге тиіс:

панельдерді жинақтау технологиясы және панельдер мен жинақтаушы бұйымдарға техникалық талаптар;

қолданылатын құрал-саймандардың құрылысы мен әрекет принципі;

жинақтаушы материалдармен бұйымдарды ілмектеу және беру ережесі.

45. Тастан жасалған бұйымдардың бақылаушысы

Параграф 1. Тастан жасалған бұйымдардың бақылаушысы, 3-разряд

188. Жұмыс сипаттамасы:

тастан дайындамалар мен қарапайым бұйымдар әзірлеудің технологиялық процесінің сақталуын пооперациялық бақылау;

жүкқұжаттарды, төлқұжаттарды және ақаулар актілерін ресімдеумен жартылай фабрикаттар мен дайын өнімдерді қабылдау;

дайын өнімдерді тапсыру есебін жүргізу;

бұйымдар мен дайындамаларды дұрыс орау мен қоймалауды бақылау.

189. Білуге тиіс:

дайындамалардың, жартылай фабрикаттардың және дайын өнімдердің міндеті мен қасиеттері;

бақыланатын бұйымдар мен дайындамаларды әзірлеу технологиясы;

пооперациялық және түпкілікті бақылаудың ережесі мен тәсілдері;

бақылау - өлшеу құрал-саймандарын пайдалану ережесі;

сызбаны оқу ережесі.

190. Жұмыс үлгілері:

Пооперациялық бақылау мен қабылдау:

1) ернеулік тастар;

2) өрнекті, жентек тасты плиталар;

3) еден мен қабырғаның жалатылған плиталары;

4) паратиттік плиталар, баспалдақтар;

5) декоративті қиыршық тастар.

Параграф 2. Тастан жасалған бұйымдардың бақылаушысы, 4-разряд

191. Жұмыс сипаттамасы:

тас құймасынан бұйымдар және тастан күрделі бұйымдар әзірлеудің технологиялық процесін сақтауды пооперациялық бақылау;

жүкқұжаттар, төлқұжаттар және ақауға актілер ресімдеумен шығарылатын дайын өнімдердің барлық түрлерін қабылдау;

дайын өнімдерді тапсыру есебін жүргізу;

бұйымдардың дұрыс орналасуы мен қоймалануын бақылау.

192. Білуге тиіс:

шығарылатын өнімдерді әзірлеу технологиясы;

шығарылатын өнімдердің барлық түрлерін пооперациялық және түпкілікті бақылаудың ережесі мен тәсілдері;

шығарылатын өнімдерге қолданыстағы стандарттардың талаптары;

сызбаны оқу ережесі.

193. Жұмыс үлгілері:

Пооперациялық бақылау мен қабылдау:

1) бағаналар базасы;

2) балесиндер;

3) сауыттар;

4) бағана капительдері;

5) ернеулер;

6) маңдайшалар;

7) оюлар, сандар мен әріптер;

8) тұтқалар.

46. Құрылыс бұйымдары мен материалдарының бақылаушысы

Параграф 1. Құрылыс бұйымдары мен материалдарының бақылаушысы, 3-разряд

194. Жұмыс сипаттамасы:

кірпіш – шикізаттың, керамикалық тастардың, жабынқыштарды, кептіру құбырларының, құрғақ гипсті сынақ табақтарының, борлардың және басқа да бұйымдардың сапасы мен мөлшерлерін бақылау;

олардың техникалық шарттарға сәйкестігін тексеру;

ақауды тасымалдағышқа және құрғақ гипсті сынақ табағын электроарбашыққа салу;

балшықты кесекті автоматты кесуді, температураны, автоматты салғыштың, көтергіштің, түсіру үстелінің және басқа да механизмдердің жұмысын байқау;

кесу ішегін ауыстыру;

қатырудан кейін табақты асбест-цементті бұйымдардың, құбырлар мен жалғастырғыштардың олардың желілік мөлшері, пішіні мен сыртқы түрі бойынша стандарттардың талаптарына сәйкес сапасын бақылау;

асбест-цементті бұйымдарды маркалау сапасын бақылау;

сұрыпталған бұйымдарды табандарға дұрыс қатарлап салуды, асбест-цементті бұйымдарды қоймалау сұлбасы мен нұсқамасын сақтауды, өнімді тиеу үшін берілген вагондардың жағдайын, асбест-цементті бұйымдарды көлік құралдарына тиеу сұлбасын сақтауды бақылау;

түрлері бойынша стандартты бұйымдар мен ақаулар санын есептеуді жүргізу;

дайын өнімдерді маркалау;

шикізаттың, жартылай фабрикаттардың, таралған слюданың, тік пішінді слюдадан бұйымдардың сапасының мемлекеттік стандарттарға және техникалық шарттарға сәйкестігін бақылау;

технологиялық регламенттердің сақтауын бақылау;

қарапайым және орта күрделілікті бетонды және темір – бетонды бұйымдарды: іргетастар мен ішкі қабырғалар блоктары, маңдайшалар, жол, жаяу жол және трамвай плиталары, іргелі тастар, қырқымалар, аралық плиталар, каналдар, бағанашалар, шпалдар, терезе астындағы тақтайлар, баспақшалар, баспалдақтар, шарбақтар, дуалдар бөлшектері және басқа да тектес бұйымдар әзірлеу кезінде технологиялық процестің сақталуына пооперациялық бақылау;

талап етілетін қорғаныс қабатын сақтауды; төсеме бөлшектері мен ішпектердің дұрыс орналасуын тексеру;

пішіндердің, төсеме бөлшектерінің, арматуралық торлар мен қаңқалардың сызбалардың, техникалық шарттардың немесе стандарттардың талаптарына сәйкестігін бақылау;

дайын өнімдерді маркалаумен және төлқұжатын және ақауға актілерді толтырумен қабылдау;

жабындық және гидрооқшаулағыш материалдарының техникалық шарттар мен стандарттарға сәйкестігін бақылау, қабылдау және тексеру;

сыртқы белгілері бойынша өнімнің сапасын анықтау;

бақыланатын өнімдердің ақауын табу және маркалау;

өнім сапасын түгел және таңдап тексеру кезінде сынамаларды іріктеп алу;

бақылау - өлшеу жазбаларын, дайын өнімдерді есептеу журналын жүргізу;

бұйымды дұрыс қоймалауды бақылау.

195. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен пайдалану ережесі;

бұйымдар мен жартылай фабрикаттарды сынау әдістемесі;

шикізаттар мен дайын өнімдердің сапасына, өндіріс технологиясына қойылатын талаптар мен негізгі қасиеттер;

ашамаларды іріктеу тәсілдері, сапаны анықтау әдістемесі;

мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттар;

бақылау - өлшеу құралдары мен қимаүлгілерді пайдалану ережесі;

ақаулардың түрлері мен себептері бойынша кондицияға жетпеген өнімдерді есептеу жүйесі;

пооперациялық және түпкілікті бақылау ережесі мен тәсілдері;

бұйымдарды маркалау мен қоймалау тәсілдері;

технологиялық карталардың талаптары;

сызбаларды оқу ережесі.

Параграф 2. Құрылыс бұйымдары мен материалдарының бақылаушысы, 4-разряд

196. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі (үлкен ауқымды, жұқа қабырғалы) бұйымдар мен құрылғыларды: бағаналар, ригельдер, арқалықтар, түйіспе желілері мен шамдар тіректері, қысымсыз құбырлар, кассеталық және икемдеу бөлшектері, панельдер және аралық пен жабу плиталары, сыртқы қабырға панельдері мен блоктары, метро мен тоннельдерді әрлеу құрылғылары, баспалдақ марштары, сәулеткерлік бұйымдар және басқа да тектес өнімдер әзірлеу кезінде технологиялық процестің сақталуына пооперациялық бақылау;

өлшеу құралдарының көмегімен құбырлардың қалыңдығын бақылау;

сынау үшін құбырлар мен жалғастырғышты іріктеп алу;

сыналатын құбырларды (жалғастырғыштарды) гидравликалық баспаққа орнату;

оның баспақ бүркеншігіне жабысу тығыздығын тексеру;

құбырды сумен толтыру;

қысымман құбырдан ауаны сорып алу және тұщыландыру;

сыналған құбырларды (жалғастырғыштарды) қысу құрал-саймандарымен босату;

стандартты және кондицияға жеткізілмеген құбырларды (жалғастырғыштарды) есептеуді, сондай-ақ гидравликалық баспақта құбырларды бақылау сынамасының нәтижесін жүргізу;

слюдадан, миканиттен, микалекстен, слюдапластан, микатаспадан, асбовермикулиттен үлгілік бұйымдарының және олардан жасалған бұйымдардың сапасының мемлекеттік стандартқа және техникалық шарттарға сәйкестігін бақылау;

технологиялық регламенттердің сақталуын бақылау;

слюда негізінде электрооқшаулағыш бұйымдарын әзірлеу кезінде компоненттердің сандық құрамын анықтау.

197. Білуге тиіс:

шығарылатын бұйымдарды әзірлеу технологиясы;

пооперациялық және түпкілікті бақылау ережесі мен тәсілдері;

материалдарға, жартылай фабрикаттарға, бұйымдар мен пішіндерге қойылатын талаптар;

бұйымдарды маркалау және оларды қоймалау тәсілдері.

Параграф 3. Құрылыс бұйымдары мен материалдарының бақылаушысы, 5-разряд

198. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі бұйымдарды: сүрлемдер үшін темір – бетонды сақиналар, лифтілердің көлемдік шахталары, коллекторлардың, фермалардың көлемдік секциялары, құрылыстық және итарқа астылық блоктар, көпірлер мен жол өткелдерінің аралық құрылымдары, қысым құбырлары, кран бағаналары, құдықтардың жұмыс камералары және басқа да тектес өнімдер әзірлеу кезінде технологиялық процестің сақталуына пооперациялық бақылау;

шикізаттардың, байланыстырушылардың, жартылай фабрикаттардың және дайын жылу оқшаулағыш өнімдердің техникалық шарттарға, стандарттар мен нормаларға сәйкестігін бақылау, қабылдау және тексеру;

өндіріс процесінде және дайын өнімдер қоймасында толық және таңдамалы тексеру үшін сынамаларды іріктеп алу;

технологиялық процесті жүргізудің, өнімдерді қоймалау мен тиеудің дұрыстығын байқау;

нәтижелерін журналға жазу.

199. Білуге тиіс:

шикізатқа, байланыстырушыға, жабу және орау материалдарына, дайын өнімдерге техникалық шарттар, стандарттар мен нормалар;

сынау тәсілдері;

сынаманы іріктеп алу ережесі;

өнімдерді қоймалау мен маркалау тәртібі;

өндірілетін өнімдерді әзірлеу технологиясы;

пооперациялық бақылау ережесі мен тәсілдері.

47. Кептіру барабандарының от жағушысы

Параграф 1. Кептіру барабандарының от жағушысы, 3-разряд

200. Жұмыс сипаттамасы:

кептірілген материалдар бойынша қосынды өнімділігі сағатына 15 тоннаға дейінгі кептіру барабандарында (қондырғыларында) материалдарды кептіру процесін жүргізу.

отынның жануын реттеу, тиімді жылу техникалық режимді және кептіру барабандарын (қондырғыларды) қоректендіруді сақтау.

қалдықты ылғалдылықтың белгіленген нормасына дейін материалдарды кептіру.

оттықты күлден және қождан тазалау;

кептіру барабандары (қондырғылары) мен көмекші жабдықтардың үздіксіз жұмысы мен жарамдылық жағдайын қамтамасыз ету.

кептіру барабандарының (қондырғыларының) және көмекші жабдықтардың механизмдерінің үйкелетін бөліктерін майлау;

белгіленген есеп пен есеп беруді жүргізу.

201. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін кептіру барабандары (қондырғылары) мен көмекші жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

жұмыс режимін реттеу әдістері мен тәсілдері;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері;

отынды үнемді жағудың сипаттамасы, қасиеттері мен шарттары;

шығатын газдың температурасы мен жалындауы; кептірілуі тиіс материалдардың құрамы мен қасиеттері;

бақылау - өлшеу құралдарының, автоматика, блокадалау және дабыл беру аспаптарының міндеті мен әрекет принципі;

майлау карталары, майлау материалдарының қасиеттері мен сұрыптары.

Кептірілген материалдар бойынша өнімділігі сағатына 15 тоннадан астам кептіру барабандарына қызмет көрсеткен кезде - 4-разряд.

48. Құрылыс материалдары өндірісінің зертханашысы

Параграф 1. Құрылыс материалдары өндірісінің зертханашысы, 3-разряд

202. Жұмыс сипаттамасы:

шикізаттық материалдардың, отынның, жинақтаушы бұйымдардың сапасына кіріс бақылауын жүргізу;

шикізаттық материалдардың, шихталардың, силикаттық және керамикалық қалыптық массалардың, қождардың, кірпіш – шикізаттардың және басқалардың ылғалдылығын бақылау;

материалдарды шихталау процесін жүргізу;

ұнтақтау жіңішкелігін, ірілік модулін, астықтық құрамды, ұстасу мерзімін, көлемнің біркелкі өзгеруін, кету мен келу деңгейін, көлемдік массаны, материалдарды елеу кезінде елеуіште қалдықтарды, судың сіңуін анықтау;

талдау үшін сынамалар дайындау;

қалыптық қоспалар мен шихталардың сапасын тексеру;

белгіленген технологиялық параметрлердің сақталуын бақылау;

сыналатын сынамалар мен үлгілердің нормативтік құжаттар мен технологиялық регламенттердің талаптарына сәйкестігін анықтау;

белгіленген үлгі бойынша журналдарда жұмыс жазбасын жүргізу.

203. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

сынауға жататын материалдардың, шикізаттардың, жартылай фабрикаттардың және дайын өнімдердің рецептурасы, түрлері, міндеті мен ерекшеліктері;

зертханалық сынауды жүргізу ережесі;

қолданыстағы мемлекеттік стандарттар, техникалық шарттар мен технологиялық регламенттер;

бақылау - өлшеу құралдарының, құрал-саймандардың міндеті мен оларды пайдалану ережесі;

сынау нәтижелерін жазу жүйесі.

Параграф 2. Құрылыс материалдары өндірісінің зертханашысы, 4-разряд

204. Жұмыс сипаттамасы:

құрылыс материалдары мен бұйымдарының өндірісі үшін шихталар мен қалыптық қоспалар дайындауға рецептер жасау;

шихталар мен қалыптық қоспалардың талдауын жүргізу;

сынамалар үшін қолданылатын құралдар мен автоматтарды икемдеу;

әктегі, силикатты массадағы және әкті – құмды байланыстырушыдағы белсенді тотықтардың құрамын анықтау;

ұнтақтаудың жіңішкелігін, байланыстырушының, құмның, қождың үлестік беттерін, қождың ағылуын анықтау;

бетоннан бұйымдарды қалыптастыру кезінде қоспаның бастапқы және түпкілікті температурасын бақылау, керамикалық плиткалар өндірісінде қалыптық масса мен әйнекенің құрамын бақылау;

жылу оқшаулағыш материалдар өндірісінде нормативтік құжаттардың белгіленген талаптарымен шикізаттық компоненттердің, сіңдіру материалдары мен себелеу көрсеткіштерін анықтау;

шикізатты, материалдарды, жартылай фабрикаттарды және дайын өнімдерді беріктілікке, тартылуға, сыюға, қысуға, алу мен өткізу күшіне, бөлінуге, тұтқырлыққа физикалық – механикалық сынау;

сынауды жүргізу көрсеткіштерін өңдеу және жинақтап қорыту;

сапа көрсеткіштерін анықтау бойынша есептерді орындау;

үлгілердің мөлшерлері бойынша жүктеме мөлшерін есептеу;

үлгілердің жылуға төзімділігін сынау;

ұзындығы бойынша арматуралық өзектердің біркелкі қызуын реттеу, қыздыру температурасын бақылау;

бұйымдарда, жартылай фабрикаттарда және өндіріс қалдықтарында бағалы металдардың болуына талдама жасау;

өндіріс қалдықтарын күйдіруден алынған күлді талдау;

бағалы металдарды өлшеу;

зертханалық және қыздыру құралдарына қызмет көрсету;

талдау нәтижелерін жұмыс журналдарына жазу;

талдау нәтижелерін ресімдеу және есептеу;

өндірістік телімдерден (улау, қуыру, сілтілі) алынған ерітінділерге бақылау талдауын жүргізу;

сынауларға сынамалар мен үлгілерді іріктеп алу және дайындау.

205. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін зертханалық жабдықтардың жұмыс принципі және сынау мен талдау өткізу кезінде олармен жұмыс істеу ережесі;

сынауға жататын шикізаттық материалдардың, жартылай фабрикаттар мен дайын өнімдердің қасиеттері;

сынамалар мен өткізілетін талдаулардың сапасына талаптар;

сынау әдістері;

сынау нәтижелерін жинақтап қорыту әдістемесі;

өндірілетін өнімдерді әзірлеу технологиясы;

технологиялық регламенттермен белгіленген бақыланатын параметрлер;

пайдаланылатын материалдар мен дайын өнімдерге қолданылатын мемлекеттік стандарттар, техникалық шарттар.

49. Лак дайындаушы

Параграф 1. Лак дайындаушы, 2-разряд

206. Жұмыс сипаттамасы:

өзіне біліктілігі жоғары лак дайындаушының басшылығымен алимофосты және басқа да лактар мен көп компонентті ерітінділерді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу.

лактарды тұтқырлыққа тексеру.

лактарды технологиялық нұсқамаға сәйкес керосинмен, спиртпен, ацетонмен және басқа да еріткіштермен қажетті қоюлыққа дейін еріту;

лактарды қажетті түске бояу;

жабдықтардың және бақылау - өлшеу құралдарының жұмысын байқау;

ерітілген лактарды тұндырғышқа немесе жұмыс орнына айдау.

207. Білуге тиіс:

қолданылатын лактардың негізгі сипаттамалары мен оларды еріту әдістері;

тұтқырлықты анықтау тәсілдері;

қолданылатын жабдықтар мен бақылау - өлшеу құралдарының құрылысы, міндеті мен пайдалану ережесі;

еріткіштермен жұмыс істеу ережесі.

Параграф 2. Лак дайындаушы, 3-разряд

208. Жұмыс сипаттамасы:

алимофосты және басқа да лактар мен көп компонентті ерітінділерді дайындаудың технологиялық процесін жүргізу;

шикізаттыерітуге дайындау;

аппаратқа шикізатты салу, еріткішті беру және ерітіндіні араластыру;

араластырғышта лактарды талап етілетін тұтқырлыққа, үлестік салмаққа және қойылтылуға дейін еріту;

қажет болған жағдайда лактарды пигменттермен бояу;

шикізатты мөлшерлеу және тиеу процесін реттеу;

жабдықтар мен бақылау - өлшеу құралдарының жұмысын байқау;

лак құбыры жүйесі бойынша ерітілген лактарды тұндырғышқа айдау;

шайырлар мен лактарды зертханалық сынау деректерін пайдалану, лактардың , шайырлардың үлестік салмағын және олардың жарамдылығын анықтау;

өндірістік журналға және шикізат шығыстарын есептеу журналға жазулар жүргізу.

209. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

қызмет көрсетілетін телімдегі коммуникацияның және бақылау - өлшеу құралдарының міндеті;

лактар мен ерітінділердің физикалық – химиялық және технологиялық қасиеттері;

лактар мен шайырларды қолдану ережесі;

лактар мен шайырлардың тұтқырлығы, қоюлануы, олардың міндетіне тәуелді үлестік салмағы;

лакты еріту процесі;

сынаманы іріктеп алу ережесі;

лактар мен шайырларға техникалық шарттар.

50. Кальцинаторлар машинисі

Параграф 1. Кальцинаторлар машинисі, 4-разряд

210. Жұмыс сипаттамасы:

қысымды өнімділігі сағатына 35 тоннаға дейінгі конвейерлік кальцинаторларда түйіршіктелген шикізат қоспасын декарбонизация процесін жүргізу;

конвейерлік кальцинаторларға, қоректендіру құрылғыларына және көмекші жабдықтарға қызмет көрсету;

кальцинаторлардың камераларында жылу техникалық режимді реттеу;

кальцинаторлардың торкөздері бойынша материалдардың қабатының біркелкі бөлінуін қамтамасыз ету;

пештің жұмыс режиміне сәйкес торкөздердің қысым жылдамдығын реттеу;

қызмет көрсетілетін жабдықтар жұмысында ақаулардың алдын алу және түзету, жөндеуге қатысу.

211. Білуге тиіс:

конвейерлік кальцинаторлардың, коректендіру құрылғылары мен басқа да көмекші жабдықтардың құрылысы, әрекет принципі мен сипаттамасы;

кальцинаторлардың торкөздеріне түйіршіктелген шикізат қоспасын беруді реттеу тәсілдері;

пешті жылу алмастырғышта жүретін жылу техникалық процестердің мәні;

түйіршіктелген шикізат қоспасына қойылатын талаптар, бақылау әдістері;

бақылау - өлшеу құралдарының, автоматика, дабыл беру және блокадалау аспаптарының міндеті мен әрекет принципі;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.

Қосынды өнімділігі сағатына 35 тоннадан астам кальцинаторларға қызмет көрсеткенде - 5-разряд.

51. Тас жару машинасының машинисі

Параграф 1. Тас жару машинасының машинисі, 4-разряд

212. Жұмыс сипаттамасы:

кеспелі, көмкермелі, дойбылы тастарды әзірлеу жөніндегі тас жару машинасын басқару;

тасымалдаушы жабдықтарға қызмет көрсету.

қызмет көрсетілетін жабдықтардың тиімді жұмыс режимін таңдау және қамтамасыз ету;

жаратын пышақтарды ауыстыру;

май станцияларына, гидрожүйелерге, гидроитергіштерде, дірілдеткіштерге қызмет көрсету;

бұйымдарды сұрыптау;

дайын өнімдерді буып – түю;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды күтіп-ұстау;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету және жөндеуге қатысу.

213. Білуге тиіс:

тас жару машиналары мен тасымалдағыштардың, жүріс және жару тораптарының құрылысы мен жұмыс принципі;

тасты дайындаудың технологиялық процесі;

өңделетін тас жыныстары мен қолданылатын жару пышақтарының физикалық – механикалық қасиеттері;

дайын өнімдерге қойылатын талаптар;

ақаулардың түрлері мен оларды түзету тәсілдері.

Манипуляторлардың көмегімен тасты орнату арқылы тас жару машинасын басқарған кезде - 5-разряд

52. Лак жағатын машинаның машинисі

Параграф 1. Лак жағатын машинаның машинисі, 4-разряд

214. Жұмыс сипаттамасы:

белдікті лак жағатын машиналарда асбест – цементті плиталардың бет жағына несепнәрформальдегинді негізде баспа, фонын енгізудің технологиялық процесін жүргізу;

машинаның қысымдық сыйымдылығына сіңдіруді, фондық балшықты бояма қабатпен және еріткішті салу;

машинаның лак жағатын тораптарын еріткішті сіңдіру (жағу);

плиталардың фондық бояма қабатын біркелкі жабылуын және қысымды кішкентай күбішеде жабу материалдарының деңгейін байқау және оны жаңа бөліктермен толтыру;

вискозиметрдің көмегімен жабу материалдарының тұтқырлығын бақылау;

лак жағатын машиналарды баспа фонын енгізудің технологиялық режиміне икемдеу;

машинаның тораптарын тазалау және жуып-шаю;

қызмет көрсетілетін машиналардың ақауын түзету;

лак жағатын машиналарды тазалауға, бөлшектеуге, жөндеуге және құрастыруға қатысу.

215. Білуге тиіс:

лак жағатын машиналардың құрылысы мен икемдеу ережесі;

асбест – цементті плиталардың үстіне баспа фонын енгізу тәсілдері;

жұмыс орнында және цехта өрт жарылысы қауіпсіздігінің ережесі;

бақылау - өлшеу құрал-саймандары мен құралдарының құрылысы, қолдану ережесі.

Параграф 2. Лак жағатын машинаның машинисі, 5-разряд

216. Жұмыс сипаттамасы:

белдікті лак жағатын машиналарда асбест – цементті плиталардың және басқа да асбест – цементті бұйымдардың бет жақтарына басылған суреттерге әрлеу құйма толтырғыштарды енгізудің технологиялық процесін жүргізу;

плиталарды және басқа да асбест – цементті бұйымдарды толтырғыштармен біркелкі жабуды, қысымды кішкентай күбішедегі толтырғыштардың деңгейін байқау және оны жаңа бөліктермен мерзімді толтыру;

вискозиметрдің көмегімен толтырғыштың тұтқырлығын бақылау;

лак жағатын машинаны толтырғышты енгізудің технологиялық режиміне икемдеу;

лак жағатын машинаны тазалауға, жөндеуге, бөлшектеуге және құрастыруға қатысу.

217. Білуге тиіс:

әртүрлі лак жағатын машиналардың құрылысы мен әрекет принципі;

қолданылатын толтырғыштардың рецептурасы;

бақылау-өлшеу құрал-саймандары мен құралдарының қолдану ережесі;

өндірілетін өнімдерге технологиялық шарттар;
енгізу кезінде қолданылатын толтырғыштарға мемлекеттік стандарттар;
лак жағатын машиналарды жөндеу, бөлшектеу және құрастыру, жабдықтарды тазалау ережесі мен тәсілдері.
53. Табақ қалыптау машинаның машинисі
Параграф 1. Табақ қалыптау машинаның машинисі, 5-разряд
218. Жұмыс сипаттамасы:
табақ қалыптау машинасымен асбест – цементті бұйымдарды және асбест – силитті плиталарды қалыптастыру процесін жүргізу;
табақ қалыптау машинасын іске қосу және тоқтату;
асбест – перлит - әктасты массаны мөлшерлегішке және табақ қалыптау машинасына беруді байқау;
араластырғыштар мен торкөзді цилиндрдің ваннасына асбест – цементті масса мен судың келуін реттеу;
араластырылатын массаны байқау. Табақ қалыптау машинасын іске қосуға дайындау;
асбест – силитті плиталарды қалыптау кезінде табақтардың біркелкі қалыңдығын сақтау;
табақ қалыптау машинасының форматты барабанынан қалыпталған табақты кесіп алу;
қызмет көрсетілетін жабдықтарды жөндеуге, тазалауға және майлауға, техникалық шұға мен торкөзді цилиндрлерді ауыстыруға қатысу.
219. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;
қалыптау массасы компоненттерінің сұрыптары мен қасиеттері;
оларды әзірлеу тәсілдері;
қалыптасқан асбест – цементті парақты кесіп алу әдісі;
табақ қалыптау машинасына массаның түсуін реттеу тәсілдері;
қызмет көрсетілетін жабдықтарды тазалау мен майлау ережесі;
шұғалар мен торкөзді цилиндрлерді ауыстыру және жуып-шаю ережесі;
қолданылатын материалдар мен дайын өнімдерге мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың қоятын талаптары.
Табақ қалыптау машинасына екі жұмысшы қызмет көрсеткен кезде олардың біреуі бір разряд төмен тарифтеледі.
Параграф 2. Табақ қалыптау машинасының машинисі, 6-разряд
220. Жұмыс сипаттамасы:
табақ қалыптау машинасында табақты асбест – цементті бұйымдарды қалыптау процесін жүргізу;

асбест – цементті массаның қоюлануын және оның торкөзді цилиндрлер ванналарындағы деңгейін реттеу;

асбест – цементті табақты қалыптау процесінде асбест – цементті қабыршықтың біркелі қалыңдығын сақтау, табақ қалыптау машинасында шұғаның тартылуын реттеу;

машина тораптарының жұмысын және өндірілетін өнімдердің сапасын байқау ;

торкөзді цилиндерлерді ауыстыруға және жууға, сондай-ақ техникалық шұғаларды жамауға, ауыстыруға және жууға қатысу;

табақ қалыптау машиналарын тазалауға, бөлшектеуге, жөндеу мен құрастыруға қатысу.

221. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі; шихтаның құрамы;

массаның қоюлануын реттеу әдістері;

торкөзді цилиндрлер мен техникалық шұғаны жабу және төсеме кенепті ауыстыру және жуу ережесі;

қолданылатын материалдар мен дайын өнімдерге қолданылатын талаптар;

жабдықтардың ақауларын анықтау мен түзету тәсілдері.

Табақ қалыптау машинаға қызмет көрсететін бригадаға басшылық жасаған кезде-7-разряд

54. Орау және шырмау машинаның машинисі

Параграф 1. Орау және шырмау машинаның машинисі, 4-разряд

222. Жұмыс сипаттамасы:

арматуралық – орау машинасында темір – бетон немесе металл өзекті құбырларды кернеудің электротермомеханикалық әдіспен шиыршықты орау;

шиыршықтың белгіленген қадамын сақтай отырып арнаулы орау машиналарында дірілдеу – гидро – баспақтауыш құбырлар үшін арматуралық қаңқалар әзірлеу;

орау – дәнекерлеу машиналарында қысымсыз құбырлар, сүрлемдер, құдықтардың мойыны; діңгектер;

ригельдер мен басқа да тектес бөлшектер үшін көлемдік арматуралық қаңқалар әзірлеу.

223. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысын;

әрекет принципі мен техникалық пайдалану ережесі;

арматуралық болат пен қаңқаларды ілмектеу және орнын ауыстыру ережесі;

дайындалатын өнімдерге номенклатура, стандарттар мен техникалық шарттар .

Параграф 2. Орау және шырмау машинаның машинисі, 5-разряд

224. Жұмыс сипаттамасы:

айналмалы үстелі, айналмалы траверсі, қайталама – үдемелі қозғалыс күймешесі, бұйымды үздіксіз кернеулі арматуралау бойынша бойлық және ендік қозғалыстағы орау қондырғысыбар арнаулы орау машиналары мен қондырғыларының жұмысын басқару;

жұмыстың белгіленген режимі бойынша машиналар мен құрылғыларды икемдеу, реттеу.

225. Білуге тиіс:

машиналар мен қондырғылардың құрылысы, қызмет көрсетудің принципті сызбасы және техникалық пайдалану ережесі;

өндірілетін өнімдерге номенклатура, стандарттар мен техникалық талаптар.

55. Айналмалы және шахталық пештердің машинисі (күйдірушісі)

Параграф 1. Айналмалы және шахталық пештердің машинисі (күйдірушісі), 4 -разряд

226. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен қосынды өнімділігі сағатына 35 тоннаға дейінгі (ақ клинкер бойынша – сағатына 15 тоннаға) дейінгі айналмалы пештерде клинерді күйдіру, жалпы өнімділігі сағатына 25 тоннаға дейінгі шахталық пештерде күйдіру процесін жүргізу;

тоңазытқыштардың, пештік жылу алмастырғыштардың үздіксіз жұмысын және жарамдылық жағдайын қамтамасыз ету;

пеш жетегінің, бақылау және шығыршықты тіреулердің, тығыздаушы құрылғының, майлау жүйесінің жұмысын бақылау;

пештік жылу алмастырғыш құрылғыларда шикізат қоспасын декарбонизациялау процесін реттеу;

шілтер мен бу жылытушының жұмысын бақылау;

пешке шикізат пен отын салуға қатысу;

шикізат пен отынды беруді реттеу;

тиеу механизмдеріне, шаң ұстағыш қондырғылар мен басқа да көмекші жабдықтарға қызмет көрсету;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және түзету;

тораптар мен механизмдерді майлау;

тұтандыруға дайындалу, пештерді тазалау мен жөндеуге қатысу;

футеровкалық жұмысқа дайындалуға және өткізуге қатысу.

227. Білуге тиіс:

айналмалы, шахталық пештердің және жинақтаушы жабдықтардың құрылысы, құрылымы және әрекет принципі;

клинкерді күйдіру және суыту технологиясы;

шикізат қоспасы мен отынның құрамы және сапалық сипаттамасы;

пеш газдары мен клинкерді күйдіру және суыту процесіне ықпал ететін негізгі факторлар;

өртке төзімді материалдардың түрлері, футеровканың негізгі тәсілдері;

бақылау-есептеу құралдарының, автоматты реттеу жабдықтарының, дабыл беру мен блокадалау жүйелерінің міндеті мен әрекет принципі;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау карталары;

майлау материалдарының түрлері мен сұрыптары;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері;

пеш агрегаттарының жылу техникалық және технологиялық режимдерін реттеудің негізгі әдістері мен тәсілдері;

пештің өнімділігін арттыру, футеровка беріктігі мен клинкердің сапасын көтеру тәсілдері.

Параграф 2. Айналмалы және шахталық пештердің машинисі (күйдірушісі), 5 -разряд

228. Жұмыс сипаттамасы:

қосынды өнімділігі сағатына 35 тоннаға дейінгі (ақ клинкер бойынша – сағатына 15 тоннаға дейінгі) айналмалы пештерде клинкерді күйдіру, жалпы өнімділігі сағатына 25 тоннаға дейінгі шахталық пештерде күйдіру процесін жүргізу;

пеш агрегаттарының технологиялық және жылу техникалық режимдерін, механизмдерді шикізат қоспасымен және отынмен қоректендіру механизмдерінің , жылу алмастырғыш құрылғылары мен басқа да көмекші жабдықтардың жұмысын реттеу;

негізгі және көмекші жабдықтардың технологиялық параметрлерін және жылу техникалық режимдерін бақылау мен реттеу.

пеш агрегаттары мен жинақтаушы жабдықтарды пайдалану және қызмет көрсету жөніндегі жұмыстарды басқару;

пештердің тиімді өнімділігін, клинкердің сапасын, отын мен электр энергиясының үлестік шығысын қамтамасыз ету;

футеровка мен пеш агрегаттарын майлау жағдайын бақылау;

пештерді жөндеуге дайындау, футеровкалық жұмыстардың көлемін анықтауға қатысу;

профилактикалық байқауды және пештің тораптары мен механизмдерін майлауды өткізуді бақылау;

жөндеу және футеровкалық жұмыстардан пештерді қабылдауға және жөндеу жұмыстарына қатысу;

пештерге шикізаттарды дұрыс салуды және тиеу механизмдерін реттеуді бақылау.

229. Білуге тиіс:

пештер мен көмекші жабдықтардың құрылымы, әрекет принципі және кинематикалық сұлбасы;

клинкерді күйдіру кезінде болатын физикалық – химиялық процестің мағынасы;

клинкердің минералогиялық құрамы;

шикізат қоспасының құрамы мен қасиеттері, оларға қойылатын талаптар;

пеш агрегаттары жұмыстарының жылу техникалық және технологиялық режимін реттеу әдістері;

пештердің өнімділігін арттырудың футеровка беріктігін көтерудің, клинкердің сапасын жақсартудың, отын мен электр энергиясын үнемді жұмсаудың тәсілдері;

қолданылатын отындардың құрамы, қасиеттері, сипаттамалары; отынды берудің кестесі;

отқа төзімді материалдардың түрлері мен қасиеттері;

футеровканы қатарлап салудың әдістері;

клинкер сапасын зертханалық бақылаудың тәсілдері мен әдістері;

пештің жұмыс режимін автоматты реттеудің сұлбасы.

Қосынды өнімділігі сағатына 35 тоннадан астам (ақ клинкер бойынша – сағатына 15 тоннадан астам) айналмалы пештерге, қосынды өнімділігі сағатына 25 тоннадан астам шахталық пештерге қызмет көрсеткен кезде - 6-разряд.

56. Конвейерлік және үздіксіз желілер жабдықтарының машинисі

Параграф 1. Конвейерлік және үздіксіз желілер жабдықтарының машинисі, 3-разряд

230. Жұмыс сипаттамасы:

темір – бетон, бетон бұйымдары мен құрылғыларының өндірісі жөніндегі, майлауды, қалып пен қалып – вагонетканы тазалау мен майлау әзірлеу, қалыпталған немесе дайын бұйымдарды өңдеу жөніндегі күрделі емес машиналарды, конвейерлік қондырғыларды, үздіксіз – агрегаттық желілерді, сондай-ақ бетон салушыларды, дірілдеу алаңшаларын, аспалы арбашаларды, ауыстырғыштарды, қабаттаушыларды және басқа да тектес жабдықтарды басқару;

ернеулі жабдықтарды орнатудың, арматураны қалаудың және бөлшектерді салудың дұрыстығын бақылау;

бетон қоспасын жайып салу процесін бақылау және реттеу;

қызмет көрсетілетін механизмдерді реттеу, икемдеу, тазалау және майлау, олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;

желіге қызмет көрсететін бригадамен бірлесіп бұйымды қалыптау жөніндегі басқа да жұмыстарды орындауға қатысу.

231. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы, әрекет принципі мен пайдалану ережесі;

бұйымдарды әзірлеу технологиясы мен олардың сапасына техникалық талаптар;

бұйымдар мен қалыптарды ілмектеу мен орнын ауыстыру ережесі.

Параграф 2. Конвейерлік және үздіксіз желілер жабдықтарының машинисі, 4-разряд

232. Жұмыс сипаттамасы:

темір – бетон, бетон бұйымдары мен құрылғылары: дірілдеткіш қалыптар, дірілдеткіш баспақтауы, штангалы конвейерлер, беріліс көпір өндірісі жөніндегі жекелеген күрделі машиналарын, конвейерлік қондырғыларды, үздіксіз – агрегаттық желілерді басқару;

бір және одан көп күрделі емес машиналарды, бетон, темір – бетон бұйымдары мен құрылғылары: қалып пен қалып – вагонетканы тазалау және майлау жөніндегі өнімдерді өндіретін желілер қондырғылары, бетон үлестіргішті , бетон төсегішті, дірілдеткіш алаңшаны, дірілдеткіш саптаманы, қалқанды дірілдеткіш тиеушілерді, тегістеуші, сүртуші өңдеу машиналарын, тұрақты аударғыштарды, түсірушілерді, айырғыштарды, қабаттаушыларды басқару;

қызмет көрсетілетін механизмдерді реттеу, икемдеу, тазалау, майлау, олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;

желіге қызмет көрсететін бригадамен бірлесіп бұйымды қалыптау жөніндегі басқа да жұмыстарды орындауға қатысу.

233. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы, әрекет принципі мен пайдалану ережесі;

бұйымдарды әзірлеу технологиясы мен олардың сапасына техникалық талаптар;

бұйым мен қалыпты ілмектеу, орнын ауыстыру ережесі;

жабдықтың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.

Параграф 3. Конвейерлік және үздіксіз желілер жабдықтарының машинисі, 5-разряд

234. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше күрделі технологиялық қондырғылармен конвейерлік және үздіксіз – агрегаттық желілерді: автоматты реттегішпен сыртқа тебушілерді, өздігінен жүретін аударғыштарды басқару;

қызмет көрсететін механизмдерді реттеу, икемдеу, тазалау және майлау, олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;

қалыптаушы – жұмысшылармен бірлесіп бұйымды қалыптау жөніндегі басқа жұмыстарды орындауға қатысу.

235. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы, әрекет принципі және пайдалану ережесі;

бұйымдарды әзірлеу технологиясы және олардың сапасына техникалық талаптар, бұйымдар мен қалыптарды ілмектеу және орнын ауыстыру ережесі;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету тәсілдері.

57. Баспа машинасының машинисі

Параграф 1. Баспа машинасының машинисі, 5-разряд

236. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен баспа машинасында басудың офсеттік тәсілімен асбест – цементті табақтардың үстіне суреттерді, ағаштардың әртүрлі жыныстарына, қаланған кірпішке және басқаларға ұқсайтын текстураны салу процесін жүргізу;

офсеттің білігін жақсартылатын табақтың қажетті қалыңдығына орнату;

офсеттік білікті дымқылдау үшін ваннаға ерітіндіні және лакты – бояулы табанға бояу құю;

шығыршықты конвейерге асбест – цементті табақтарды орнату;

бояуды жұмсау нормасын сақтау;

көлік құрылғыларымен көмекші механизмдерінің жағдайын байқау;

қызмет көрсетілетін баспа машинасы мен оның механизмдерін икемдеу, жуу.

237. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

суреттер салудың технологиялық процесі;

офсеттік білікті орнату ережесі;

қолданылатын еріткіштер мен бояулардың сипаттамасы;

бояуды жұмсау нормасы;

баспа машинасын икемдеу мен жуу ережесі.

Параграф 2. Баспа машинасының машинисі, 6-разряд

238. Жұмыс сипаттамасы:

баспа машинасында басудың офсеттік тәсілімен асбест – цементті табақтардың үстіне суреттерді, ағаштардың әртүрлі жыныстарына, қаланған кірпішке және басқаларға ұқсайтын текстураны салу процесін жүргізу;

баспа машинасының жұмысын реттеу;

факельді пышақтарды орнату мен қайрау бояу үшін ванна мен офсеттік білікті дұрыс орнатуды бақылау;

машинаның оймалау білігі баспа суреттерінің қосарлануын байқау;

баспа және офсеттік біліктердің өзара іс-әрекет үйлесімділігін қамтамасыз ету ;

технологиялық шарттарға сәйкес баспа бояуының түсі мен тұтқырлығын дәлдеп түзету;

факельді пышақтардың, текстуралық цилиндр мен офсеттік біліктің қыспағындағы сығылған ауаның қысымын бақылау;

асбест – цементті табақтардың ассортиментіне тәуелді баспа машинасын икемдеу мен қайта икемдеу.

239. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

қолданылатын бояулардың рецептурасы;

біліктер жүйесі өзара іс-әрекеттері үйлесімділіген баспа машинасының жұмысын тексеру ережесі;

баспа бояуының түсі мен тұтқырлығын дәлдеп түзету тәсілдері;

баспа машинасын икемдеу және қайта икемдеу ережесі;

бақылау-өлшеу құралдары мен құрал-саймандарының міндеті, қолдану ережесі.

58. Пневматикалық және бұрамалы сорғылардың машинисі

Параграф 1. Пневматикалық және бұрамалы сорғылардың машинисі, 2-разряд

240. Жұмыс сипаттамасы:

қосынды өнімділігі сағатына 35 тоннаға дейінгі бұрандалы, екі камералы және басқа да пневматикалық сорғыларға қызмет көрсету;

ауаны өткізу және сығылған ауаны тазалау сүзгіші жүйелерінің жұмыс жағдайын байқау;

сорғының араластыру камерасына сығылған ауаны беруді реттеу;

сығылған ауаны тазалау сүзгішіндегі торфты әзірлеу мен ауыстыру;

сорғы механизмдерінің үйкелетін бөліктерін майлау;

ауа өткізгіштер мен екі жүрісті айырғыштардағы тозған мембранды клапандардың манеттерін, камера-сорғылардың поршень манжеттері мен клапандарын, инелі бүріккіштерді, маталы сүзгіштерді ауыстыру;

жабдықтың саңылаусыздығын қамтамасыз ету;

мойынтіректің температурасын бақылау және қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және түзету.

241. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, цемент өткізгіштердің және дабыл беру қалқаны мен сыныпты айырғыштарды электр сымдарының құрылысы мен әрекет принципі;

ауа өткізу мен цемент өткізу сұлбалары;
шұраның, ысырманың құрылысы;
бақылау - өлшеу құралдарының, автоматика, дабыл беру және блокадалау аспаптарының міндеті, әрекет принципі және орнату жері;
қызмет көрсетілетін жабдықтарды майлау картасы, майлау материалдарының түрлері мен сұрыптары;
майлау материалдарын жұмсау нормалары мен сорғының бөліктерін майлау жиілігі;
сығылған ауаны тазалау сүзгішіндегі торфтың қызмет мерзімі және ауыстыру тәртібі;
бұрамалы және пневматикалық сорғылардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері.
Қосынды өнімділігі сағатына 35 тоннадан асатын сорғыларға қызмет көрсеткен кезде - 3-разряд.
59. Нығарлау машинасының машинисі
Параграф 1. Нығарлау машинасының машинисі, 4-разряд
242. Жұмыс сипаттамасы:
өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен текстуралық қағазбен жабылған асбест – цементті табақтардың үстін полимер қабыршығымен нығарлаған кезде нығарлау машинасын басқару;
бағыттаушы біліктердің арасын қағаз бен қабыршық орамасын орнату;
текстуралық қағаз бен полимерлік қабыршықты кесу.
машинаның тораптарын еріткішпен жуу.
243. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;
машинаға қағаз бен қабыршық орамасын орнату ережесі;
нығарлау машинасына қағаз бен қабыршықты салудың тәсілдері;
текстуралық қағаз бен полимерлік қабыршықты кесу ережесі;
машинаның тораптарын жуу ережесі;
қолданылатын материалдар мен дайын өнімдерге техникалық шарттар және мемлекеттік стандарттар.
Параграф 2. Нығарлау машинасының машинисі, 5-разряд
244. Жұмыс сипаттамасы:
текстуралық қағазбен жабылған асбест – цементті табақтардың үстін полимер қабыршығымен нығарлаған кезде асбест – цементті табақтарға текстуралық қағазды жапсыру;
текстуралық қағазды, қабыршықты, асбест – цементті табақты беру үйлесімдігін, әрлеу материалдарының тегіс және тығыз орналасуын қамтамасыз ету;

асбест – цементті табақ қозғалысының жылдамдығын және полимер қабыршығының нығарлануын реттеу;

бақылау - өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша сығылған ауаның қысымын байқау;

қағаздың, қабыршықтың астында ауа көбіршігінің болуын бақылау және оны кетіру;

нығарлау машинасын берілген технологиялық режимге икемдеу.

Білуге тиіс:

нығарлау машинасының құрылымы мен әрекет принципі;

машинаның жұмыс режимін икемдеу мен реттеу ережесі;

асбест – цементті табақтарға текстуралық қағазды салу әдістері;

дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар;

сығылған ауаның қысымын және асбест – цементті табақтар мен қабыршықты нығарлау қозғалысының жылдамдығын реттеу ережесі;

бақылау – есептеу құралдарының міндеті мен қолдану ережесі;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері.

60. Өздігінен жүретін газды – ерітінді араластыру
(дірілдегіш газды – бетонды араластыру) машинисі

Параграф 1. Өздігінен жүретін газды – ерітінді араластыру
(дірілдегіш газды – бетонды араластыру) машинисі, 4-разряд

245. Жұмыс сипаттамасы:

қуысты бетондардан бұйымдар әзірлеу процесінде өздігінен жүретін газды-ерітінділі араластырғыш механизмдерін басқару;

газды-көбікті-бетонды қоспаны, ерітінділер мен массаны дайындау;

араластыру агрегатының сыйымдылығына газды-қышқылды массаны құрайтын компоненттерді оны тұрақты түрде араластырумен құю;

газды-ерітінділі араластырғышты газды-қышқылды массасымен қалыптау орнына жеткізу және массаны қалып табанға құю;

бөлу бункерін онда қалған массадан босату;

газды-ерітінділі араластырғышты қатып қалған массадан жүйелі түрде босату , құбыршек пен шығатын саңылауды тазарту;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткішін байқау;

ауысымдық журналды жүргізу;

газды-ерітінділі араластырғыш механизмдерін реттеу және икемдеу, ұсақ ақауларды түзету;

жуу суын төгу;

гидравликалық ұстау қалыбын ілмектеу.

246. Білуге тиіс:

өздігінен жүретін газды-ерітінділі араластырғыштың құрылысы мен пайдалану ережесі;
газды-көбікті қоспаны, ерітінді мен массаны әзірлеу технологиясы және рецептурасы;
жекелеген компоненттерді салу реттілігі;
араластыру режимі; қатқылдауды жеделдеткішті мөлшерлеу, түрлері мен міндеті;
газды-көбікті қоспаның әртүрлі маркаларының ерекшеліктері мен олардың міндеті;
бұйымдар мен қалыптарды ілмектеу ережесі;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері.
Қуысты қоспаның компоненттерін мөлшерлеу функциясын орындаған кезде - 5-разряд.
61. Слюдалы қыртыс жасайтын машинаның машинисі
Параграф 1. Слюдалы қыртыс жасайтын машинаның машинисі, 4-разряд
247. Жұмыс сипаттамасы:
өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен слюдалы қыртысты құю процесін жүргізу;
Қойыртпаны, айналма және таза суды беруді реттеу.
Көмекші жабдықтарды реттеу, машинаның жағдайын байқау және оның жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету.
Жабдықтарға профилактикалық жөндеуді жүргізу.
248. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;
слюда қыртысы өндірісінің технологиялық процесі туралы негізгі мағлұматтар;
бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;
өнімдердің сапасына қойылатын талаптар;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері.
Параграф 2. Слюдалы қыртыс жасайтын машинаның машинисі, 5-разряд
249. Жұмыс сипаттамасы:
слюдалы қыртысты құю процесін жүргізу.
Вакуум-сорғының, калорифердің, желдеткіштің жұмысын реттеу.
Өндірілетін слюда қыртысының сапасын, бақылау-өлшеу құралдарының жұмысын және көрсеткіштерін байқау, таспа параметрлерін реттеу.
машиналарды тазалауға және ағымдағы жөндеуге қатысу.
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету.
250. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі; слюдалы қыртысты өндірудің технологиялық процесі;

коммуникация сұлбасы; бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережесі;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету әдістері;

өндірілетін өнімдерге техникалық шарттар.

62. Кептіру агрегаттарының машинисі

Параграф 1. Кептіру агрегаттарының машинисі, 2-разряд

251. Жұмыс сипаттамасы.

Электр пешінде, конвейерімен электрлі-шамды кептіргіштерде және басқа да кептіргіш құрылғыларда слюданы кептіру процесін жүргізу.

Слюданы тиеу мен түсіру.

Жабдықтарды іске қосу мен тоқтату, кептіру режимін байқау.

Электрлі-шамды кептіргіштегі кептіру конвейерінің қозғалысын реттеу.

Гүрсілдеу процесін байқау.

252. Білуге тиіс:

әртүрлі құрылымдағы және жүйелердегі кептіру құрылғыларының құрылысы мен жұмыс принципі;

слюданы кептірудің технологиялық режимі;

ділдеткіш – гүрсілдің құрылысы мен жұмыс принципі.

63. Шикізаттық диірменнің машинисі

Параграф 1. Шикізаттық диірменнің машинисі, 3-разряд

253. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен қатты шикізатпен жұмыс және құрғақ ұнтақтаудың тәсілі кезінде – қосынды өнімділігі сағатына 100 тоннадан астам жұмсақ шикізатпен жұмыстар сағатына 200 тоннадан астам, " Гидрофил" және "Аэрофил" диірмендерінде жұмыс істеген кезде – сағатына 300 тоннадан астам шикізаттық диірменде шикізатты ұнтақтау процесін жүргізу;

диірмендерді қоректендіруді реттеуге және шикізаттық ұн мен қойыртпақтың сапасына қойылатын технологиялық талаптарды сақтауға қатысу;

қоректендіруші, мөлшерлеуші, тасымалдаушы және топтастыру құрылғыларының, диірменді, диірмендерді тамыздықтаудың үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;

диірменнің корпусының, бронефутеровкасының және тығыздау құрылғыларының, мойынтіректерді майлау және суыту жүйелерінің жұмысын байқау;

диірмендерді толық тиеу мен ауыстырып тиеуге қатысу;

шикізаттық диірмендердің және жинақтаушы жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және түзету.

254. Білуге тиіс:

ұнтақтау агрегаттары мен көмекші қондырғылардың әрекет принципі және құрылысы;

ұнтақтау агрегаттарының жұмысына ықпал ететін факторлар;

шикізаттық ұн мен қойыртпақтың компоненттерінің негізгі қасиеттері және сапалық сипаттамалары, борланған денелерді сұрыптау әдістері;

бақылау-өлшеу құралдарының, дабыл беру, автоматика және блокадалау аспаптарының міндеті мен әрекет принципі;

механизмдердің жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету әдістері;

майлау карталары, майлау материалдарының түрлері мен сұрыптары.

Параграф 2. Шикізаттық диірменнің машинисі, 4-разряд

255. Жұмыс сипаттамасы:

қатты шикізатпен жұмыс және құрғақ ұнтақтаудың тәсілі кезінде – қосынды өнімділігі сағатына 100 тоннадан астам жұмсақ шикізатпен жұмыстар сағатына 200 тоннадан астам, "Гидрофил" және "Аэрофил" диірмендерінде жұмыс істеген кезде – сағатына 300 тоннадан астам шикізаттық диірменде шикізатты ұнтақтау процесін жүргізу, сондай-ақ өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен қосынды өнімділігі тиісінше сағатына 100 тоннадан, сағатына 200 тоннадан, сағатына 300 тоннадан астам шикізаттық диірмендерде шикізатты ұнтақтау процесін жүргізу;

диірмендерді қоректендіруді реттеу және шикізаттық қоспа мен қойыртпақтың сапасына қойылатын белгіленген технологиялық талаптарды қамтамасыз ету;

шикізатты бір мезгілде кептіру мен ұнтақтау кезінде газ ағынының температурасы мен жылдамдығын реттеу;

диірмендердің, электр энергиясының, отынның, борлы денелердің үнемді өнімділігін қамтамасыз ету;

диірмендерге борлы денелерді толық тиеу және қайталап тиеу кестесін сақтау ;

белгіленген техникалық құжаттарды жүргізу;

ұнтақтау агрегаттары мен жинақтаушы жабдықтарды пайдалану және қызмет көрсету жөніндегі жұмыстарды басқару.

256. Білуге тиіс:

ұнтақтау агрегаттары мен көмекші жабдықтардың құрылысы, әрекет принципі;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс режимін реттеу тәсілдері;

газдардың температурасы мен қозғалыс жылдамдығын реттеу тәсілдері;

құрғақ әдіс кезінде шикізатты кептіру режимінің параметрлері;

диірмен агрегаттарының жұмысына және өнімділігіне ықпал ететін факторлар;

шикізатты ұнтақтау процесін үдету тәсілдері;

шикізаттық қоспалар мен қойыртпақтар құрауыштарының қасиеттері және сапалық сипаттамасы;

шикізаттық қоспалар мен қойыртпақтар сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері;

шикізаттық қоспалар мен қойыртпақтарды тасымалдау сұлбасы;

диірмендерге борлы денелерді толық тиеу және қайталап тиеу кестесі;

бақылау-өлшеу құралдарының, автоматты реттік, дабыл беру және блокадалау жүйелерінің міндеті мен әрекет принципі.

Қосынды өнімділіктері: қатты шикізатпен және ұнтақтаудың құрғақ әдісі кезінде сағатына 100 тоннадан астам; жұмсақ шикізатпен жұмыс кезінде сағатына 200 тоннадан астам; "Гидрофил" мен "Аэрофил" диірмендерінде жұмыс кезінде сағатына 300 тоннадан астам шикізаттық диірмендерге қызмет көрсеткенде - 5-разряд

64. Құбырлық машинаның машинисі

Параграф 1. Құбырлық машинаның машинисі, 4-разряд

257. Жұмыс сипаттамасы:

құбырды қалыптау процесін жүргізуге қатысу;

өзінен біліктілігі жоғары машинистің нұсқауы бойынша машинаның техникалы шұғасының қозғалысын реттеу;

асбест – цементті құбырды орау үшін форматты білікті бекіту;

қалыптау процесінде құбырдың соңының және вакуумдық жүйе жұмысының сапасын бақылау;

форматты білікке оралған құбырды пышақ – бізбен қайырып түйреу және оны қайтадан жаншу;

оралған құбырдан білікті алу және бос білікті кіргізу;

құбырларды түсіріп алуға көмектесу;

форматты білікті, торкөзді цилиндрді, техникалық шұғаны ауыстыруға қатысу;

шұға мен торкөзді цилиндрлерді жууға, құбырлық машинаны жууға және жөндеуге қатысу.

258. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принциптері;

құбырды қалыптаудың технологиялық процесі;

асбесттің, цементтің және техникалық шұғаның қасиеттері;

құбыр ақауларының сыртқы белгілері;

ақаулардың туындау себептері мен алдын алудың әдістері;

өндірілетін өнімдерге стандарттар (техникалық шарттар).

Параграф 2. Құбырлық машинаның машинисі, 5-разряд

259. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары машинистің көмегімен құбырларды қалыптау процесін жүргізу;

асбест-цементті массаны торкөзді цилиндрдің ваннасына салуды ретту;

суспензияны араластыруды және оның қоюлануын байқау;

ваннаға су беруді реттейтін қалтқының жұмысын байқау;

индикатордың көрсеткіштері, монометрдегі майдың қысым, вакуум жүйесінің жуу түктерінің, техникалық шұғаның және машинаның басқа да тораптарының жұмысы бойынша оралатын құбырлар қабырғасының қалыңдығын байқау;

торкөзді цилиндрлерді ауыстыру мен жуып-шаю және техникалық шұғаларды ауыстыру жөніндегі жұмыстарға қатысу;

құбырлық машинаны тазалауға, жөндеуге, бөлшектеуге және құрастыруға қатысу.

260. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі;

асбест-цементті құбырлар өндірісінің технологиялық процесі;

асбест пен цементтің қасиеттері, олардың сұрыптары мен маркалары;

цементті күлтелеу әдістері;

құбырды қатыру процесі;

құбыр ақауларының сыртқы белгілері;

ақаулардың туындау себептері мен алдын алудың әдістері;

өндірілетін өнімдерге стандарттар (техникалық шарттар).

Параграф 3. Құбырлық машинаның машинисі, 6-разряд

261. Жұмыс сипаттамасы:

асбест-цементті құбырларды қалыптау процесін жүргізу;

асбест-цементті массаның қоюлануын реттеу;

құбырларды қалыптау процесінде қабыршықтың біркелкі қалыңдығын қамтамасыз ету;

вакуум-сорғының жұмысын байқау;

вакуумдық қорапшадағы сейілтуді және жуу құбырлардағы қысымды реттеу;

қысым экипажының көмегімен шұғаның тартылуын және оралатын құбырлардың тығыздалуын реттеу;

біліктерді алу және салу;

қысым экипажын көтеру және түсіру;

құбырларды орағаннан кейін оларды қайтадан жаныштау;

торкөзді цилиндрлерді ауыстыру және жуу, техникалық шұғаларды ауыстыру , тазалау және жуу, гауч-біліктерді қайта орау жөніндегі жұмыстарға тікелей қатысу;

құбырлық машинаны тазалауға, бөлшектеуге және құрастыруға қатысу.

262. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі; асбест-цементті құбырлар өндірісінің технологиялық процесі;

асбест пен цементтің қасиеттері, олардың сұрыптары мен маркалары;

цементті күлтелеу әдістері;

құбырды қатыру процесі;

құбыр ақауларының сыртқы белгілері;

ақаулардың туындау себептері мен алдын алудың әдістері;

өндірілетін өнімдерге стандарттар (техникалық шарттар);

жабдықтардың майлау ережесі.

Құбырлық машиналарға қызмет көрсететін бригадаға басшылық жасаған кезде - 7-разряд.

65. Көмірлік және цементтік диірмендердің машинисі

Параграф 1. Көмірлік және цементтік диірмендердің машинисі, 3-разряд

263. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен өнімділігі сағатына 16 тоннаға дейінгі көмірлік диірмендерде көмірді, қосынды өнімділігі сағатына 75 тоннаға дейінгі цементтік диірмендерде клинкерді ұнтақтау процесін жүргізу;

қоректендірушілердің, мөлшерлеушілердің, күшпен үрлеу және топтастыру құрылғыларының жұмысын бақылау;

берілген режимге және көмірдің срогына сәйкес кептіру агенттігінің температурасымен жылдамдығын реттеу;

бункерлердегі, көліктік механиздерде және диірмендерде көмір мен көмір тозаңының температурасын бақылау;

диірменді толық тиеуге және қайта тиеуге қатысу;

жабдықтардың саңылаусыздығын бақылау;

диірменді қоректендіруді және цементтің сапасына қойылатын талаптардың сақталуын реттеуге қатысу;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың үздіксіз жұмысын, жарамдылық жағдайын қамтамасыз ету;

мойынтіректер температурасын, май станциясының жұмысын, майлау және сумен суыту жүйесін бақылау;

диірмендер корпусының, борнефутеровканың және нығарлаушы құрылғысының жағдайын бақылау;

диірмендерге борлы денелерді толық тиеуге және қайталап тиеуге қатысу;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысындағы ақауларды алдын алу және түзету.

264. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

ұнтақтау сапасына, көмірлік диірмендердің, ұнтақтау агрегаттарының жұмысына ықпал ететін факторлар;

көмірді кептіру, ұсақтау және ұнтақтау агрегаттарын техникалық шарттары мен жұмыс режимі;

диірмендерге борлы денелерді толық тиеу және қайталап тиеу кестесі;

бақылау-өлшеу құралдарының, автоматты реттеу құрылғыларының, дабыл беру және блокадалау жүйесінің міндеті мен әрекет принципі;

клинкермен үстеменің сапалық сипаттамалары;

цементтің сапасын зертханалық анықтаудың негізгі тәсілдері мен әдістері;

майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері;

механизмдердің жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері;

цементке мемлекеттік стандарттар.

Параграф 2. Көмірлік және цементтік диірмендердің машинисі, 4-разряд

265. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен қосынды өнімділігі сағатына 16 тоннаға дейінгі көмірлік диірмендерде көмірді, қосынды өнімділігі сағатына 75 тоннаға дейінгі цементтік диірмендерде клинкерді, сондай-ақ қосынды өнімділігі сәйкес түрде сағатына 16 тоннадан асатын және сағатына 75 тоннадан асатын диірмендерде ұнтақтау процесін жүргізу;

келіп түсетін көмірдің сапасын бақылау;

диірмендерді көмірмен, клинкермен және үстememen қоректендіруді реттеу;

ұнтақтаудың, көмірдің сапасына белгіленген талаптарды сақтау;

газ ағынының температурасы мен жылдамдығын қамтамасыз ету;

диірмендердің үнемді өнімділігін, электр энергиясы мен борлы денелердің үлестік жұмсалуын қамтамасыз ету;

диірмендерге борлы денелерді толық тиеу және қайталап тиеу кестесін сақтау ;

белгіленген техникалық құжаттамаларды жүргізу;

диірмендермен жинақтаушы қондырғыларды пайдалану және қызмет көрсету жөніндегі жұмыстарға басшылық жасау.

266. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы, әрекет принципі мен техникалық сипаттамалары;

ұнтақтау режимін реттеу әдістері, әртүрлі маркадағы көмірде кептірудің, ұсақтау және ұнтақтаудың техникалық шарттары;

отындық шихтаның талаптары; газдың қозғалыс сұлбасы;

диірмендердің жұмысы мен өнімділігін ықпал ететін факторлар;

клинкерді ұнтақтау процесін бірегейлендіру әдістері;

клинкер мен үстемелердің қасиеттері және сапалық сипаттамалары;

шихтаны жасау жөніндегі талаптар;
тозаң аулау процесінің мәні; ауаны тазалау деңгейі нормалары.

Қосынды өнімділігі сағатына 16 тоннадан асатын көмірлік диірмендерге, сағатына 75 тоннадан асатын цементтік диірмендерге қызмет көрсеткен кезде - 5-разряд.

66. Темір-бетон бұйымдары мен құрылымдарын сынау бойынша қондырғы машинисі

Параграф 1. Темір-бетон бұйымдары мен құрылымдарын сынау бойынша қондырғы машинисі, 4-разряд

267. Жұмыс сипаттамасы:

темір-бетон бұйымдары мен құрылымдарын беріктікке, қаттылыққа және жарылу шыдамдылығына, қысымды құбырларды су өткізбеуге сынау кезінде механизмдердің және қол аралардың жұмысын бақылау;
сынау сұлбасына сәйкес стендке бұйымдарды орнату;
көрсеткіштерді ресімдеу мен сынау нәтижелерін өлшеу.

268. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін қондырғылардың құрылысы, әрекет принципі мен техникалық пайдалану ережесі;
беріктікке, қаттылыққа және жарылу шыдамдылығына техникалық талаптар;
сыналатын бұйымдарды ілмектеу, орнату және орналастыру ережесі.

67. Қоймалжың әзірлеу бойынша қондырғының машинисі

Параграф 1. Қоймалжың әзірлеу бойынша қондырғының машинисі, 3-разряд

269. Жұмыс сипаттамасы:

қоймалжыңды әзірлеу және топтарғыштарда слюданы топтастыру процесін жүргізу;
барлық сатылы дезинтеграторларды, қойырқыштарды, топтастырушыларды, барботераларды, сыртқа тебу сорғылары, механикалық сүзгіштерді және қоймалжыңды сақтау жөніндегі қондырғыларды басқару;
бақылау-өлшеу қондырғыларының көрсеткіштерін байқау;
қоймалжың өнірісінің технологиялық процесін реттеу;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету мен жөндеуге қатысу.

270. Білуге тиіс:

қоймалжың өндірісі жөніндегі қондырғылардың құрылысы мен әрекет принципі;
слюданы топтастырудың технологиялық режимі;
бақылау-өлшеу құралдарының құрылысы мен міндеті;
жабдықтарға рұқсат етілетін жүктемелер;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету әдістері.

68. Слюданы бөлшектеу бойынша қондырғының машинисі

Параграф 1. Слюданы бөлшектеу бойынша қондырғының машинисі, 4-разряд

271. Жұмыс сипаттамасы:

слюданы механикалық бөлшектеуге арналған агрегаттарда слюданы бөлшектеу процесін жүргізу;

слюданы бөлшектеудің технологиялық процесін реттеу;

слюданы механикалық бөлшектеуге арналған агрегаттарды бейімдеу және оның қалыңдығы бойынша ауалық тоқтау;

агрегаттарға профилактикалық жөндеу жүргізу және ағымдағы жөндеуге қатысу.

272. Білуге тиіс:

слюданы механикалық бөлшектеуге арналған агрегаттардың режимі;

слюданы бөлшектеу процесінің технологиялық режимі;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету әдістері;

шикізатпен тарамдалған слюдаға мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттар.

69. Қалыптау агрегатының машинисі

Параграф 1. Қалыптау агрегатының машинисі, 5-разряд

273. Жұмыс сипаттамасы:

бетон және темір-бетон бұйымдарын қалыптау процесін жүргізу;

қалыптау агрегаттарының кешеніне кіретін барлық механизмдердің:

бетон төсеушінің, дірілдегіш алаңшалардың, тегістеу және жазу құрылғаларының жұмысын басқару;

агрегат механизмдерін жұмысқа дайындау;

қызмет көрсететін механизмдерді реттеу, бейімдеу, тазалау мен майлау, олардың жұмысындағы ақауларды түзету.

274. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін қалыптау агрегаттары механизмдерін құрылысы, әрекет принципі мен техникалық пайдалану ережесі;

бетондардың негізгі қасиеттері мен оларға қойылатын талаптар;

бұйымдарды қалыптау жөніндегі жұмыс өндірісі технологиясы, арматура мен салынбалы бөлшектерге талаптар;

оларды орнату мен бекітудің ережесі, кезектілігі;

торкөздерді, қаңқаларды, қалыптар мен бұйымдарды ілмектеу және орнын ауыстыру әдістері;

агрегаттардың жұмысындағы ақауларды түзету тәсілдері.

Параграф 2. Қалыптау агрегатының машинисі, 6-разряд

275. Жұмыс сипаттамасы:

құрылыстың көлемдік темір-бетон элементтерін: бөлмелерді, басқыш шабақтары, лифтердің, машина қоныстарын қалыптау кезінде көлемдік қалыптау

машиналарының барлық механизмдерінің жұмысын басқару, машиналарды жұмысқа дайындау;

арматуралық қаңқалардың, салынбалы бөлшектердің және түтік жасаушылардың элементтерін құрастыру, орнату және бекіту;

бетон қоспасын салу және тығыздау;

бұйымдарды жылу-ылғалдық өңдеуге тапсыру;

көлемдік элементтерді қайта қалыптау;

механизмдерді реттеу, бейімдеу, тазалау, майлау, жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету және оларды жөндеуге қатысу.

276. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін көлемдік-қалыптау машиналарының онымен тікелей байланысты құрылғыларының және механизмдерінің барлық кешендерінің құрылысы, әрекет принципі, техникалық пайдалану ережесі;

бетондар мен ерітінділердің негізгі қасиеттері, оларға қойылатын талаптар;

көлемдік элементтерді қалыптау жөніндегі жұмыстар өндірісінің технологиясы;

арматура мен салынбалы бөлшектерге талаптар, оларды орнату мен бекітудің ережесі, реттілігі;

ішпектер мен өзекшелерді құрастыру, бөлшектеу және бекіту кезектілігі;

қондырғының торкөздерін, қаңқаларын, бұйымдар мен бөлшектерді ілмектеу және орнын ауыстыру ережесі.

70. Экструзионды баспақтың машинисі

Параграф 1. Экструзионды баспақтың машинисі, 5-разряд

277. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары машинистің басшылығымен экструзионды баспақты асбест-цементті панельдердің үздіксіз таспасын қалыптау процесін жүргізу;

үздіксіз таспаны панельдердің берілген ұзындығына кесу;

жаңа қалыпталған панельдерді дұрыс құрғымен тегістеу;

панельдерді қабылдау табандарына орнату;

жабдықтардың автоматты режимдегі жұмысын бақылау;

экструзионды баспақты қалыптауға дайындауға қатысу;

жабдықтарды тазалау, майлау, жөндеуге қатысу.

278. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін баспақтың, қабылдау қондырғысының құрысы мен жұмыс принципі;

экструзионды баспақты асбест-цементті панельдер өндірісінің технологиялық процесі;

асбест-цементті панельдердің қасиеттері, асбесттің, цементтің және метилцеллюлозаның қасиеттері;

сұрыбы мен маркалары; асбестті тарамдау әдістері;

ақаулардың сыртқы белгілері; экструзионды баспақты іске қосу және тоқтату жөніндегі операцияларды орындау ережесі мен әдістері;

баспақты пластикаланған асбест-цементті массадан тазарту тәсілдері;

өндірілетін өнімдерге стандартты және техникалық шарттар.

Параграф 2. Экструзионды баспақтың машинисі, 6-разряд

279. Жұмыс сипаттамасы:

экструзионды баспақты асбест-цементті панельдердің үздіксіз таспасын қалыптау процесін жүргізу;

экструзионды баспақты жұмысқа дайындау;

қалыптау панельдері тораптары жұмыс агрегаттарының, араластырғыштардың және суыту жүйесінің жұмысын реттеу;

мүштіктен массаның шығу жылдамдығын реттеу;

панельдер сапасын бақылау;

қызмет көрсетілетін механизмдерді ретке келтіру;

технологиялық желіге қызмет көрсететін бригаданы басқару;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету және жөндеуге қатысу.

280. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы мен ретке келтіру ережесі;

массаның баспақтан шығу жылдамдығын реттеу ережесі;

баспақта жұмысқа дайындау ережесі;

асбест-цементті панельдердің сапасына қойылатын талаптар;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері.

71. Әктас диірменшісі

Параграф 1. Әктас диірменшісі, 3-разряд

281. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары диірменшінің басшылығымен әртүрлі түрдегі диірмендерде әктасты ұнтақтау;

диірмендерді іске қосу, тоқтату және жүк тиеу-түсіру мен көлік құрылғыларының жұмысын басқару;

диірменге әктасты тиеу;

диірменнің жұмысын байқау;

электр энергиясын жұмсау нормасын сақтау;

механизмдерді тазалау, майлау және олардың жұмысындағы ақауларды түзету.

282. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың әрекет принципі;

диірмендерді іске қоса мен тоқтату ережесі;

әктасты диірменген тиеу ережесі;

механизмдерді тазалау мен майлау әдістері;

электр энергиясын жұмсау нормалары;

бақылау-өлшеу құралдарының міндеті.

Параграф 2. Әктас диірменшісі, 4-разряд

283. Жұмыс сипаттамасы:

қосынды өнімділігі сағатына 40 тоннаға дейінгі әртүрлі түрдегі диірмендерде әктасты ұнтақтау;

диірмендерге кесек әктастар мен үстемені (құмды) салу реттеу;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін, аспирациялық қондырғылардың (циклондар, қолғапты сүзгіштер) жұмысы мен жарамдылығын байқау;

жабдықтардың профилактикалық байқауын жүргізу және оның жұмысындағы ақауларды түзету;

диірмендердің жұмыс істеу және бос тұру журналын жүргізу.

284. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

кесек әктастар мен үстемелердің сапалық сипаттамалары;

ұнтақталған әктастың сапасына қойылатын талаптар;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылысы мен қолдану ережесі;

әртүрлі сұрыптағы кесек әктастарға мемлекеттік стандарттар.

Параграф 3. Әктас диірменшісі, 5-разряд

285. Жұмыс сипаттамасы:

қосынды өнімділігі сағатына 20 тоннадан асатын әртүрлі түрдегі диірмендерде әктасты ұнтақтау;

әктасты ұнтақтаудың берілген жұқалығын сақтау;

борлы денелерді уақытылы толық тиеумен қайталап тиеу;

қызмет көрсетілетін жабдықтарды ретке келтіру және оны жөндегеннен кейін қабылдап алуға қатысу.

286. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен ретке келтіру ережесі;

борлы денелерді толық тиеумен қайталап тиеу әдістері, әктасты ұнтақтаудың берілген жұқалығы;

ұнтақталған әктас өндірісінің технологиялық сұлбасы;

ұнтақталған әктасқа мемлекеттік стандарттар.

72. Минералды шикізат диірменшісі

Параграф 1. Минералды шикізат диірменшісі, 3-разряд

287. Жұмыс сипаттамасы:

дірілдегіш диірмендерде әктасты, гипсті тасты, көмірді, борды және басқа да материалдарды ұнтақтау.

дірілдегіш диірмендерді, мөлшерлегіштерді, желдеткіштерді іске қосу, тоқтату, және олардың жұмысын байқау.

дірілдегіш диірмендерге материалдарды және пневможүйеге ауаны беруді реттеу.

өңделетін массаның сапасын және ұнтақтау жұқалығын анықтау.

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету.

288. Білуге тиіс:

дірілдегіш диірмендермен олармен байланысқан жабдықтардың құрылысы және жұмыс принципі;

материалдарды ұнтақтау сапасына қойылатын техникалық шарттар мен талаптар.

Параграф 2. Минералды шикізат диірменшісі, 4-разряд

289. Жұмыс сипаттамасы:

шахталық, аэробильдік, шарлы және басқа да диірмендерде әктасты, гипсті тасты, көмірді, борды, кептірілген балшықты, әктасты-құмды, массаны және басқа да материалдарды ұнтақтау;

материалдардың біркелкі түсуін реттеу;

материалдарды уатудың технологиялық режимін сақтау;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін байқау.

газдың талап етілетін температурасын, қозғалыс жылдамдығын сақтау;

уатудың сапасын анықтау және өндірілген өнімдерді есептеу;

механизмдерді майлау, олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету және оларды жөндеуге қатысу.

290. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

материалдарды ұнтақтау сапасына қойылатын талаптар;

борлы материалдарды тиеу және ауыстыру ережесі.

73. Өрнектеуші

Параграф 1. Өрнектеуші, 3-разряд

291. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым және орта күрделіліктегі өрнекті бұйымдарды әзірлеу кезінде жұмыстарды орындау;

қалыпқа плита сынықтарын түстері мен түрлері бойынша іріктеумен салу, қалыптың немесе сыныптар арасындағы бос кеңістікті сәндік қиыршық тастармен толтыру;

цементті-құмды ерітіндімен бетонды стендке дірілдегіш алаңшаға немесе баспаққа тығыздау;

қалыпталған бұйымды оларды бетонды жылумен өңдеу камерасына орналастырумен түсіріп алу;

қоспаның құрамдаушыларын мөлшерлеу, цементті-құмды ерітіндіні және бетонды қоспаны әзірлеу.

қалыпты тазалау және майлау;

арматуралы торкөзді, цементті-бетонды ерітіндіні және бетонды қоспаны қалыпқа салу;

жылумен өңдеу аяқталған соң бұйымды қалыптан алу, қатпардан тазарту және қырнап өңдеуге беру үшін конвейерге салу;

тельферді, кран-көлбеуді басқару;

қызмет көрсететін жабдықтардың ақауларын түзету және жөндеуге қатысу.

292. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, машиналардың, қондырғылардың әрекет принципі;

бетон қоспасы мен цементті-бетонды ерітіндісінің негізгі қасиеттері;

дайындалатын бұйымдарға техникалық талаптар;

бұйымдарды әзірлеу ережесі мен режимдері бойынша технологиялық нормалар талаптары;

арматуралық торкөздерді тасымалдау және қатарлап салу ережесі;

өрнектелген бұйымдардың сыртқы түріне қойылатын талаптар;

бұйымдарды маркалау; бұйымдарды ілмектеу және орнын ауыстыру тәсілдері , әдістері;

бетонды жылумен өңдеу ережесі мен режимдері.

293. Жұмыс үлгілері:

1) тұтқыр бетонда өрнектелген жентек тасты плиталар - әзірлеу;

2) мраморлы қиыршық тастан ірі толтырушылармен өрнектелген плиталар - әзірлеу.

Параграф 2. Өрнектеуші, 4-разряд

294. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі өрнектелген плиталарды әзірлеу жөніндегі жұмыстарды орындау;

берілген суретпен мәнерге сәйкес кесек материалды т.сі, мөлшері бойынша оларды қалыпқа салумен реттеу;

тұтқыр құраммен қалыпты құю, қиыршық тас салу және тығыздау;

ұсталымнан кейін қалыпты бөлшектеу, плитаны контейнерге салумен түсіріп алу;

қолданылатын жабдықтарға: плиткаларды жинақтау жөніндегі конвейерге, мөлшерлеу мен байланыстырушының әзірлеу жөніндегі жабдықтарды жылумен өңдеу конвейерлеріне, дірілдегіш баспаққа қызмет көрсету.

295. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін қондырғылардың, машиналар мен жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі;

әзірленетін бұйымдарға техникалық талаптар;

бұйымдарды әзірлеу режимі бойынша технологиялық карталар талаптары.

296. Жұмыс үлгілері:

1) синтетикалық тұтқырғышта жентек тасты көп түсті плиткалар - әзірлеу;

2) цементті немесе синтетикалық тұтқырғышта түрлі-түсті суретпен бедерленген плиталар - әзірлеу.

74. Бетон араластыру қондырғысының моторшысы

Параграф 1. Бетон араластыру қондырғысының моторшысы

297. Жұмыс сипаттамасы:

циклді әрекеттегі араластыру қондырғыларында және үздіксіз әрекеттегі араластырғыштарда бетон қоспаларымен құрылыс ерітінділерін әзірлеу;

қабылған рецептураға сәйкес араластыру қондырғыларына құрауыштарды жүйелі салу;

қызмет көрсететін араластыру қондырғыларының жұмысын басқару;

дайын қоспалар мен ерітінділерді тасымалдағы құрылғыларға немесе басқа да орнын ауыстыру аспаптарына салу;

қызмет көрсететін жабдықтарды күтіп-ұстау;

жұмысты есептеудің ауысымдық журналын жүргізу.

298. Білуге тиіс:

бетон қоспалары мен құрылыс ерітінділерінің маркалары, олардың міндеті;

араластыру қондырғыларына құрауыштарды салу реттілігі;

пластиктеу немесе қатуды жеделдету үшін қолданылатын үстемелердің түрлері мен міндеті;

қызмет көрсетілетін араластыру қондырғыларын және көмекші жабдықтарды пайдалану ережесі мен жұмыс режимі.

Қосынды сыйымдылығы 400 тоннаға дейінгі циклді әрекеттегі араластыру қондырғыларында бетон қоспалары мен құрылыс ерітінділерін әзірлеу кезінде - 2 -разряд.

Қосынды сыйымдылығы 400 тоннадан асатын циклді әрекеттегі араластыру қондырғыларында бетон қоспалары мен құрылыс ерітінділерін әзірлеу кезінде - 3 -разряд.

Қосынды сыйымдылығы 1200-ден жоғары және 2000 литрге дейінгі циклді әрекеттегі араластыру қондырғыларында және өнімділігі сағатына 40 текше метрге дейінгі үздіксіз әрекеттегі араластырғыштарда бетон қоспалары мен құрылыс ерітінділерін әзірлеу кезінде - 4-разряд.

Қосынды сыйымдылығы 2000 литрден асатын циклді әрекеттегі араластыру қондырғыларында және өнімділігі сағатына 40 текше метрден асатын үздіксіз әрекеттегі араластырғыштарда бетон қоспалары мен құрылыс ерітінділерін әзірлеу кезінде - 5–разряд.

75. Табыстау арбасының моторшысы

Параграф 1. Табыстау арбасының моторшысы, 3-разряд

299. Жұмыс сипаттамасы:

табыстау арбасының механизмдерін басқару; керамикалық, силикаттық кірпіштер, жабынғыштар, жылу оқшаулағыш және басқа да бұйымдар тиелген вагонеткаларды табыстау арбасына жеткізу; табыстау арбасының орнын ауыстыру және вагонетканы кептіру, күйдіру камераларына, автоклавқа тиеу;

вагонетканы тиеу және оларды қоймаға тапсыру, вагонетканы тиеуге әкелу;

вагонетканы түсіргішке және көтергішке орнату;

механизмдерге қарау, тазалау және майлау;

вагонетканы қосалқы жолға апару, қозғалыс кезінде дабыл беру.

300. Білуге тиіс:

табыстау арбасының, вагонеткалардың, итергіштердің, түсіргіштерді және көтергіштердің құрылысы, әрекет принципі мен пайдалану ережесі;

вагонеткаларды қозғалту, тиеу, түсіру тәртібі мен ережесі, блокадалау жүйесі.

76. Араластырғыш пен бұлғауыштың моторшысы

Параграф 1. Араластырғыш пен бұлғауыштың моторшысы, 2-разряд

301. Жұмыс сипаттамасы:

кесінділерді бұлғауыштың моторлары мен сорғысына қызмет көрсету;

бұлғауышқа кеппеген кесінділерді және ақаулары бар асбест-цементті плиталарды салу;

бұлғауышқа су құю;

кесінділер мен ақауларды асбест-цементті массаға өңделуін байқау;

дайын массаны астаулы бұлғауышқа ауыстырып құю;

бұлғауышпен май құбырын тазарту;

жабдықтарды майлау.

302. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен жұмыс принципі;

асбестті-цементті массаға қойылатын талаптар.

Параграф 2. Араластырғыш пен бұлғауыштың моторшысы, 3-разряд

303. Жұмыс сипаттамасы:

асбест-цементті массаны әзірлеу жөніндегі түйіспелі араластырғышқа қызмет көрсету;

асбестті суспензияның араластырғыштарға біркелкі түсуін байқау;

цементті автоматты мөлшерлегіштің жұмысын басқару;

асбестті суспензия мен цементті араластыру процесін байқау;

асбест-цементті массаны астаулы бұлғауышқа құю;

цементті салмақтық мөлшерлегіштің және араластырғыштың ұсақ ақауларын түзету.

304. Білуге тиіс:

түйіспелі араластырғыштар мен автоматты мөлшерлегіштердің құрылысы және жұмыс принципі;

технологиялық картаға сәйкес асбест пен цементті араластыру уақыты;

өндірілетін асбест-цементті бұйымдар үшін шикізаттық қоспадағы асбест пен цементтің шамаластығы;

асбест-цементті массаның дайындық белгілері.

77. Тасымалдағыш механизмдердің моторшысы

Параграф 1. Тасымалдағыш механизмдердің моторшысы, 2-разряд

305. Жұмыс сипаттамасы:

гипсті темір-бетонды панельдердің, гипсті – картонды табақтардың, табандардың, кәсектердің, кесектердің орнын ауыстыру жөніндегі рольгандарға және көтергіштерге қызмет көрсету;

қызмет көрсететін жабдықтарды іске қосатын және тоқтататын қалыпты жұмысын байқау;

көтергішке табандарды, кәсектерді және тағы басқа орнату, оларға құм немес үгінділер себу;

көтергішке кірпіш-шиткізатты және басқа да бұйымдарды тиеуді байқау және реттеу;

шектеуші кесектерді алумен тазалау;

панельдер мен гипсті картонды табақтарды маркалау, механизмдерді майлау;

жұмыс орнын тазалау.

306. Білуге тиіс:

рольгандар мен көтергіштердің құрылысы;

тасымалдаушы құралдарға бұйымдарды тиеу мен түсіру ережесі;

қызмет көрсететін жабдықтарды іске қосу, тоқтату, және күтіп ұстау ережесі;

панельдерді және гипсокартондарды, маркалау жүйесі.

Параграф 2. Тасымалдағыш механизмдердің моторшысы, 3-разряд

307. Жұмыс сипаттамасы:

гипстің орнын ауыстыру жөніндегі пневматикалық қондырғыға және оны кептіру жөніндегі агрегаттарға қызмет көрсету;

гипсті қабылдау бункерінен қордағы сүрлемге беру жөніндегі жабдықтаудың жұмысын байқау;

гипсті сүрлемнен қалыптау цехының бункеріне беру;

гипстің түсуіне және жұмсалуына есеп жүргізу;

қызмет көрсететін жабдықтарды майлау, оның жұмысындағы ақауды түзету

308. Білуге тиіс:

гипсті кептіретін пневматикалық қондырғылардың, агрегаттардың, көмекші жабдықтар мен механизмдердің жұмысы;

пневматикалық құбырлардың сұлбасы;
бақылау-өлшеу құралдарының орналасу міндеті;
гипстің түсуі мен жұмсалуын есептеу ережесі.
78. Триердің моторшысы
Параграф 1. Триердің моторшысы, 3-разряд
309. Жұмыс сипаттамасы:
триерге және көмекші жабдықтарға қызмет көрсету;
триердің біркелкі қоректенуін және белгіленген белгілі сұрыптағы құмның шығуын реттеу;
қызмет көрсететін жабдықтардың үздіксіз жұмысын және жарамдылық жағдайын қамтамасыз ету;
майлау жүйесін бақылау және жабдықтарды майлау;
жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және түзету.
310. Білуге тиіс:
триер мен көмекші жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;
триердің қоректенуін реттеудің тәсілдері мен әдістері;
құмның қасиеттері мен сипаттамалары;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзетудің әдістері;
қызмет көрсететін жабдықтарды майлау карталары.
79. Битумды айдап қотару жабдығының моторшысы
Параграф 1. Битумды айдап қотару жабдығының моторшысы, 3-разряд
311. Жұмыс сипаттамасы:
балқытылған битумды айдап қотару жөніндегі сорғыларға және олардың құбырларына қызмет көрсету;
битум қоймасында битумның болуын, битум және бу құбырларының жағдайын сорғыларды тексеру;
битум қоймаларындағы битумның температурасын реттеу;
сорғыларды іске қосу және тоқтату;
ваннада судың болуын және суды сорып алуды, сорғының жұмысыны және битумның салқындауын байқау;
балқыту қазанымен сыйымдылықты битуммен қамтамасыз ету;
сыйымдылықты бумен қыздыру және битумды бойлерден битум қоймасына құю;
бу құбырларынан консатты жүйелі шығару;
сорғыларды, моторларды, су ағызу магистралын таза және жарамды жағдайда ұстау;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету.
312. Білуге тиіс:

құрастырмалы бактар мен тұндырғаштардың көлемі, торкөздерді тазалау ережесі және оларды ауыстыру тәртібі;

сорғылық жабдықтарды майлаудың ережесі мен мерзімдері;

битум қоймаларының құрылысы;

битумды қыздыру мен айдап қотару ережесі.

80. Тоңазытқыш қондырғыларының моторшысы

Параграф 1. Тоңазытқыш қондырғыларының моторшысы, 3-разряд

313. Жұмыс сипаттамасы:

өнімділігі сағатына 35 тоннаға дейінгі тоңазытқыш қондырғыларын, әктасты, керамзитті және басқа материалдарды күйдіруден кейін суыту кезінде айналмалы тоңазытқыш барабандарына қызмет көрсету;

тоңазытқыш агрегаттарына материалдардың біркелкі берілуін байқау, оларды суытудың белгіленген режимін сақтау;

орталықтандырылған майлауды және тоңазытқыштарды автосорғымен байқау;

май станциясы мен редукторға май құю;

тасымалдаушы жабдықтарға қызмет көрсету;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету.

314. Білуге тиіс:

тоңазытқыш агрегаттарының және онымен байланысты механизмдердің құрылымын;

материалдардың сапасына, суыту режиміне, тоңазытқыш агрегаттарын майлау жүйесіне талаптар;

майлау материалдарының түрлері;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтаумен түзету тәсілдері.

Өнімділігі сағатына 35 тоннадан асатын тоңазытқыш агрегаттарына қызмет көрсеткен кезде - 4-разряд.

81. Құрылыс материалдарының өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі

Параграф 1. Құрылыс материалдарының өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі, 4-разряд

315. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автоматты құбыр кесу, жалғастырғыш кесу және құбырды қайырып жұмырлау станоктарын реттеу;

кесу құрал-саймандарын ауыстыру және құбыр кесу станоктарындағы біліктерді орнату;

қуаты 5 000 тоннаға дейінгі гидравликалық баспақтарды баспақталатын бұйымдарға және олардың өндіріс технологиясына қойылатын талаптарға қоладанбалы баспақтаудың әртүрлі режиміне келтіру. ашық кеңістің, силикатты кірпіш зауыттарының балшықты және цементті-құмды жабылғыштарды,

керамзиттік қиыршық тасты, аглопоритті, әктасты және гипс кептіру, күйдіру цехтарының және май дайындау бөлімшесінің технологиялық, күштік және көліктік жабдықтарын жөндеу, реттеу және үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;

механизмдердің тозған бөліктерімен тораптарын ауыстыру;

ұсақ қосалқы бөлшектерді дайындау және ауыстыру;

механизмдердің жұмысындағы ақауларды түзету;

механизмдердің үйкелетін бөліктерін майлау;

қызмет көрсететін жабдықтарды жөндеуден кейін қабылдап алуға қатысу;

жабдықтардың жұмыс журналын жүргізу;

жүк тиеу машиналарының, тасымалдаушы құралдардың, ұсақтау, ұнтақтау бетон араластыру агрегаттарының және аппараттардың, дайындау - арматуралық жабдықтардың үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету және реттеу;

механизмдердің жұмысын бақылау және байқау, олардың жұмыс режимін бейімдеу және реттеу;

тозған бөліктер мен тораптарды алдын ала дайындау және ауыстыру;

қызмет көрсететін жұмысшыларға жабдықтарды күтіп ұстау және пайдалану бойынша нұсқамалар беру;

сорғылардың дөңгелек аралардың, бұрғылау станоктарының және басқа да осы тектес жабдықтардың үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;

тас аралау станоктардың касегіне араларды орнату, тарту және бекіту.

316. Білуге тиіс:

асбест-цементті құбырлар мен жалғастырғыштарды өңдеу жөніндегі құбыр кесу, құбырды қайрап жұмырлау;

оларды икемдеу ережесі;

гидравликалық баспақтаудың құрылысы және баспақтаудың әртүрлі режиміне икемдеудің ережесі;

өндірілетін өнімдердің стандарттары (техникалық шарттары);

құралдардың тозуының мүмкін мөлшерлері;

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы мен икемдеу тәсілдері, қызмет көрсететін механизмдердің барлық тораптарын бөлшектеу және құрастыру ережесі;

қызмет көрсететін жабдықтарды майлау жүйесі;

қолданылатын жұмыс және өлшеу құрал-саймандарының құрылысы;

қызмет көрсететін жабдықтардың және бақылау-өлшеу құралдарының техникалық пайдалану ережесі;

электр сұлбасы; жекелеген бөлшектердің жұмыс мерзімі және оларды ауыстыру тәртібі.

Параграф 2. Құрылыс материалдарының өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі, 5-разряд

317. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты құбыр кесу, құбырды қайыра жұмырлау және жалғастырғыш кескіш станоктарын реттеу;

қуаты 5 000-нан жоғары 10 000 тоннаға дейінгі гидравликалық баспақ салатын бұйымға және олардың өндіріс технологиясына қойылатын талаптарға қолданбалы баспақтардың әртүрлі режимдеріне бейімдеу;

тіркеуші және басқарушы құралдарын ретке келтіруге байланысты есептерді орындау;

табақ қалыптау және құбыр қалыптау машиналарының гидравликалық және пневматикалық жүйелерін қалыптаудың әртүрлі режиміне бейімдеу, оларды тексеру және пайдалануға тапсыру;

қызмет көрсететін жабдықтарды ағымдағы және күрделі жөндеулерге қатысу;

керамикалық кірпіш өндірісі технологиялық желісінің, силикатты кірпіш өндірісі баспағының вакуум, сорғысы бар кірпіш жасау баспағының, автомат-төсеушісі бар баспақтың және пеш вагонеткасына автомат тапсырушының үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету және бейімдеу, реттеу;

механизмдердің жұмысын бақылау, көтеру-көлік, арматуралық-дәнекерлеу және қалыптау жабдықтарының, фрезерлік, қырнау не тегістеу және тас кесу станоктарының, жентек тасты плиталарды шығару жөніндегі дірілдегіш баспақтың еріту пештері көлбеу механизмдерінің және басқа да осы тектес жабдықтарын механикалық және электрлік бөлектерінің үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету және бейімдеу.

318. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

асбест-цементті құбырлар мен жалғастырғыштардың өңдеуге арналған әртүрлі құралдар мен аппаратураларды, автоматты станоктардың гидрожүйесін бейімдеу әдістері;

гидропневмоавтоматиканың теориялық негіздері;

гидрожүйелерде қолданылатын жұмыс сұйықтықтарының сипаттамалары;

бақылау-өлшеу құралдарын және құрал-саймандарын ретке келтіру, пайдалану және реттеу ережесі;

ақауларды болдырмауды тәсілдері.

Параграф 3. Құрылыс материалдарының өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі, 6-разряд

319. Жұмыс сипаттамасы:

қуаты 10 000 тоннадан асатын ерекше гидравликалық баспақтарды технологиялық процестің талабына сәйкес қолданылатын жұмыстың әртүрлі режиміне реттеу.

автоматтандырылған технологиялық режимді реттеу;

асбест-цементті құбырлар мен жалғастырғыштарды өңдеудің талап ететін режимі мен циклдерін орнату және реттеу;

гидрожүйенің бөлу және қорғану органдарын реттеу;

желдеткіш жұмысының технологиялық режиміне сәйкес асбест-цементті табақтың әрлеу қабатын қатыру үшін жеделдету қондырғысын реттеу;

бақылау-өлшеу құралдары мен қоректендіру көздері бар реттелетін аппаратураларды жөнге келтіру және қосу сұлбаларының тәсілдерін жасау;

жеделдеткіштің вакуумдық жүйесін реттеу;

керамикалық кірпіш өндірісіндегі автоматты технологиялық желінің бетон қоспасын әзірлеу жөніндегі цех-автоматтардың, автоматты электрдәнекерлегіш машиналардың, бағдарламамен басқарылатын машиналар мен қондырғыларды, автоматты конвейерлік желілердің басқа да осы тектес күрделіліктегі жабдықтардың үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету, реттеу және жүйеге келтіру;

жабдықтардың жұмысын белгіленген режимге (бағдарламаға) қайта бейімдеу;

тасты өңдеу жөніндегі автоматтандырылған тасқынды желіні және басқа бағдарламамен басқарылатын станоктарды, сондай-ақ манипуляторлар мен роботтарды берілген режимге (бағдарламаға) реттеу, қайта жөндеу және үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету.

320. Білуге тиіс:

гидро-пневмоавтоматиканың теориялық негіздері;

әмбебап және арнаулы тетіктер мен жабдықтардың құрылымы;

басқару пункттерінің құрылысы;

технологиялық операцияларды орындаудың реттілігі мен ұзақтылығы;

дабыл беру жүйесі;

жабдықтарды басқарудың электронды сұлбасын принципті құрылысы.

82. Жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі

Параграф 1. Жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі, 4-разряд

321. Жұмыс сипаттамасы:

кран-балкаларды тасымалдаушыларды, элеваторларды, қоректендірушілерді, мөлшерлеушілерді, үгітушілерді, сұрыптаушыларды, сорғыларды, желдеткіштерді, араластырғыштарды, жүгіргіштерді, иірліктерді, станоктарды және жылу оқшаулағыш материалдар мен бұйымдар өндірісі кезінде қолданылатын басқа да үгіту-сұрыптау, станоктық және көліктік жабдықтар мен механизмдерді реттеу, дайындау, байқау және үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;

жабдықтардың тозған бөліктері мен тораптарын ауыстыруға қатысу.

322. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі, қызмет көрсетілетін жабдықтардың тораптары мен механизмдерін құрастыру және бөлшектеу ережесі;

механизмдерді жөндеу мен жұмысын реттеу ережесі;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың себептері мен белгілері;

оларды түзеу тәсілдері.

Параграф 2. Құрылыс жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі, 5-разряд

323. Жұмыс сипаттамасы:

жылу оқшаулағыш материалдар мен бұйымдар өндірісі кезінде қолданылатын вагранкаларды, жабдықтардың конвейерлік желілерін, талшық тойтарушыларын, сыртқа тебушілерді, баспақтарды, пештер мен кептіргіштер механизмдерін, автоклавтарды, араластырғыштарды және басқа да технологиялық жабдықтарды реттеу, байқау және үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;

жабдықтардың жұмысын байқау, майлау, тозған бөліктері мен талаптарын ауыстыру, ақауларын түзету;

жабдықтарды жөндеуге қатысы;

сыртқа тебушілерді мойынтіректерін ауыстыру;

жабдықтардың дұрыс пайдалануларын бақылау.

324. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылыс, әрекет принципі мен құрылымдық ерекшеліктері;

жабдықтарды пайдалану, реттеу, жөндеу, құрастыру және майлау ережесі;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың себептері мен белгілері оларды түзеу тәсілдері;

майлау карталары; майлау материалдарының түрлері мен қасиеттері;

жабдықтарды жөндеу ережесі.

83. Бумаларды ораушы

Параграф 1. Бумаларды ораушы, 3-разряд

325. Жұмыс сипаттамасы:

орау станогында бумаға оқшаулағыш, таспасын, рубероидты, пергаминді, қарақағазды және басқа да жабын материалдарды орау процесін жүргізу;

метражды есептегіштің дұрыс жұмыс істеуін тексеру;

орау станогын іске қосу және тоқтату;

қордың дүкеніне таспаны сабақтау;

таспаны белгіленген метражға кесу;

туманы ұқыпты және тегіс ораудың қамтамасыз ету;

буманың ұзындығын бақылаулық өлшеу;

көзбен көретін белгілер бойынша таспаның ақауларын алып тастау;

станоктардың жұмысындағы ақауларды түзету;
орау бөліктерін тазалау, үйкелетін бөлшектерін майлау.
326. Білуге тиіс:
орау станогы мен метраж өлшеуіштің құрылысы, жұмыс принципі, рубероидты, оқшаулағышты, пергаминді, қарақағазды және басқа да жабынды орама материалдарды әзірлеудің технологиялық процесі, жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері;
стандарттардың орау сапасы мен өндірілетін өнімдерге талаптары.
84. Цемент салушы
Параграф 1. Цемент салушы, 3-разряд
327. Жұмыс сипаттамасы:
автоцемент тасушыға цементті тиеу;
автоцемент тасушыны тиеу алаңшасына орнату;
механизмдердің көмегімен немесе қолмен әртүрлі сыймдылықтағы қаптарға цементті салу;
аспирациялық қондырғыларды іске қосу және тоқтату;
автоцемент тасушыға цементтің біркелкі түсуін және болуын бақылау;
пневожүйенің жұмысын тексеру;
саңылаусыздықты қамтамасыз ету, қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және түзету.
328. Білуге тиіс:
қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципін, тиелетін маркалардың маркасы, цементті тасымалдау сұлбасы;
шаңдалған ауаны тазарту тәсілдері;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.
Параграф 2. Цемент салушы, 4-разряд
329. Жұмыс сипаттамасы:
цементті темір жол вагондарына тиеу;
вагондарды байқау, тазалау және тиеуге дайындау;
цементтің вагондарға біркелкі түсуі мен толуын бақылау;
цемент тасушылардың, вагондардың люктерін, есік орындарын ашу, жабу;
көлік құралдарына қызмет көрсету;
жабдықтар мен вагондардың саңылаусыздығын бақылау;
пневможүйенің жұмысын тексеру;
қызмет көрсететін жабдықтардың ақауларының алдын алу және түзету;
буып-түйетін машиналарда цементті қапқа буып-түю;
қаптарды буып-түйетін машиналардың клапандық тесігіне ілу;
қаптарға цементтің толуын бақылау және оларды көлік құралдарына қатарлап орналастыру;

буып-түйетін машиналардың, көмекші жабдықтардың үздіксіз жұмысын және қалыпты жағдайын қамтамасыз ету;

аспирациялық қондырғылардың жұмысын бақылау;

бақылау-өлшеу құралдары мен автоматикалық көрсеткіштерін байқау;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету.

330. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі, вагондардың техникалық жағдайына қойылатын талаптар;

цементті тасымалдау сұлбасы, тиелетін цементтің маркалары;

цементті тиеуге арналған темір жол вагондарын жабдықтау ережесі;

буып-түйетін машиналардың, көмекші жабдықтардың техникалық сипаттамалары мен құрылымдық ерекшеліктері;

қапқа цементті толтыру нормалары;

қызмет көрсететін жабдықтарды майлау карталары;

майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.

85. Жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі күйдіруші

Параграф 1. Жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі күйдіруші, 4-разряд

331. Жұмыс сипаттамасы:

шахталық пештерде доломит пен әктасты күйдіру процесін жүргізу;

пешті дайындау, тұтандыру, іске қосу, тоқтату;

күйдірудің температуралық және тарту режимдерін реттеу;

шикізат пен отынды мөлшерлеу, салу;

бақылау-өлшеу құралдарын және пештер мен футеровкалардың, желдету және үрлеу қондырғыларының, жүк тиеу-түсіру, аспирациялық құрылғылардың жұмысқа жарамдылығын байқау.

күйдіру процесі барысында шикізаттың көп күюін немесе аз күюін анықтау;

күйдірілген доломитті сөндіруге беру.

332. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін пештердің құрылысы;

шикізат пен отынның сапасына қойылатын талаптар, түрлері, қасиеттері, күйдіру процесінің параметрлері;

дайын өнімге техникалық шарттар;

пештің бір текше метр көлемін өнім алу нормалары;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың себептері мен белгілері және оларды түзету тәсілдері;

блок даярлау жүйесі, пештер мен механизмдерді іске қосу және тоқтау тәртібі , газды суыту, тазалау, аспирация сұлбасы.

Параграф 2. Жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі күйдіруші, 5-разряд

333. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерлік және тоннельдік пештерде диатомитті, трепелді, пермитті бұйымдарды күйдіру, сондай-ақ шахталы немесе барабанды пештерде пермит пен вермикулитті ісіндіру процесін жүргізу;

пештерді, механизмдерді, желдеткіштерді дайындау, іске қосу және тоқтату;

пештерді және аймақтар бойынша күйдірудің температуралық және тарту режимдерін, отынның жұмсалуын реттеу;

пешке шикізатты салуды, бұйымдарды конвейерге және вагонеткаға дұрыс тиеуді басқару;

пештердің дұрыс жұмыс істеуін, футеровканың, желдету және үрлеу қондырғыларының, аспирациялық құрылғылардың, бүріккіштердің, шіптерлердің жағдайын байқау;

шикізат пен бұйымдарды күйдіру сапасын көзбен анықтау.

334. Білуге тиіс:

әртүрлі түрдегі пештердің, желдету және аспирациялық құрылғылардың, бүріккіштер пен шіптерлердің бақылау-өлшеу құралдарының құрылысы;

шикізат пен бұйымдарды күйдіру технологиясы;

шикізаттар мен шала өңделген өнімдерге, дайын өнімдерге техникалық талаптар;

технологиялық режимнің бұзылу белгілері мен себептері, оларды түзету тәсілдері;

пештер мен механизмдерді іске қосу, тоқтату жүйелері;

блокадалау жүйесі;

суыту сұлбасы;

шикізатты отырғызу тәсілдері және тиеу нормалары;

отынды жұмсау нормалары;

газ шаруашылығын пайдалану ережесі.

86. Әктасты күйдіруші

Параграф 1. Әктасты күйдіруші, 3-разряд

335. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары күйдірушінің басшылығымен едендік, айналмалы, сақиналы және шахталы пештерде белгіленген технологиялық процеске сәйкес әктасты күйдіру:

автоматты қондырғылардың, электр сүзгіштердің және көмекші жабдықтардың жұмысын байқау;

футеровканың, пештердің, тоңазытқыштардың, жүк тиеу және түсіру камераларының жұмысын байқау;

отынның жұмсалуын есептеу;

жабдықтарды жөндеуге және техникалық байқауға қатысу;

жұмыс орнын жинау.

336. Білуге тиіс:

пештердің және олармен байланысқан механизмдердің жұмыс принципі;

әктасты күйдіру кезінде қолданылатын отынның түрлері мен сипаттамалары;

отынды жұмсау нормалары.

Параграф 2. Әктасты күйдіруші, 4-разряд

337. Жұмыс сипаттамасы:

едендік, табиғи тартылуымен шахталық, өнімділігі тәулігіне 40 тоннаға дейінгі сақиналық және қосынды өнімділігі санатына 10 тоннаға дейінгі айналмалы пештерде белгіленген технологиялық процеске сәйкес әктасты күйдіру;

пешті тұтандыру және оны жұмыстың тиісті режиміне дейін жеткізу;

дайын өнімдерді сұрыптауды және толық күймегендерді алып тастауды байқау;

әктасты түсіруді басқару;

жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;

табиғи газдың толық жануын бақылау;

пештердің жұмыс журналын жүргізу.

338. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы;

пешті тұтандыру ережесі; шикізатқа, отынға және дайын өнімдерге қойылатын талаптар;

пештердің жұмыс журналын жүргізу ережесі.

Параграф 3. Әктасты күйдіруші, 5-разряд

339. Жұмыс сипаттамасы:

жасанды тартумен шахталық, өнімділігі тәулігіне 40 тоннадан асатын сақиналық және қосынды өнімділігі сағатына 10 тоннадан 20 тоннаға дейінгі айналымы пештерде белгіленген технологиялық процеске сәйкес әктасты күйдіру;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштері және зертханалық талдау деректері бойынша пештердің және олармен байланысқан механизмдердің жұмысын реттеу;

пешке тас пен көмірді тиеу жөніндегі жұмысқа басшылық жасау қызмет көрсететін жабдықтарды икемдеу.

340. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы мен иемдену ережесі;
әктасты күйдірудің белгіленген режимінен ауытқуды түзету әдістері;
отынды барынша тиімді және үнемді жұмсау тәсілдері;
қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының құрылысы мен қолдану ережесі .

Параграф 4. Әктасты күйдіруші, 6-разряд

341. Жұмыс сипаттамасы:

қосынды өнімділігі сағатына 25 тоннадан асатын айналмалы пештерде белгіленген технологиялық режимге сәйкес әктасты күйдіру;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша жұмыстың температуралық және тарту режимдерін реттеу;

жүк тиеу-түсіру қондырғылары мен желдету жүйесін футеровкалау; күйдіру процесі бұзылған кезде пешті жөндеу.

342. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;
пештің футеровкасын салу әдістері;
пештердің жұмыс режимін реттеу тәсілдері;
өнімдердің сапасын бақылаудың негізгі тәсілдері;
пештерді жөндеу ережесі.

87. Қабырғалық және ұстастырғыш материалдардың күйдірушісі

Параграф 1. Қабырғалық және ұстастырғыш материалдардың күйдірушісі, 3-разряд

343. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары күйдірушінің басшылығымен сақиналық пештерде және агломерациялық машиналарда кірпіш-шикізатты, тастарды және басқа да бұйымдар мен материалдарды күйдіру;

отынның пеште берілуін және оның жануын байқау;

газды шіптерді жағу және сөндіру;

аглоремациялық машиналардағы немесе агломерациялық тостағандардағы желтартқыш торкөздерге түйіршіктелген шихталарды және төселетін түйіршік қабатын қабылдау, салу;

тельфердің көмегімен тостағанды ваккум-камераға орнату;

пештерді, түтін сорғыштарды және басқа да жабдықтарды футеровкалау жағдайын байқау;

коллекторлар мен газ түтіктерін тазалау.

344. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың әрекет принципі, күйдірудің технологиялық процесі;

отынның құрамы мен қасиеттері;

материалдарды, отындарды, отқа төзімді материалдарды жұмсау нормалары;
коллекторла мен түтіктерді тазалау ережесі;
тельфермен жұмыс ережесі.

Параграф 2. Қабырғалық және ұстастырғыш материалдардың күйдірушісі, 4-разряд

345. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технологиялық процеске сәйкес айналмалы, камералық, едендік пештерде, тәуліктік өнімділігі 20 мың данаға дейін сақиналық пештерде кірпіш-шикізатты, тастарды, басқа да бұйымдар мен материалдарды күйдіру;

өзінен біліктілігі жоғары күйдірушінің басшылығымен тоннельдік пештерде кірпіш-шикізатты, тастарды және басқа да бұйымдарды күйдіру;

таспалы агломерациялық машиналарда балшықты жыныстардан, күлден және көмірді байыту қалдықтарынан шикізаттарды күйдіру процесін жүргізу;

шихтаны құраушы бөліктердің дұрыс қатынасын бақылау;

белгіленген технологиялық процесіне сәйкес материалдардың, отынның, ауаның берілуін, температура мен қысымды реттеу;

кірпіш-шикізаттың, тастың дұрыс орнатылуын және алынатын материалдардың сапасын бақылау;

пештердегі температураны, тартуды, доңғалақты дұрыс және уақытылы салуды байқау;

күйдірілген бұйымдардың дайындығын анықтау;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін жазумен пештердің жұмыс журналын жүргізу;

қызмет көрсететін жабдықтарды жөндеуге қатысу.

346. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы бұйымдар мен материалдарды күйдіру режимі;

күйдірілетін бұйымдар мен материалдардың сапасына қойылатын талаптар;

кірпіш-шикізат пен тастарды орнату тәсілдері;

бақылау-өлшеу құралдарының міндеті.

Параграф 3. Қабырғалық және ұстастырғыш материалдардың күйдірушісі, 5-разряд

347. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технологиялық режимге сәйкес тәуліктік өнімділігі 20 мыңнан 40 мың данаға дейінгі сақиналық пештерде және газды немесе сұйық отындарда жұмыс істейтін тоннельдік пештерде кірпіш-шикізатты, тастарды және басқа да бұйымдарды күйдіру;

пешті тұтандыру және оны жұмыстың қалыпты режиміне дейін жеткізу;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды анықтау және түзету.

348. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы;

белгіленген технологиялық режимнен ауытқуды түзетудің тәсілдері;

пешті тұтандыру ережесі;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылысы мен қолдану ережесі;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмысындағы ұсақ ақауларды анықтау және түзету тәсілдері.

Тәуліктік өнімділігі 45 мың данадан асатын сақиналық пештерде және қатты отынмен жұмыс істейтін тоннельдік пештерде кірпіш-шикізатты, тастарды және басқа бұйымдарды күйдірген кезде - 6-разряд.

88. Цилиндрлерді қаптаушы

Параграф 1. Цилиндрлерді қаптаушы, 4-разряд

349. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау машиналарының цилиндрлеріндегі пайдаланылған торларды ауыстыру;

цилиндрдан металл тордың үстіңгі және төменгі қабатын алып тастау;

цилиндрдің тесіктерін және оның бетін асбест-цементті массадан тазалау;

дәнекерлеушіні және дәнекерлеп жапсыруға қажетті қорытпаны жұмысқа дайындау;

дәнекерлеп жасауға қажетті қорытпаны әзірлеу;

цилиндрге жаңа торларды тартып салу, тігу немесе торларды дәнекерлеу;

цилиндрлердің шеттерін тігу және бояу.торларды жөндеу пайдаланылған шұғадан ваннадағы цилиндрді тығыздау үшін қорғаныс белдіктерін әзірлеу.

350. Білуге тиіс.

цилиндрдің торларын қаптау тәсілдері, дәнекерлеу процесінің негіздері және дәнекерлеуден кейін бұйымға қойылатын талаптар;

қышқылдармен және сілтілермен жұмыс істеу ережесі;

дәнекерлеу жұмыстарын орындау реттілігі.

89. Жылу оқшаулағыш автоматтандырылған желісінің операторы,

Параграф 1. Жылу оқшаулағыш автоматтандырылған желісінің операторы, 3-разряд

351. Жұмыс сипаттамасы:

қысқарту пультінен жылу оқшаулағыш құбырлары автоматтандырылған желіде құбырларды тазалау және праймирлеу процесін жүргізу;

праймерді дайындау;

кептіру және конвейерге беру үшін құбырларды үздіксіз беруді қамтамасыз ету;

майлау және суыту жүйелерінің жұмысын байқау;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету және жөндеуге қатысу.
352. Білуге тиіс:
қызмет көрсететін автоматтандырылған желілердің құрылысы мен жұмыс принципі;
оны іске қосу мен тоқтату тәртібі;
құбырларды тазалау мен праймирлеу әдістері;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету тәсілдері.
Параграф 2. Жылу оқшаулағыш автоматтандырылған желісінің операторы, 4-разряд
353. Жұмыс сипаттамасы:
басқару пультінен жылу оқшаулағыш құбырлары автоматтандырылған желіде оларға жылу оқшаулағышты енгізумен құбырларды өңдеу процесін жүргізу;
құбырдың шет жақтарын тазалау, оларға битум жағу;
оқшауланған құбырларды тасымалдауға арналған механизмдерге қызмет көрсету жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету және жөндеуге қатысу.
354. Білуге тиіс:
қызмет көрсететін автоматтандырылған желілердің құрылысы;
оқшауланған құбырларға техникалық шарттар;
технологиялық процесс;
құбырларды өңдеу, маркалау және өлшеу тәртібі;
дайын өнімдерді беру және қоймалау тәртіп;
жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету тәсілдері.
Параграф 3. Жылу оқшаулағыш автоматтандырылған желісінің операторы, 5-разряд
355. Жұмыс сипаттамасы:
басқару пультінен жылу оқшаулағыш құбырлары автоматтандырылған желіде құбырларға битумцементті-перлитті жылу оқшаулағышты және жабу қабатын енгізу процесін жүргізу;
баспақтаушы қондырғыларды және орау торабын басқару;
баспақ-камералардағы температураларды реттеу;
желінің үздіксіз жұмысын қамтамасыз ету;
жабдықтарды дайындау, іске қосу, ретету және тоқтату;
жұмыстағы ақауларды түзету және желіні жөндеуге қатысу.
356. Білуге тиіс:
автоматтандырылған желі механизмдерінің принципті сұлбалары мен өзара әрекеті;
оқшауланған құбырларға техникалық шарттар;
жылу оқшаулағыштар мен жабын материалдарының қасиеттері;

технологиялық процесс;

жабдықтарды реттеу тәсілдері;

үлгі мөлшерлер бойынша жылу оқшаулағыш құбырлар өндірісі үшін тораптарды құрастыру мен бөлшектеу тәртібі;

температураны реттеу ережесі; жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету әдістері.

Электр доғалық металдау тәсілімен құбырларды жылу оқшаулау процесіне қызмет көрсеткен кезде- 6-разряд.

90. Толқындатқыш-тоқтатқыш агрегаттың операторы

Параграф 1. Толқындатқыш-тоқтатқыш агрегаттың операторы, 4-разряд

357. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық толқындатқыштарда дымқыл асбест-цементті табақтарды толқындау процесін жүргізу;

басқару пультімен агрегатты қосу және айыру;

дымқыл асбест-цементті табақтарды толқындау және олардың бойлық кесілу сапасын байқау;

салуға түсер алдында ақаулы табақтарды сұрыптау;

салушының жұмысын айырлы траверстің қозғалысын, тасымалдаушыларды, қатыру камерасын, кесектерді тиеу мен түсіруді;

жоғары қысымдағы желдеткіштер мен гидрожүйенің жұмысын байқау;

агрегат механизмдерін тазалау мен майлау, оның жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;

толқындатқыш-тоқтатқыш агрегатты жөндеуге қатысу.

358. Білуге тиіс:

толқындатқыштың, салушының, тасымалдағыштың, желдеткіштің, гидрожүйенің және арбаларды автоматты лайлау жүйесінің құрылысы, жұмыс принципі;

желілік мөлшері, үлгісі және сыртқы түрі бөлігінде асбест-цементті толқынды табақтарға стандарттың талаптары;

ақаулардың алдын алу мен түзету тәсілдері.

Толассыз-автоматты желіге қызмет көрсеткен кезде - 5-разряд

90-1. Асфальтбетон зауытының операторы

Ескерту. 90-1-тараумен толықтырылды - ҚР Денсаулық сақтау және әлеуметтік даму министрінің 12.05.2015 № 339 (алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен.

Параграф 1. Асфальтбетон зауытының операторы, 4-разряд

358-1. Жұмыс сипаттамасы:

қоймадан құм мен қиыршық тастарды асфальтбетон зауытының (бұдан әрі – АБЗ) жабдықтау агрегаттарының бункерлеріне тиегіштер, грейфер ұстағышты

крандар немесе конвейер арқылы және АБЗ жабдықтау агрегаттарының бункерлерінен жиналмалы таспалық конвейерлерге жеткізуге дайындық процесін жүргізу;

жанарғыны тұтандыру және бастапқы шикізатты кептіру мен қыздырудың оңтайлы температуралық режимін анықтап қою;

жанарғы мен үрлейтін желдеткіш жұмысын бақылау;

поликарбонат лагын түсіру технологиялық процесін жүргізуде бастапқы компоненттерді есептеу;

келесі процестерді жүргізу:

еңкіш шөмішті элеваторға (немесе конвейер) құм мен қиыршық тастарды салу, кептіргіш агрегат барабанына құм мен қиыршық тастарды салу, құм мен қиыршық тастарды жұмыс температурасына лайық кептіру;

минералдық материалдарды мөлшерлеу, қыздырылған тас материалдарды сұрыптау (елеу) және қысқа мерзімге сақтау;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысында болатын ұсақ ақауларды жою және оны ағымдағы жөндеуге қатысу;

поликарбонат лагын түсіру технологиялық процесін жүргізу кезінде бастапқы компоненттерді есептеу;

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмысын бақылау және оны ағымдағы жөндеуге қатысу.

358-2. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы мен жұмыс істеу қағидатын;

асфальт пен бетон дайындаудың технологиялық режимі;

қиыршық тас пен қиыршық-құм қоспаларының техникалық шарттары;

еңбекті қорғау және өндірістік санитария мен өрт қауіпсіздігі ережелері;

қолданылатын шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптарды;

жеке қорғаныс құралдарын қолдану ережелері;

жабдық жұмысындағы ақауларды жою әдістері.

Параграф 2. Асфальтбетон зауытының операторы, 5-разряд

358-3. Жұмыс сипаттамасы:

араластырғыш қондырғыны жұмысқа дайындау және ауысым барысында оның дұрыс жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

жабдықтағыш агрегат бункерлерінде материалдардың болуын және жабдықтағыш пен басқа да механизмдердің жұмысын қадағалау;

үрлейтін желдеткіштер мен шаңсүзгіш жүйенің, араластырғыш қондырғылардың жұмыстарын бақылау және басқару;

бұлғағыш ішіндегі затты араластыру және дайын (тауарлық) асфальтбетон қоспасын бұлғағыштан түсіру;

тас материалдарды қабылдау, сақтау және фракциялық бункерлерге жеткізу, қажет болған кезде АБЗ ірі қиыршық тас фракцияларын ұсақтау және сұрыптау жолымен одан да ірілеу қиыршық тас пен құм алу;

қондырғының қажетті жұмыс режимін қамтамасыз ету;

кептіру барабандары, араластырғыш, битумдық цистерналар, жылытқыштар мен бункерлердің жылан түтіктерінің жай-күйін қадағалау;

бастапқы шикізат пен дайын массаның сапасын қадағалау;

битумды қабылдау, сақтау, жылыту және мөлшерлегішке салу;

минералды ұнтақты (толтырғышты) қабылдау, сақтау және мөлшерлегішке салу;

үстірт белсенді заттарды (ҮБЗ) қабылдау, сақтау, жылыту және мөлшерлегішке салу;

дайын асфальтбетон қоспасын текшелеу, қысқа мерзімге сақтау және түсіру;

жабдықтардың жұмыс барысында болатын ақауларын жою және оны жөндеуге қатысу;

біліктілігі анағұрлым төмендеу операторларды басқару.

358-4. Білуге тиіс:

асфальтбетон зауытының және көлік құралдары мен конвейерлердің жұмыс қағидаттары мен құрылысы;

жабдық жұмысындағы ақауларды жою әдістері;

минералдық материалдарға қойылатын техникалық талаптарды;

бастапқы шикізатқа қарай асфальтбетон қоспасын өндіру режимі;

асфальтбетон қоспаларының неғұрлым тиімді өндіру технологиялары мен әдістері;

электржабдықтарын қолдану және электртехникалық құрылғылармен жұмыс істеу ережелері.

Параграф. 3. Асфальтбетон зауытының операторы, 6-разряд

358-5. Жұмыс сипаттамасы:

асфальтбетон қоспаларын дайындау технологиялық процесін жүргізу, біліктілігі анағұрлым төмендеу операторлардың жұмысын бақылау;

қондырғы мен бақылау-өлшеу аппаратураларының жұмысын басқару;

технологиялық процесс барысын қадағалау;

мөлшерлегіш пен битумның дайындығын тексеру;

агрегатты сынақ ретінде іске қосып, бос режимде жұмысын бақылау;

шырақ жүйесінің тұтандырғыш құрылғысын жөнге келтіру;

ыстық бункер отсектерін суық минералдық заттардан босату;

технологиялық желілерді жылыту үшін құрғақ қоспалар дайындау, отсектерді қажет температурадағы материалдармен толтыру;

қондырғы агрегаттарынының жұмысын басқару пультіндегі бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштеріне сәйкес бақылау;

дайын қоспаны бұлғағыштан немесе жинақтаушы бункерден автокөлік құралдарына түсіру;

асфальт немесе бетон шығару үшін қондырғыны қайта жөндеу;

қарапайым және орташа күрделі жабдықтарды, қондырғыларды, механизмдерді, бақылау-есептегіш және байланыс құралдарын құру және бөлшектеу жұмыстарын басқару;

қуат және жарықтандыру желілеріндегі, іске қосуды реттеуші аппаратурадағы , электр қозғалтқыштағы ақау себептерін аныктап, жеңіл бүлінулерді жою;

жабдықтардың жұмыс барысында болатын ақауларын жою және ағымдағы жөндеуге қатысу;

асфальтбетон зауытының біліктілігі анағұрлым төмендеу операторларын басқару.

358-6. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен бақылау-өлшегіш құралдарының құрылысы;

құрастыру және принциптік схемаларды, қызмет көрсетуші аппаратураларды, автоматика мен телемеханиканы пайдалану ережелері;

электротехника, автоматика және телемеханика негіздерін;

жабдықтарды жөндеу, қайта жөндеу және реттеуді;

түрлі асфальтбетон қоспаларын өндірудің технологиялық процестерді;

шикізат пен дайын өнімге қойылатын талаптарды.

358-7. Техникалық және кәсіптік орта (арнайы орта, кәсіптік орта) білім талап етіледі.

91. Түйіршіктеу операторы

Параграф 1. Түйіршіктеу операторы, 4-разряд

359. Жұмыс сипаттамасы:

түйіршіктеуіште белгіленген мөлшерде, беріктікте және ылғамдағы түйіршікті алу процесін жүргізу;

түйіршіктеуіштерді шикізаттың ұнмен, тозаңмен және сумен қоректендіруді реттеу, агрегаттарды түйіршіктелген шикізаттық қоспалармен біркелкі қоректендіруді қамтамасыз ету;

түйіршіктеуіштің тәрелкесін тазалау механизмінің жұмысын бақылау;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және түзету;

үздіксіз әрекеттегі түйіршіктеуіштерде минералды мақтаны түйіршіктеу;

түту-қопсыту агрегаттары мен түйіршіктеуіштердің, сепараторлар мен көмекші жабдықтардың тиісті жұмыс режимін қолдау;

үйме салмағының белгіленген мөлшерін; шомылдыру деңгейін және түйіршіктердің өлшемін сақтау;

барлық жабдықтардың жұмысын байқау;

қызмет көрсететін жабдықтарды жөндеуге қатысу.

360. Білуге тиіс:

түйіршіктеуіштердің және көмекші жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

шикізаттық ұн мен тозаңның сипаттамалары;

түйіршіктеуіште материал мен суды беруді реттеу тәсілдері;

түйіршіктерді әзірлеу сапасын бақылау әдістері;

бақылау-өлшеу құралдарының, дабыл беру мен блокадалау жүйесінің міндеті және әрекет принципі;

қызмет көрсететін жабдықтарды майлау карталары, майлау материалдарының сұраптары мен қасиеттері;

түйіршіктеуіштердің жұмысындағы ақауларды анықтау және түзету тәсілдері;

түту-қопсыту агрегаттарының, сепараторлардың, оларға көмекші жабдықтар мен бақылау-өлшеу аппаратураларының құрылысы;

жабдықтарды іске қосу және жөндеу ережесі;

аспирациялық құрылғылардың құрылымы мен әрекет принципі;

минералдық мақтаның қасиеттері мен сапалық сипаттамалары;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.

92. Құбырларды бейімдеу конвейерінің операторы

Параграф 1. Құбырларды бейімдеу конвейерінің операторы, 3-разряд

361. Жұмыс сипаттамасы:

ауалық қатыру конвейерінде құбырларды дұрыс бейімдеуді қамтамасыз ету;

асбест-цементті құбырлардағы сызаттарды тегістеу;

құбырлардан біліктер мен өзекшелерді алу;

тығындарды қою және алу;

құбырларды қат-қабатқа іліектеу және салу;

құбырларды алдын ала қатыру алаңшасын дайындау;

құбырлардың қисаюын және эллипстігін түзету;

құбырларды қат-қабатқа імектеу және салу жөніндегі жұмыстарға басшылық жасау және қатысу;

қалыптық білікке оралған құбырларды пышақ-бізбен піскілеу, оны жаныштап үгіту;

біліктер мен өзекшелерді құбырларға енгізу.

362. Білуге тиіс:

ұзындық мөлшері бөлігінде асбест-цементті құбырлардың стандарттары (техникалық шарттары);

асбест-цементті құбырларды қатыру режимдері мен бейімдеу ережесі;

құбырлардың өзгерістері мен басқа да ақауларының алдын алу және түзету әдістері;

бақылау-өлшеу құралдарының әрекет принципі мен қолдану ережесі;

құбырларды ілмектеу және орналастыру ережесі.

Параграф 2. Құбырларды бейімдеу конвейерінің операторы, 4-разряд

363. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерде асбест-цементті құбырларды қатыру процесін жүргізу;

құбырларды бейімдеудің белгіленген режимін қамтамасыз ету үшін конвейердің қозғалыс жылдамдығын реттеу;

конвейер мен жартылай автоматтың жұмысын, тарту шынжырларының, белдіктердің және басқа да механизмдер мен конвейер қондырғысының жұмысқа жарамдылығын байқау;

құбырлардың конвейерде дұрыс орналасуын байқау;

конвейерді жөндеуге қатысу.

364. Білуге тиіс:

конвейердің құрылысы мен әрекет принципі;

асбест-цементті құбырлардың механикалық қасиеттері;

әртүрлі диаметрдегі құбырларды бейімдеу үшін қажетті уақыт.

93. Конвейерлік желі жабдықтарының операторы

Параграф 1. Конвейерлік желі жабдықтарының операторы, 4-разряд

365. Жұмыс сипаттамасы:

ағымдыдан тыс конвейерлік желі жабдықтарында минералды-мақталы плиталар, тіққабатты төсемдер, цилиндрлер өндірісінің процесін жүргізу;

тасымалдаушылардың, дайындамалардың, плиталардың жабын материалдарының, минералды-мақталы кілемдердің, гидромассаның қозғалыс жылдамдығын реттеу;

минералды-мақталы кілемді жылумен өңдеу процесін жүргізу;

жабдықтардың жұмысын байқау, бұйымдардың үлгі мөлшерлері өзгерген кезде желіні қайта бейімдеу;

бұйымның шығуын және сапасын бақылау.

366. Білуге тиіс:

барлық механизмдер мен агрегаттардың құрылысы механизмдер жұмысындағы ақаулардың себептері және оларды түзету тәсілдері;

өнімдердің номенклатурасын және оларға техникалық шарттар, өнімдер мен жартылай фабрикаттардың сапасын анықтау тәсілдері;

байланыстырғыштардың, желімдеуіш құрамның, минералды-мақталы талшықтың қасиеттері;

өнімдерді буып-түю әдістері мен ережесі;

материалды, отынды жұмсау, дайын өнімдердің шығу нормалары;
дабыл беру; бақылау, блокадалау және механизмдерді майлау жүйесі;
газ шаруашылығын пайдалану ережесі.

Параграф 2. Конвейерлік желі жабдықтарының операторы, 5-разряд

367. Жұмыс сипаттамасы

талшық тұндыру камерасымен тасқанға орналастырылған конвейерлік желіде орамалы цилиндрлер үшін минералды-мақталы плиталар, қауыздар, дайындамалар өндірісі процесін жүргізу;

талшық тұндыру картасынан кілемнің қозғалуын байқау;

кілемнің қалыңдығын және байланыстырушының түсуін реттеу;

тасқынды желінің жылдамдығын реттеу, минералды-мақталы талшықтың сапасын бақылау;

желдеткіштердің, түтін тартқыштардың жұмысын байқау, оларды іске қосу және тоқтату;

тозаң аулау қондырғыларын іске қосу, жұмысы және тоқтату;

бақылау-өлшеу құралдарын, жылу жеткізушінің температурасын байқау, жылумен өңдеу режимін сақтау;

айналымды, соратын желдеткіштердің, суыту аймағы желдеткіштердің жұмысын байқау.

басқару қалқанына кернеу жіберу;

түйіршіктегіштердің, ұсақтаушылардың, қалдықтарды талшық тұндыру камерасына беру желдеткіштердің жұмысын байқау және іске қосу, тоқтату;

технологиялық сұлба бойынша жабдықтардың жұмысын байқау.

368. Білуге тиіс:

талшық тұндыру және полимерлеу камераларының, тозаң аулау қондырғыларының, тасымалдаушыларды ылғалды тазалау жүйесінің, талшық тұндыру камерасының құрылысы;

минералды мақта өндірісінің технологиялық процесі;

талшыққа, байланыстырғышқа, кілемге қойылатын талаптар;

блокадалау, дабыл беру жүйелері, тасқынды желі жұмысын іске қосу тәртібі, барлық агрегаттар мен механизмдерді қайта бейімдеу мен тоқтату;

бұйымдардың номенклатурасы;

газ шаруашылығын пайдалану ережесі.

94. Бұйымдарды бояу желісінің операторы

Параграф 1. Бұйымдарды бояу желісінің операторы, 3-разряд

369. Жұмыс сипаттамасы:

камерада акустикалық плиталардың үстін бояу;

бояу үшін плитаның табандарын бекіту;

араластырғыштарды бояуды әзірлеу;

құрамды мөлшерлеу мен әзірлеу;

араластырғышты, баяуды беру үшін сорғыларды қосу, айыру;

механизмдердің, бүріккіштердің дұрыс жұмыс істеуін, баяулардың қоюлануын және күрделі және қарапайым фактурасының біркелкі қабатын жағуды байқау;

бүріккішке ауа мен баяуды беруді реттеу;

араластырғыштарды, бүріккіштерді, құрал-саймандарды тазалау мен жуып-шаю.

370. Білуге тиіс:

плиталардың бетін жабуға арналған кабиналардың, араластырғыштардың, бояуларды беруге арналған сорғылар мен бүріккіштердің, тасымалдау үшін құрал-саймандардың құрылысы, бояулардың қасиеттері мен түрлері;

оларды әзірлеу технологиясы;

акустикалық плиталарды жабудың қасиеттері және оларға талаптар; жабылу түрлері;

әртүрлі жабылуларды кептіру режимі;

жабылу сапасын бақылау әдістері;

бояу кезінде бұйымдарды орналастыру және бекіту ережесі;

бояу және кептіру үшін плиталарды тасымалдау тәртібі;

бояу әдістері, бүріккіштерді, араластырғыштарды тазалау тәсілдері.

Параграф 2. Бұйымдарды бояу желісінің операторы, 4-разряд

371. Жұмыс сипаттамасы:

бүріккіштің көмегімен кірпіштің үстіне бояу жағу;

кірпішті іріктеу және оны кірпішті бояу желісінің тасымалдағыш құралына салу;

кірпішті тозаңнан тазарту;

кептіру агрегатын реттеу және жөнге келтіру, есептеудің берілген режимін жүргізуді бақылау;

рецептура бойынша бояушы заттарды дайындау және құрастыру;

боялған кірпішті тағанға орналастыру және буып-түю;

жұмыс орнын тазалау;

жабдықтарды жөндеуге қатысу

372. Білуге тиіс:

кептіру агрегатының құрылысы мен әрекет принципі;

кірпішті бояудың технологиялық процесін басқару сұлбасы;

бояушы заттардың түрлері мен қасиеттері; технологиялық желілердің жұмыс режимі;

жабдықтардың ақауларының түрлері мен оларды түзету тәсілдері;

шығарылатын өнімдерге мемлекеттік стандарттар мен технологиялық шарттардың талаптары.

94. Әзірлеу бөлімшесінің операторы

Параграф 1. Әзірлеу бөлімшесінің операторы, 4-разряд

373. Жұмыс сипаттамасы:

асбестті өңдеу процесін жүргізу және "жүгіргіш-голлендор" автоматтандырылған желісінде асбест-цементті суспензияны әзірлеу;

автоматты желінің жұмысын реттеу, іске қосу және тоқтату;

голлендорларды жуып-шаю;

цементтің салмағын мөлшерлеушінің дұрыс жұмыс істеуін байқау;

басқару релесіне және бағдарламаларды құрылғыларға қызмет көрсету;

механизмдерді жергілікті басқару режиміне көшіру;

автоматтандырылған желіні бейімдеу, агрегаттың жекелеген тораптарын бөлшектеу және құрастыру;

бақылау-өлшеу құралдарын байқау;

берілген температураны, рецептураны, будың қысымын сақтауды бақылау;

жұмыстағы ақауларды түзету және жабдықтарды жөндеуге қатысу.

374. Білуге тиіс:

тасқынды желіге жататын жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

асбест-цементті суспензияны әзірлеу технологиясы мен рецептурасы;

жүгіргіштерде, голлендорларда цемент пен асбестті өңдеу ережесі;

өнім ақауларының алдын алу және түзету тәсілдері;

автоматтандырылған желіні бейімдеу ережесі;

шикізаттық құраушылардың қасиеттері;

бақылау-өлшеу құралдарының міндеті мен әрекет принципі;

дабыл беру, блокадалау және автоматика жүйелері;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету әдістері;

стандарттың асбест пен цементтің қасиеттеріне талаптары.

Асбест-цементті бұйымдар өндірісі жөніндегі 2 технологиялық желіге қызмет көрсеткен кезде - 5-разряд

96. Құрылыс материалдары өндірісіндегі жабдықтарды басқару пультінің операторы

Параграф 1. Құрылыс материалдары өндірісіндегі жабдықтарды басқару пультінің операторы, 3-разряд

375. Жұмыс сипаттамасы:

пульт арқылы ірі мөлшерлі қалқалау панельдерін, гипскартондық табақтарды және басқа гипстік бұйымдарды өндіру бойынша технологиялық желінің жеке немесе екі блокталған агрегаттарын басқару;

қызмет көрсетілетін құрал жабдықты іске қосу және жұмысын тоқтату;

конвейер жылдамдығын реттеу:

қалыптау желілерінің технологиялық құрал-жабдығының жеке агрегаттарының жұмысын қол және автоматтық режімде дистанциялық басқару;

құрал-жабдық жұмысының жағдайын және бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін байқау;

бекітілген техникалық құжаттама жүргізу.

376. Білуге тиіс:

басқару пультының және бақылау-өлшеу құралдарының құрылысын;

құрал-жабдықтың құрылымын, жұмыс істеу режімін және пайдалану ережелерін;

технологиялық операцияларды орындау тәртібін және ұзақтығын;

байланыс және дабыл беру жүйесін.

Параграф 2. Құрылыс материалдары өндірісіндегі жабдықтарды басқару пультінің операторы, 4-разряд

377. Жұмыс сипаттамасы:

пульт арқылы технологиялық желінің үш және одан да көп блокталған агрегаттарын басқару;

конвейерлік және ағымдық-агрегаттық желілердің технологиялық құрал-жабдықтар тобының жұмысын, сонымен қатар араластырғыштарының жалпы сыйымдылығы 2000 литрге дейін болатын, автоматталған бетон араластыру түзілімдерін қол және автоматтық режімде дистанциялық басқару, құрал-жабдық жұмысының жағдайын және бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін байқау;

пульт арқылы отырғызғыш автоматты және онымен байланысқан тасымалдау құрылғыларын квалификациясы жоғарырақ оператордың басшылығымен басқару;

отырғызғыш автоматты және онымен байланысты тасымалдау құрылғыларын іске қосу және жұмысын тоқтату;

отырғызғыш автоматтың және басқа құрал-жабдықтардың агрегаттық түзілімдерінің жұмысын бақылау;

жеткізілетін қыш бұйымдардың сапасын байқау;

илемдік орнақ механизмдерін басқару кезінде қосымша жұмыстарды орындау ;

компоненттердің (гипс, жоңқа, су) үздіксіз жұмыс істейтін ерітінді араластырғышқа белгіленген рецептураға қатаң сәйкестікте жіберілуін байқау және реттеу.

378. Білуге тиіс:

темір-бетон өндірісі құрал-жабдықтарының құрылысын, жұмыс істеу режімін және пайдалану ережелерін;

басқару пультының құрылысын; технологиялық операцияларды орындау тәртібін және ұзақтығын; байланыс және дабыл беру жүйесін;

отырғызғыш-автоматтың, тасымалдау құрылғыларының агрегаттық түзілімдерінің құрылысын;

қыш бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды;

үздіксіз жұмыс істейтін ерітінді араластырғыштың құрылысын және жұмыс істеу принципін;

гипс-бетондық ерітіндіні дайындау рецептурасын;

орнақ механизмдерінің жұмыс істеу принципін және оларды техникалық пайдалану ережелерін;

қабылданған дабыл беру жүйесін.

Параграф 3. Құрылыс материалдары өндірісіндегі жабдықтарды басқару пультінің операторы, 5-разряд

379. Жұмыс сипаттамасы:

пульт арқылы отырғызғыш автоматты және онымен байланысқан тасымалдау құрылғыларын басқару;

отырғызғыш автоматтың және басқа механизмдердің жұмысын байқау;

отырғызғыш автомат жұмысын қол басқаруынан автоматтық басқаруға және керісінше ауыстыруды жүзеге асыру;

бұйымдарды отырғызу технологиясының бағдарламаларын өзгерту;

күйдіру вагоншаларын отырғызу автоматына жіберуге арналған тасымалдау құрылғысын басқару;

гипс-бетон панельдерінің илемі бойынша орнақтың барлық механизмдерін басқару;

гипс-бетонның қаңқаларға біркелкі құйылуын байқау және реттеу;

конвейер таспасының қозғалу жылдамдығын реттеу;

орнақтың іске қосылуы және жұмысының тоқтауы кезінде ескерту белгілерін беру;

құндақтық қондырғылардың, сонымен қатар араластырғыштарының жалпы сыйымдылығы 2000 литрден асатын, автоматталған бетон араластырғыш түзілімдердің жұмысын қол және автоматтық режімде дистанциялық басқару;

бекітілген техникалық құжаттаманы жүргізу.

380. Білуге тиіс:

отырғызғыш автоматтың және технологиялық желінің басқа агрегаттарының құрылысын;

отырғызғыш автоматты қол және автоматтық режімдерде пайдалану ережелерін;

бұйымдарды отырғызу технологиясы бағдарламасының өзгеру ережелерін;

орнақ механизмдерінің құрылысын және жұмыс істеу принципін;

қалыптау қоспасының рецептурасын және қоспа компоненттеріне, қаңқаларға және төсеу бөлшектеріне қойылатын талаптарды;

қалыптау массасының оның сапасына байланысты ұстасу мерзімдерін;

ірі мөлшерлі гипс-бетондық панельдерді дайындау технологиясын және дайын панельдерге қойылатын техникалық талаптарды;

панельдерді жылумен өңдеу режимін.

Параграф 4. Құрылыс материалдары өндірісіндегі жабдықтарды басқару пультінің операторы, 6-разряд

381. Жұмыс сипаттамасы:

автоматталған конвейерлік желілердің, діріл-илемдік және илемдік орнақтардың бүкіл кешенінің жұмысын қол және автоматтық режимде дистанциялық басқару.

382. Білуге тиіс:

темір-бетон өндірісі құрал-жабдықтарының құрылысын, жұмыс істеу принципін және пайдалану ережелерін.

97. Шешу-желімдеу станогының операторы

Параграф 1. Шешу-желімдеу станогының операторы, 2-разряд

383. Жұмыс сипаттамасы:

квалификациясы жоғарырақ оператордың басшылығымен картон бөлігінің шеттерін тігу;

картон белдектерін ақаулардан және жаншылулардан арылту;

картон белдектерін сіңіру агрегаттарына жіберу мақсатында таркату станогының жақтауына орнату;

картон бөліктерінің шеттерін револьвер катушкасына салу;

орамдарды посттан постқа ауыстыру;

катушканы сіңіру ваннасына батыру;

сіңіріген бөлікті орау станогына жіберу.

384. Білуге тиіс:

сіңіру агрегатының жұмыс істеу принципі;

бөлікті револьвер катушкасына салу ережелерін;

белдектерді тарқату станогына орнату ережелерін;

жабу картонының маркалары мен қасиеттерін;

сіңіру ваннасындағы масса температурасын.

Параграф 2. Шешу-желімдеу станогының операторы, 3-разряд

385. Жұмыс сипаттамасы:

картонның екі белдектері немесе шыныкенеп бөліктерінің шеттерін электр станогында сұйық шынымен және полиэтилен төсемдерді төсей отырып тігу;

тігілген бөлікті құрғақ картонның ілмектік қор қорабына созу;

картон бөлігінің қозғалысын алдын ала құю камерасы арқылы, сіңіру ваннасы , сығу және жабын жанышпабіліктері және одан әрі сіңіру шкафы арқылы реттеу;

сіңген бөліктің үзілуін жою;

картонның ілмектік қоры қорабының қозғалыс жылдамдығын реттеу;

бөлікті жапсыру үшін, электр станогының белгілі бір температурасын сақтап тұру;

таркату және жапсыру станогын ағымдағы жөндеуге қатысу.

386. Білуге тиіс:

сіңіру агрегатының, электр станогының және ілмектік қор қорабының құрылысын және жұмыс істеу принципін;

шыныкенептің және картонның маркасын және өлшеуін;

бөліктерді біріктіру әдістерін;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптарды;

құрал-жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою тәсілдерін.

98. Тұрба араластырғыштың операторы

Параграф 1. Тұрба араластырғыштың операторы, 2-разряд

387. Жұмыс сипаттамасы:

квалификациясы жоғарырақ оператордың басшылығымен жабу массасын дайындау процесін жүргізу;

пластификаторды құбырлар арқылы мөлшерлегішке жіберу;

себу материалын элеватормен шанапқа жіберу;

турбоараластырғыштағы жабу массасының деңгейін және шанапта себу материалының болуын байқау.

388. Білуге тиіс:

турбоараластырғыштың (араластыру шандарының), шанаптардың және мөлшерлегіштердің мақсатын;

жабу массасына және толтырғыштарға қойылатын талаптарды;

жабу массасындағы толтырғыштың белгіленген мөлшерін.

Параграф 2. Тұрба араластырғыштың операторы, 3-разряд

389. Жұмыс сипаттамасы:

жабу массасын дайындау процесін жүргізу;

турбоараластырғышты битуммен, пластификатормен және минералды толтырғышпен қатаң белгіленген пропорция бойынша толтыру;

турбоараластырғыштағы жабу массасының деңгейін реттеу;

жабу массасын қыздырудың белгіленген температурасын сақтап тұру;

массаны жабу ваннасына жіберу;

тальктан немесе қажетті концентрацияға ие басқа тозаң тәріздес материалдан суспензия дайындау;

турбоараластырғыштарды, шанаптарды және мөлшерлегіштерді байқау және профилактикалық жөндеу;

құрал-жабдықтың ағымдағы жөндеуіне қатысу.

390. Білуге тиіс:

турбоараластырғыштың, шанаптардың, мөлшерлегіштердің құрылысын және жұмыс істеу принципін;

жабу массасын және тальктық суспензияны мемлекеттік стандарттарға және техникалық талаптарға сәйкес дайындау ережелерін.

99. Себу және салқындату түзілімдерінің операторы

Параграф 1. Себу және салқындату түзілімдерінің операторы, 2-разряд

391. Жұмыс сипаттамасы:

қарақағаз бөлігін себу процесін жүргізу;

квалификациясы жоғарырақ оператордың басшылығымен рубероид себу процесін жүргізу;

себу материалдарын елеу және оларды шанаптарға тиеу;

бөліктің біркелкі себілуін қамтамасыз ету;

шанаптардың шығу саңылауларын мезгіл-мезгіл тазалап тұру;

қарақағаз бөлігіне ірі түйіршіктер себу кезінде қысу-домалату білікшелеріне қызмет көрсету;

бөлікті білікшелермен қысу дәрежесін реттеу және себуді біркелкі домалатып тегістеуді қамтамасыз ету;

тоңазытқыштық атанақтарды сумен үздіксіз қамтамасыз ету;

бөліктің үзілуін жоюға қатысу;

жұмыстағы ақауларды жою және құрал-жабдықты жөндеуге қатысу.

392. Білуге тиіс:

себу құрылғыларының құрылысын және жұмыс істеу принципін;

білікше саңылауларын реттеу әдістерін;

себу материалдарының түрлерін және қасиеттерін;

құрал-жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою тәсілдерін;

қолданылатын материалдарға және дайын өнімге қойылатын талаптар.

Параграф 2. Себу және салқындату түзілімдерінің операторы, 3-разряд

393. Жұмыс сипаттамасы:

рубероид бөлігін себу және домалату процестерін жүргізу;

араластырғышқа қызмет көрсету, дымқыл себу – суспензия жағу арқылы өнім дайындау кезінде массаның деңгейін және концентрациясын реттеу;

агрегаттың тоңазыту аймағында бөліктің салқындауын байқау;

бөліктің үзілуін жою және оны себу шанабы арқылы тоңазыту цилиндрлеріне салу;

себу құрылғысын жөндеуге қатысу.

394. Білуге тиіс:

элеваторлардың, себу шанаптарының, араластырғыштардың, қысу-домалату білікшелерінің және тоңазыту цилиндрлерінің құрылысын және мақсатын;

бөліктің үзілуін жою тәсілдерін;

құрал-жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою тәсілдерін;

дайын өнім сапасына қойылатын стандарттар талаптары.

100. Асбест-цемент бұйымдарын араластыру-бөлшектеу операторы

Параграф 1. Асбест-цемент бұйымдарын араластыру-бөлшектеу операторы, 4 -разряд

395. Жұмыс сипаттамасы:

қабылдау түпқоймаларын төсеу және жіберу, алдын ала қату камерасынан шығару және талшықтас-цементтік бұйымдарды автоматталған желілер төсегіштерінде және бөлшектегіштерінде бөлшектеу процестерін жүргізу;

құрал-жабдықты жұмыстың автоматтық режиміне ауыстыру;

ақауларды жою;

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау, майлау және оның жұмысына қатысу;

басқару пульты арқылы ірі мөлшерлі талшықтас-цементтік табақтарды іріктегіш-ылғалдандырғыш арқылы жылжыту және бөлшектеу процестерін жүргізу;

гидровакуумжүйені, көліктік құралдар жүйесін, іріктегіш-ылғалдандырғыш механизмдері мен түзілімдерін іске қосу, өшіру, реттеу, олардың күйін байқау;

өнім ақауларын анықтау және жою.

396. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін құрал-жабдықтың құрылысын және жұмыс істеу принципін;

автоматтық басқару пультының монтаждық схемасын;

табақтық ірі мөлшерлі талшықтас-цементтік бұйымдар стандарттарын және оларға қойылатын техникалық талаптарды;

бақылау-өлшеу аспаптарының және құралдарының құрылысын және оларды қолдану ережелерін;

құрал-жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою әдістерін;

іріктегіш-ылғалдандырғыш механизмдерін тазалау және майлау тәсілдерін.

101. Жеделдету қондырғысының операторы

Параграф 1. Жеделдету қондырғысының операторы, 5-разряд

397. Жұмыс сипаттамасы:

квалификациясы жоғарырақ оператордың басшылығымен басқару пульты арқылы тездеткіш қондырғыда талшықтас-цементтік табақтардың өңдеу қабатының электронды-химиялық қату процесін жүргізу;

тездеткіштің вакуумдық жүйесін жұмысқа дайындау;
талшықтас-цементтік табақтардың өтуін бақылау;
тездеткіштің шығу терезесін және инжекторды мезгіл-мезгіл ауыстырып тұру ;
тездеткіш қондырғыны профилактикалық жөндеуге қатысу;
қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау және майлау.
398. Білуге тиіс:
тездеткіш қондырғының құрылысы;
талшықтас-цементтік табақтардың өңдеу қабатының тездеткіш қондырғыда электронды-химиялық қатаюының технологиялық процесін;
тездеткіштің шығу терезесін және инжекторды ауыстыру ережелерін;
қызмет көрсетілетін құрал-жабдықты тазалау және майлау тәсілдерін;
тездеткіштің вакуумдық жүйесін жұмысқа дайындау ережелерін;
бақылау-өлшеу құралдарының қолданылу мақсатын;
құрал-жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою тәсілдерін;
дайын өнімге қойылатын стандарттар мен техникалық талаптарды.
Параграф 2. Жеделдету қондырғысының операторы, 6-разряд
399. Жұмыс сипаттамасы:
басқару пультті үдеткіш қондырғы асбестцементті қағаздардың өңдеу қабаттарын электронды-химиялы қатаю процесін жүргізу;
үдеткіштерді жұмыстың берілген режиміне шығару;
үдеткіштің вакуумды жүйесінде жұмыс вакумын жасау;
сәуле жіберуге таралу бірліктерінің жүйесі бойынша асбестцементті парақтарды беру;
вакумды жүйенің қалпын тексеру;
құралдар бойынша қалдық вакумдарды тексеру;
үдеткіштің жұмыс режимін реттеу, вакум кіретін және вакумшығатын параметрлерді тіркеу;
үдеткіш қондырғыға профилактикалы жөндеу жұмыстарын жасау;
үдеткіш қондырғының жұмысы журналында жазба жасау.
400. Білуге тиіс:
үдеткіш қондырғылардың құрылымы және жұмыс принципі;
үдеткіште вакумды жасау тәсілдері;
үдеткіш қондырғылар жұмысының технологиялы режимі;
үдеткіштің жұмыс параметрлерін реттеу және тіркеу ережелері;
ақаулардың пайда болу себептері және олардың алдын-алу;
бақылау-өлшеу құралдарының құрылымы және қолданылу ережелері.
102. Талшық түзу қондырғысының операторы
Параграф 1. Талшық түзу қондырғысының операторы, 5-разряд

401. Жұмыс сипаттамасы:

қалдықтарды жою үшін талшыққалыптастырғыштарды, транспортер құрылғыларын даярлау;

ағынөзектерді тесу, ағынөзектерде настыльдарды және қалдықтарды жою;

ағынөзектерді, футеровкаларды ауыстыру үшін материалдарды даярлау;

ортадан тебетін-үрлеу қондырғыларында минералды мақта алу процесін жүргізу;

қондырғыларды, талшықтұндыру камераларын, механизмдерді қалдықтарды жою үшін қосу және тоқтату;

балқытудың жіберу телімдерін, тостағандардың салқындауын, энерготаратушының қысымын, кілемнің біркелкілігін және ылғалдылығын, байланыстырғыштың және обесплывительдардың жіберілуін реттеу, настыльдарды жою, ағынөзектерді, тартпаларды ауыстыру, қондырғыларды тасу және ауыстыру.

жабдықтардың жұмыстарындағы ақаулықтарды жою.

402. Білуге тиіс:

ағынөзектердін, крандардың, вентильдердін, талшықтұндыру камераларын, желдеткіштерді, қалдықтарды жоюға арналған қондырғылардың құрылымын;

ағынөзектерді, футеровкаларды тесу, тазарту,ауыстыру тәртібі;

ортадан тебу-үрлеу құрылғыларының және олармен байланысты жабдықтардың, бақылау-өлшеу құралдарының құрылымы;

талшықтұндыру тораптарының жұмыс параметрлерін;

балқыманың жіберілу біркелкілігін, жабысқақтығын және ағыстарын реттеу тәсілдері;

балқымаға, минералды мақтаның талшықтарына, байланыстарға, байланыстармен өңделгендерге, буға, қысылған ауаға қойылатын талаптар;

блоктау, дабылқағу жүйесін;

барлық агрегаттарды және механизмдерді қосу, қайта реттеу, тоқтату тәртіптерін;

бу, ауа беру сызбасын, байланыстарды, арматураның орналасуын және белгіленуін;

балқыманың жабысқақтығын және температурасын, тостағандардын сәуле таратуларын көзбен анықтау тәсілдері.

Параграф 2. Талшық түзу қондырғысының операторы, 6-разряд

403. Жұмыс сипаттамасы:

филерьлі-үрленетін қондырғыда және – көпвалкты центрифугаларда минералды мақтаның талшықтарын алу;

филерлі қуатбергіштерді жұмысқа даярлау;

центрифугаларды, үрлеу желдеткіштерін және басқа жабдықтарды қосу, басқару, тоқтату;

балқыманың ағымының жіберілуін, валктардың салқындауын, қуыс валдарды , қуат бергіштерді жылыту, кілемнің біркелкілігін, байланыстырғыштарды жіберу және обеспыливательді реттеу;

қуат бергіштерді, пысыларды, керамикаларды, ағынөзектерді, тартпаларды ауыстыру;

центрифугаларды тасу және орнату;

жабдықтардың жұмыстарындағы ақаулықтарды жою.

404. Білуге тиіс:

көпвалкты центрифугаларды, филерді-үрленетін қондырғыларды, олармен байланысқан жабдықтарды және бақылау-өлшеу құрылғылардың құрылымын;

минералды мақтаны өңдеу технологиялы процесі;

балқымаға, минаралды мақтаның талшықтарына, байланыстарға, байланыстармен өңделген кілемге қойылатын талаптар;

блоктау және дабылқағу жүйесі;

барлық агрегаттарды және механизмдерді қосу тәртібі, реттеу, қосу;

ауаны, байланыстырғышты беру сызбасын;

арматураның орналасуы және белгіленуі;

температураны және балқыманың жабысқақтығын көзбен тексеру.

103. Минералды мақта бұйымдары өндірісі бойынша қондырғылардың операторы

Параграф 1. Минералды мақта бұйымдары өндірісі бойынша қондырғылардың операторы, 3-разряд

405. Жұмыс сипаттамасы:

механикалы желілерге минералды мақталарды тиеу процесін жүргізу;

тиер алдында минералды мақта механизмдерінің көмегімен және технологиялы регламентке сәйкес сорттау;

қалдықтарды жинау агрегаттарын баптау;

механизмдердің көмегімен минералды мақталардың рулонды әзірлемелерін беру, салу және ауыстыру;

қатпарларды дайындау, тазарту және майлау; оқтауларды жіберілуін қадағалау;

конвейрден дайын цилиндрларды түсіру және табандыққа немесе тароға салу;

механизмдерді тазарту және майлау;

жұмыстың ақаулықтарын жою және жабдықтарды жөндеу жұмыстарына қатысу.

406. Білуге тиіс:

көтергіштің, транспортердің және қалдықтарды жинаушының құрылымы;

жабдықтарды басқару жүйесін;
майлау сызбаларын;
тиеудің тәртібін, минералдымақталы жартылайфабрикаттың сапасына қойылатын талаптар;
механизмдердің жұмыс принципі және басқару тәртібі;
оқтаулардың және цилиндрларды даярлау, майлау, тазарту ережелері;
цилиндрлерді, оқтаулардың типоөлшемдерін және цилиндрларды орау тәртібі ;
жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтардың себептері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 2. Минералды мақта бұйымдары өндірісі бойынша қондырғылардың операторы, 4-разряд

407. Жұмыс сипаттамасы:
автоматтандырылған және жартылайавтоматтандырылған қондырғыларда кептіретін вагонеткаларды тиеу және түсіру процесін жүргізу;
нососты қондырғылардың, қозғалмалы рольгангты және тіркемелі транспортердің жұмысын реттеу;
вагонеткаларды салқындату камераларына және туннелді кептіргіштерге тиеу , оларды шығару;
минералды мақталы цилиндрлерді тотыру, калибрлеу және Жылы өңдеудің процесін жүргізу;
жұмысты бақылау және барлық тораптарын және механизмдерін, Жылы өңдеудің режимін реттеу;
цилиндрлердің өлшемі өзгерген жағдайда механизмдерді қайта икемдеу;
бұйымның сапасын бақылау, оларды орау;
арнайы қондырғыда шнурларды өндіру процесін жүргізу;
тораптарды және механизмдерді жұмысқа даярлау, қосу, тоқтату;
мақтаның, орайтын материалдарды немесе торлы шұлықтардың біркелкі жіберілуін бақылау, аспирациялы қондырғылардың жұмыстарын, дайын бұйымдарды бобиндерге орауын бақылау;
материалдарды әзірлеу;
жабдықтарды реттеу. жұмыстағы ақаулықтарды жою және жабдықтың жөндеу жұмыстарына қатысу.
408. Білуге тиіс:
қондырғылардың құрылымы және олармен байланысқан жабдықтардың құрылымы;
автоматты басқару жүйесін;
майлаулын сызбасын; вагонеткаларды тиеу және түсіру тәртібі;
барлық тораптардың және қондыру механизмдерінің құрылымын;

минералды мақта бұйым өндіру технологиясын және режимдерін;

барлық бақылау-өлшеу құрылғыларының белгіленуін және жұмыс принциптерін;

блоктау және дабылқағу жүйесін;

оқтауларды майлайтын майлау материалдарының түрлері және сорттары;

оқтаулардың конструктивті құрылымы;

дайын газ шаруашылығын және аспирациялы қондырғыларды эксплуатациялау ережелерін;

минералды мақтаға, материалдарға қойылатын талаптар;

машиналар номенклатурасын;

оқшаулау шнурларының түрлерін;

механизмдерді қосу, реттеу, икемдеу және тоқтату тәртібін, көкжөтелдерді, бобиндарды ауыстыру;

механизмдердің блоктау жүйесін;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтарды табу және жою.

104. Бетонды жылумен өңдеу бойынша қондырғылардың операторы

Параграф 1. Бетонды жылумен өңдеу бойынша қондырғылардың операторы, 3-разряд

409. Жұмыс сипаттамасы:

берілген технология және параметрлер бойынша бетонды жылытпалы немесе термоылғалды өңдеу процесін жүргізу (камераларды және автоклавтарда, булы қаптамалы формаларда, қалыптайтын агрегаттарда атмосфералы немесе жоғары қысымда бумен; камераларда және бассейндарда ыстық сумен; контактты электрлы тоқ арқылы немесе электродты жылыту арқылы; жылу өңдеу арқылы сілтілі камераларда электрожылытқыштармен және тағы басқа), формаларға салмас бұрын бетонды қоспаны алдын-ала жылыту;

бетонды жылытпалы өңдеу журналын жүргізу;

жылытпалы өңдеуге бұйымдар толтырылған камераларды қабылдау;

жылытпалы өңдеуден өткен бұйымдарға тиеуге рұқсат беру.

410. Білуге тиіс:

бетонды жылытпалы өңдеу қондырғыларын және бақылау-өлшеу аппараттарынын құрылымын және эксплуатациялау ережесін;

бұйымдарды жылытпалы өңдеу режимін; өңделіп жатқан бұйымдардың номенклатурасын;

дабылқағу және блоктау жүйесін;

түзететін камералардың жұмыс журналын жүргізу ережесін.

105. Орталық басқару пултінің операторы

Параграф 1. Орталық басқару пултінің операторы, 6-разряд

411. Жұмыс сипаттамасы:

керамикалы кірпіш өңдеу бойынша автоматтандырылған технологиялы желілерді баптау;

туннелді кептіру, пештер, ыстық ауаның жылугенераторларын, майды жағу жүйесін, кептірмелерді тиеу, кептіру жабдықтарын және пештерді басқару, икемдеу, реттеу және жұмыстарын бақылау;

технологиялы процестің талаптарына сәйкес пештердің және кептігіштердің температуралы, гидравликалы режимдерін басқару;

қалаудың, кептірілген және күйдірілген кірпіштердің сапасын бақылау;

пештердің және кептіргіштердің жұмыстары журналын жүргізу.

412. Білуге тиіс:

әртүрлі режимдерде жабдықтарды эксплуатациялау ережесі, құрылымы, жұмыс принципі;

кірпіштерді кептіру және күйдіру режимдеріне, шығарылып жатқан бұйымның сапасына қойылатын технологиялы процестің талаптары;

пештерді жағу және тоқтату ережелері, пештерді және кептіргіштерді авариялы тоқтату кезіндегі жағдайлар;

бапталып жатқан жабдықтардың технологиялы құжатнамасы (сызбалар, үлгілер, кестелер және тағы басқа).

106. Темір-бетон бұйымдарын бөлектеуші

Параграф 1. Темір-бетон бұйымдарын бөлектеуші, 3-разряд

413. Жұмыс сипаттамасы:

қолдан және темірбетонды бұйымдарды төмен механизациялау құралдарын, жылытпалы өңдеуді өткендерді пайдаланып өңдеу (плиталарды, панелдерді, блоктарды, құбырлардың шеттерін және ішкі беттерін);

желімнен және қағаздардан қаптамаларды тазартумен арнайы жуатын машиналарда панелдердің сыртқы қабырғаларын жуу;

қабырғалы панельдердің ойықтарында құламаларды және құюларды өңдеу;

техникалы құжатнаманың талаптары сәйкес бұйымдардың беттерін жетілдіру , тығындау және сүрту;

плиталардың, панельдердін, ригелдердін, коллоналардың беттерін бояуға және обойлар жапсыру үшін өңдеу;

тегістейтін станоктарда немесе аз механизациялы құралдарды пайдаланып бұйымдардың тегіс беттерін (терезе алдындағы тақтайшаларды, баспалдақтарды, қаптайтын тақтайшаларды және тағы басқа) тегістеу;

бұйымдарды көтеру, орнын ауыстыру, жиектеу, орнату және салу;

раковина және сынған жерлерін ертінділер және тығындарды пайдаланып жапсыру және бітеу;

сыртқы қабырғалардың панельдерін жаққышпен, щеткамен жуу, қаптаманы желімнен және қағаздан тазартып;

дақтарды және тот басуларды жою;

қолдан немесе арнайы жуатын құрылғыларда формаларды және төсейтін төсемдерді жуу.

414. Білуге тиіс:

қолданылып жатқан станоктардың және аз механикалы құралдардың құрылымы;

бұйымның сапасына қойылатын талаптар;

өңдеу материалдарын даярлау тәсілдері және олардың құрамдары және оларға қойылатын талаптар;

бұйымдарды тегістеу тәсілдері;

өңделіп жатқан бұйымдарды арқанмен тарту, көтеру, жиектеу, тасымалдау және орнату ережелерін;

өңделіп жатқан бұйымдардың белгіленуі және олардың сыртқы пішіндеріне қойылатын негізгі талаптарды;

тегістеушілер, ерітінділер, дақтар мен тот басуларды кетіретін құрамдардың рецептурасын, даярлау тәсілдерін;

бұйымдарды өңдеу тәсілдері.

Параграф 2. Темір-бетон бұйымдарын бөлектеуші, 4-разряд

415. Жұмыс сипаттамасы:

цемент-зеңбірек немесе басқада тығындайтын қондырғылардың қысымы астында біржола бегітумен тығындау тәсілдерімен құбырлардың сыртқы беттерін және басқа темірбетонды бұйымдарды өңдеу;

үгітілген тас немесе шынының декоративті фактуралы қабатымен дайын бұйымдарды қаптаумен ғимараттың фасадты элементтерін "декор" тәсілімен өңдеу;

жуатын және басқа да арнайы құрылғыларда архитектуралы бетондарда ірі толтырғыштардың фактурасын тілу;

тегістейтін станоктарда немесе қолдан тегістейтін электропневмоқұралдардың көмегімен бұйымдардың қисық беттерін тегістеу;

дайын бұйымдардағы плиталардың ақаулы қаптамаларын ауыстыру: сыртқы қабырғалардың панелдерін, цоколды панелдерді, баспалдақ алаңдарында, сантехкабиналардың табандықтарында және тағы басқа.

416. Білуге тиіс:

қолданылып жатқан қондырғылардың, машиналардың және аз механикалы құралдардың құрылымын және жұмыс принциптерін;

өңделіп жатқан бұйымдардың сызбаларын және техникалық талаптарын;

бұйымдарды тығындауда қолданылатын қоспалардың құрамдарын;

қолданылып жатқан өңдеу құрамдарына қолданылатын құрамдарға қойылатын талаптар;

қолданылып жатқан абразивты материалдардың түрлері және маркалары;
өңделіп жатқан бұйымдардың номенклатурасын.
107. Қайта кристалдандырушы
Параграф 1. Қайта кристалдандырушы, 4-разряд
417. Жұмыс сипаттамасы:
доломитті сүттерді қайта кристалдау процесін жүргізу және біліктілігі жоғары қайта кристалдаушының басшылығымен совелитті бұйымдарды өндіруде гидромассаларды даярлау;
қайта кристалдаушыны жұмысқа даярлау;
асбестті, доломитті сүтті тиеу және мөлшерлеу;
жылытпалы оқшаулаудың және құралдардың дұрыс жұмыс істеуін бақылау;
сынамаларды алу;
қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтарды тазарту.
418. Білуге тиіс:
аппараттардың, насостардың, құралдардың құрылымы;
доломитті сүттің, асбестің, будың, дайын гидромассаның құрамын;
сынамаларды алу ережелері;
гидромассаға, асбестқа, доломитті сүттердің құрамы;
қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтарды тазарту тәртібі.
Параграф 2. Қайта кристалдандырушы, 5-разряд
419. Жұмыс сипаттамасы:
мерзімді және толассыз жұмыс жасайтын қондырғыларда доломитті сүттерді қайта кристалдау және совелитті бұйымдарды өндіруде гидромассаларды даярлау процесін жүргізу;
қайта кристалдағыштарды және насостарды даярлау, қосу және тоқтату;
доломитт сүтті сору;
асбестті тиеу және мөлшерлеу;
будың қысымын және аппараттардың сөнуін реттеу;
бақылау-өлшеу құралдарын бақылау;
температураны және престерге гидромассаны жіберуді бақылау.
420. Білуге тиіс:
қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтарды құру, жұмыс принциптері және қосу ережелері;
технологиялы процесс;
өлшеу құралдарымен пайдалану ережелері;
алынатын материалдарға және гидромассаға қойылатын талаптар;
жабдықтардың жұмыстарындағы ақаулықтарды табу және жою.
108. Асбест-цемент бұйымдарын баспақтаушы
Параграф 1. Асбест-цемент бұйымдарын баспақтаушы, 3-разряд

421. Жұмыс сипаттамасы:

асбестцементті бұйымдарды өндіруде 5000 т дейін қуатты гидравликалы престерді басқару;

престерді жұмысқа даярлау;

престер астына престелмеген шифер арбасын жіберу;

травестерді жіберу және қысымды қосу;

траверстерді көтеру және престер астынан арбаны алу;

шиферлардын табандарын шешу;

келесі айналымға престелген арбаны жіберу;

прес бактарында майдың қорының уақытылы толуын және гидравликалы көтергіштерде судың толы болуын бақылау;

гидравликалы престерді икемдеу және оның профилактикалы жөндеу жұмыстары;

престерді жөндеу бойынша жұмыстарға қатысу.

422. Білуге тиіс:

гидравликалы престердің жұмыс принципі;

технологиялы карта бойынша престеу режимдері;

престеген өнімнің ақауларының алдын-алу және жою тәсілдері.

Параграф 2. Асбест-цемент бұйымдарын баспақтаушы, 4-разряд

423. Жұмыс сипаттамасы:

бекітілген технологиялы процестерге сәйкес асбестцементті бұйымдарды өндіру барысында 5000-1000 т астам қуатты гидравликалы престерді басқару;

престерді жұмысқа даярлау;

өндірілген реттеудің дұрыстығын тексеру;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтардың ағымдағы, ортанға және толық жөндеу жұмыстарына қатысу.

424. Білуге тиіс:

қуатты гидравликалы престердің құрылымы;

престелген бұйымдардың ақауларының алдын-алу және жою.

Параграф 3. Асбест-цемент бұйымдарын баспақтаушы, 5-разряд

425. Жұмыс сипаттамасы:

бекітілген технологиялы процесстерге сәйкес асбестцементті бұйымдарды өндіруде қуаттылығы 1000 т астам гидравликалы престерді басқару;

престерге майдың түсуін реттеу, престерде басқару автоматтандырылған сызбасын басқару;

гидравликалы престердің ағымдағы, орташа және толықтай жөндеу жұмыстарына қатысу;

престеліп жатқан бұйымдардың сапасын бақылау.

426. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтардың құрылымы және жұмыс принциптері;

гидравликалы престерді басқаруды автоматтыдан қолдыға және кері қарай ауыстыру тәсілдері;

жұмыс эмульгирлі суды даярлау технологиясын;

престеу теліміне түскен жартылай фаврикаттардың сапасына қойылатын талаптар;

престелген бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтарды реттеу ережелері.

109. Миканит және микалексті баспақтаушы

Параграф 1. Миканит және микалексті баспақтаушы, 3-разряд

427. Жұмыс сипаттамасы:

престерде микалекс пластиналары үшін әзірлемелерді престеу процесін жүргізу;

микалексті массаларды мөлшерлеу;

массаны төгу және прессформада қолдан түзету;

престерді қосу және тоқтату;

дайын әзірлемелерді сөрелерге салу;

жұмыстардағы ұсақ ақаулықтарды жою және престердің жөндеу жұмыстарына қатысу.

428. Білуге тиіс:

престердің және қосалқы жабдықтардың жұмыс принциптері;

микалексті массаның компоненттерінің құрамын және мөлшерлеу;

микалекс әзірлемесін престеу технологиялы регламентін;

микалекске қойылатын техникалы талаптар;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтарды түзету тәсілдері.

Параграф 2. Миканит және микалексті баспақтаушы, 4-разряд

429. Жұмыс сипаттамасы:

электропештерде миканитті, микалексті пластиналарды престеу және күйдіру процесін және салқын престеу престерінде микалекстен фасонды бұйымдарды престеу процесін жүргізу;

химикаттардың артық ертінділерін сығуға арналған гидропрестердің астына пакеттерді салу;

сығылған пакеттерді электропрестерге салу;

пакеттердің белгіленген температуралы режимдерін бақылау және пештерде оларды қосымша престеу;

престерді қосу және тоқтату;

сөрелерге немесе табандықтар астына дайын пакеттерді және фасонды бұйымдарды салу;

жұмыстағы ақаулықтарды түзету және жабдықтардың жөндеу жұмыстарына қатысу.

430. Білуге тиіс:

престердің, электропештердің және қосалқы жабдықтардың құрылымы және жұмыс принциптері;

кептіруге, жылытуға, ыстық престеуге, миканитті және микалексті күйдірудің технологиялы регламенті;

микалекске және миканитке қойылатын техникалы талаптар;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

110. Құрылыс бұйымдарын баспақтаушы

Параграф 1. Құрылыс бұйымдарын баспақтаушы, 3-разряд

431. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты эксцентрикті престерде немесе қолдан борларды престеу;

дөңгелектерді престердің құйғыштарына тиеу;

престелген шыбықтарды ағаш табандықтарға салу, сөрелерге салу және орнату;

механизмдерді қарау және тексеру;

мөрлерді тазалау;

әр түрлі престерде саз массасынан шикізат-кірпішті престеу;

тасымалдаушы престі және сазөңдеуші механизмдерді қарау, іске қосу және тоқтату;

престің жұмысын және престелген шикізат-кірпіштің сапасын қадағалау;

саз массаның престе түсуін реттеу, вакуум-камераның жұмысын тексеру;

престерді, пластиналар мен мөрлерді тазалау;

шикізат ақауын екінші қайта престеуге арналған преске тиеу;

престің жұмысындағы ұсақ ақаулықтар жою;

анағұрлым жоғары білікті престеушінің басшылығымен плиталарды престеу процесін жүргізу;

дайын плиталарды жинау мен сазбен себу;

массаның преске біркелкі түсуін қамтамасыз ету. 200 кг/см^2 дейін қысыммен бу электрлік престерде слюдопласттан бұйымдарды престеу процесін жүргізу;

слюдопластты дайындамаларды шаблонмен белгілеу және кесу;

пакеттерге жинау мен лак жағу;

дайындамаларды қыздырылған прес-қалыпқа салу;

бұйымдарды қыздыру және суыту режимін қадағалау.

432. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

қалыпталатын массаның сапасын сыртқы белгілері бойынша анықтау әдістері ;

масса мен борлардың, шикізат-кірпіштің сапасына қойылатын талаптар;

қызмет көрсетілетін жабдықты тазалау және майлау ережесі;

престің жұмысындағы ұсақ ақаулықтар жою тәсілі;

қалыптау конвейерінің өнімділігі;

тарату бункерлерінің сыйымдылығы;

асфальтты плиткаларды қалыптаудың ережесі мен негізгі тәсілдері;

бұйымдарды пішу және престеу тәсілдері;

прес-қалыпты қыздыру және суыту технологиялық режимі;

слюдопластты бұйымдарға техникалық шарттар.

Параграф 2. Құрылыс бұйымдарын баспақтаушы, 4-разряд

433. Жұмыс сипаттамасы:

қолдық алумен престерде автомат-салушылармен және пакет-қатарластырып жинаушылармен престерде кірпіштің дара, бір жарым, екі және басқа түрлерін престеу;

престің және автомат-салушының жұмысын қадағалау;

массаның престе түсуін реттеу және ылғалдандыру;

вагонеткаларды автомат-қалаушыға орнату және оны шикізатпен домалатып шығару;

вагонеткада бұзылған шикізат-кірпішті ауыстыру;

үстіңгі және төменгі қалыптар арасындағы саңылауды реттеу;

рамкаға жабыңқышты алу;

жабыңқышпен рамканы столға салу немесе оны кескішке беру;

қалыптасты ауыстыру;

престі майлау;

плиткаларды престеу процесін жүргізу;

престі қарау;

асфальт плиткаларын себу үшін құмның болуын тексеру;

прес-қалыптардың прес-массамен толтыруын реттеу;

престі жөндеу;

түсетін прес-массаның сапасын қадағалау. 200 кг/см^2 артық қысыммен бу электрлік престерде слюдопласттан бұйымдарды престеу процесін жүргізу;

дайынмаларды пакеттерге жинау, температура режимді, қысыммен слюпластты престеуді және суытуды қадағалау;

жабдыққа профилактикалық жөндеу жүргізу;

әткеншек, гидравликалық, механикалық, вакуумдық престерде плиталарды, қабықтарды, сегменттерді, блоктарды, кірпіштерді және совелиттен басқа бұйымдарды престеу процесін жүргізу;

жабдықты жұмысқа дайындау, қосу және тоқтату;

жабдықты басқару;

гидромассаны құю, оны тарату;

массаның түсу процесін, престеу, вакуумдау және бақылау- өлшеу аспаптарын қадағалау;

қабылдау немесе кесетін үстелге бұйымдарды беру;

тұғырықты салу;

прес-қалыптар мен қалыптаушы плитаны шаю;

механизмдерді тазалау, майлау және қайта жөндеу;

сорғылардың жұмысын қадағалау;

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ұсақ олқылықтарды жою.

434. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін престердің, қосу механизмдерінің және көмекші жабдықтың құрылысы және оларды басқару ережесі;

кірпішті қатарға жинау кезінде автомат-салушыны реттеу қағидасы;

престі басқаруды автоматтыдан қолдыққа және керу ауыстыру тәсілдері;

қалыптар арасындағы саңылауды реттеу ережесі және мөлшерлері;

берілетін массаның және престелетін бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

жабыңқышқа стандарттар;

бұйымдарға техникалық шарттар;

гидромассаның қасиеттері; оның құрамы;

бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі;

әр түрлі қалыңдықты және қалыпты бұйымдарды престеуге арналған мөлшерлеме мен гидромасса;

механизмдерді қосу, жөндеу және тоқтату тәртібі;

әр түрлі тип мөлшерлі бұйымдарға гидромассаның шығыны;

майлау, бұғаттау және сигнал беру жүйесі;

гидромасса мен бұйымдардың сапасын бақылау тәсілдері;

престеудің технологиялық режимі және слюдопласт жасауға техникалық шарттар;

жабдыққа мүмкін жүктемелер және сынықтар мен авариялардың алдын алу бойынша профилактикалық шаралар.

Параграф 3. Құрылыс бұйымдарын баспақтаушы, 5-разряд

435. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технологиялық процеске сәйкес автоматты желіге ірі мөлшерлі блоктар мен кірпішті престеу;

әр түрлі престерде саз массасынан шикізат-кірпішті престеу;

технологиялы желінің агрегаттарын қарау, іске қосу, жұмысын бақылау және тоқтату;

автоматты желіні дайындауға, ағымдағы жөндеу жүргізуге қатысу;

жабдықтың ағынды-конвейерлік желісінде минералды мақтадан жылу оқшаулайтын қатты плиталарды жасау процесін жүргізу;

кілем дайындамаларын жылжытуды, дайындамаларды тұғырықтарға салуды, дайындамалармен тұғырықтардың алға жылжуын және оларды жинақтағышта жинауды қадағалау;

көпқабатты гидравликалық преске тиеу және түсіру;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін, жылу тасығышты беруді қадағалау;

транспортерлік желінің жылдамдықтарын реттеу;

шығарылатын бұйымдардың тип мөлшерлері өзгерген кезде престі қайта жөндеу;

өнімнің сапасын бақылау.

436. Білуге тиіс:

автоматты желінің құрылысы;

әр түрлі тип мөлшерлі блоктарды қатарлап жинау кезінде автомат-салушыны реттеу қағидасы;

ірі мөлшерлі блоктардың сапасына қойылатын талаптар;

бақылау-өлшеу аспаптарының белгіленуі және пайдалану ережесі;

барлық механизмдер мен агрегаттардың құрылысы, жұмыс істеу қағидасы, жылу оқшаулайтын бұйымдардың пресінің гидравликалық сызбасы;

қызмет көрсетілетін жабдықтың олқылықтары мен оларды жою әдістері;

өнімнің номенклатурасы және оған техникалық шарттар;

өнімнің сапасын анықтау әдістері;

байластырушы, минералмақта талшықтың қасиеттері;

будың шығын нормалары;

қысым астында ұстау уақыты;

өнімді орау және тасу тәсілдері мен ережесі;

сигнал беру, механизмдерді бақылау, бұғаттау, майлау жүйесі.

111. Ерітінділер мен массаларды дайындаушы

Параграф 1. Ерітінділер мен массаларды дайындаушы, 3-разряд

437. Жұмыс сипаттамасы:

саз өңдейтін жабдықты баптау: вальцтарды, сазараластырғыштарды, кірпіш өндірісіндегі жүірткілерді, тастарды, черепицаны, аглопоритті, керамизаторлы қиыршық тастарды және басқа материалдар мен бұйымдарды;

біліктілігі жоғары дайындаушының басшылығымен берілген рецептура бойынша ерітінділерді және массаларды даярлау;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтарды қосу және сөндіру;

саз өңдейтін машиналарға саздың біркелкі түсуін бақылау;

бөгде қоспаларды жою;

массаларды ылғалдандыру;

шихтаның жіберілетін компоненттерінің мөлшерін реттеу;

шихтаны шихтоқорға жіберу ленталы транспортерін баптау;

кірпішті жартылай құрғақтай престеу кезінде шихтаны және басқа керамикалы бұйымдары дайындау процесін жүргізу; компоненттерді араластыру және силикатты массаларды алдын-ала ылғалдандыру;

гипстен бұйымдар өндіруде жұмыс ертінділерін және массаларды даярлау;

престерден қобағаларды түсіру, орнын ауыстыру және жатқызу камераларына салу, құммен немесе үгінділермен себу;

қобағаларды жабу;

материалдарды толқынды сүзгіште немесе қолдан себу және транспортерға тиеу;

алюминий пасталарының ПАВ ерітінділерін, суспензия, суэмульсиялы майларды және басқа ерітінділерді даярлау;

берілген рецептура бойынша компоненттерді мөлшерлеу;

брустын және қалыптайтын массаның берілген температура және ылғалдылықта болуын қамтамасыз ету үшін беріліп жатқан судың немесе будың мөлшерін реттеу;

араластыратын жабдықтардың тасымалдаушы құрылғыларының жұмыстарын , массаларды араластыру және қайта өңдеуді бақылау силикатты массалардың берілген рецептура бойынша ертінділердің шығуын қамтамасыз ету;

даярланған массаларды шығын бункеріне және порциялы мөлшерлегіштерге, тасымалдайтын құрылғыларға және майлау посттарына жіберу;

жалпақ плиталарды, сырғанатқыштарды, қырғыштарды, валктарды, күйлегіштерді, қабырғаларды және тағы басқа тазарту;

ұнтақтарды жинау;

механизмдерді майлау;

жұмыстағы ақаулықтарды түзету және жабдықтарды өңдеу жұмыстарына қатысу.

438. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтардың құрылымы және жұмыс принципі;

жабдықтарды қосу және тоқтату ережелері;

компоненттерді қабылданатын қондырғыларға тиеу кезектілігі;

массаларды ылғалдау ережелері;

ерітінділерді және массаларды дайындауға, сапасына қойылатын техникалы талаптар;

жабдықтарды майлау ережелері;

шихта, ерітінді және массалардың сапасына қойылатын технологиялы регламент;

дабылқағу және блоктау жүйесін;

жабдықтардың жұмысындағы ақаулықтарды жою тәсілдері.

Параграф 2. Ерітінділер мен массаларды дайындаушы, 4-разряд

439. Жұмыс сипаттамасы:

араласқан және езілген силикатты масса дымқылданғанша процесінің жүруі;

реакторлардың жеңілденуі;

жұғынды, бұлғауыш және тасымалдау құралдары жұмысын бақылау;

қалыптау ылғалдылығына дейін тиесілі ылғалдылыққа дейінгі су сапасын реттеу;

берілген рецепт бойынша ерітінділер мен массасын жасау;

белгіленген рецепт бойынша компоненттер дозасы;

компоненттердің біркелкі берілісін реттеу;

жасалынған масса сапасын анықтау;

ерітіндінің шығу және қоспасын берілген рецептурада қамтамасыз ету;

дайын ерітінді немесе массаның шығын бункерлерінде немесе тасымалдау құрылғыларына беру;

оның жұмысындағы қызмет ету жабдықтары және кішкене жарамсыздықтарды жою жағдайын бақылау;

себінділермен_тазалау, қалақ және течкалармен тазарту.

440. Білуге тиіс:

қызмет ету жабдықтарының құралдары;

компоненттерді реттеу ережесі;

түсу және материалдар берілісінің технологиялық үлгісі;

ерітінділер мен массалар дайындау рецептурасы;

берілген рецептура бойынша компоненттер дозалау тәсілі және ережесін;

қызмет көрсету жабдықтары жұмысында кішігірім жарамсыздықтарды жою ережесі;

құмды езілген әк массасына технологиялық талаптар;

езілген және силикатты масса толықтығын анықтау әдісі.

112. Слюда илемдеуіші

Параграф 1. Слюда илемдеуіші, 2-разряд

441. Жұмыс сипаттамасы:

прокатты илемдеуіндегі слюда илемдеуіші;

ваннадан прокатты илемдеуіштің тасымалдау лентасына жартылай термирленген слюда іріктеулерінің сулы ұсақтау суспензияның берілуі;

суланған слюдалардағы транспортерлі лентаның барлық жоғарғы жағына бірдей бөлінуі;

әріқарайғы жөндеуге слюда кристалдарының жарамсыздығын анықтау және жою;

илемдеуіш мен слюда станоктарының білікшелері арасындағы жүйелі түсімін , ваннаны сұйықтықпен толтыру;

слюданы кептіруге тасымалдау үшін қаптарға салу;

станок жұмысындағы кішігірім жарамсыздықтарды жою.

442. Білуге тиіс:

илеудеуіш станок жұмысының принциптері мен құрылғыларын;

илемдеуіш станокта слюда илемдеуіштерінің технологиясын;

олардың сыртқы пішіндеріне қарай ақаулы кристалдарды анықтау тәсілі және оның қабатталу деңгейі бойынша илемдеуіш слюда дайындығын;

жасалынған іріктеулер мен илемдеуіш слюдалардың техникалық жағдайы.

Параграф 2. Слюда илемдеуіші, 3-разряд

443. Жұмыс сипаттамасы:

көп білікті илемдеуіш станоктарындағыслюда илемдеуіші;

жуу машинасы, дірілді елек және басқа да тасқынды желінің қосымша құралдары;

слюда илемдеуіштерінің технологиялық процестерін реттеу;

жабдықтардың профилактикалық жөндеуін жүргізу және оның соңғы жөндеуіне қатысу.

444. Білуге тиіс:

қызмет көрсету жабдықтарының әрекет принципі және құралдарын;

жарылу бағытының көлемі бойынша оның бөліну деңгейінде слюда илемдеуішінің сапасын анықтау әдісін;

берілген ережеде жабдықтарды құру ережесі;

бұзылу және апаттарды ескертудегі алдын алу шаралары, жұмыс істеу құралдарында жіберілген жүктеулер.

113. Бұйымдарды буландырушы

Параграф 1. Бұйымдарды буландырушы, 3-разряд

445. Жұмыс сипаттамасы:

құмды цемент черепицасы, виброқышты қабырғалар, қыштан жасалған блоктар, табақты асбестоцементті және асбестосилитті бұйымдар, басқа да бұйымдарды ылғалды камераларда булау;

камераға будың түсуін реттеу және жіберу;
бақылау өлшеу құралдарының көрсеткіштері бойынша булау ережесін сақтау;
ұсақталған тас кесектерден камераларды тазарту;
булау камераларына арбаларды қою;
булау камераларындағы арбалардың тиелуі және олардың түсірілуі;
буланған камералар жұмысының журналын арнау.
446. Білуге тиіс:
буланған камера құралдары;
бақылау өлшеу құрылғыларын пайдалану ережесі және құралдары;
бу өткізгіш үлгісін;
процесс технологиясын және жылу өңдеу бұйымдарының ережесін;
кесінділер және дайын бұйымдар қабылдағышына техникалық жағдайдан кейінгі бұйымдардың механикалық мықтылық көлемін;
асбестоцементті және асбестосилитті бұйымдардың булану тәртібін;
технологиялық процестің реттелу ережесін;
буланған камералар жұмысының журналын жүргізу ережесін.
Параграф 2. Бұйымдарды буландырушы, 4-разряд
447. Жұмыс сипаттамасы:
силикатты бұйымдарды автоклавта булау;
автоклавтар қақпағын бекіту және ашу;
көтермені механизмдермен көтеру, түсіру және автоклав қақпағы жағына апару;
асбестовты шнурдың автоклав саңылауындағы төсемдері, оны графитпен майлау;
автоклавтан автоклавқа буды қайта жіберу;
бұйым буланғаннан кейін конденсаттау және буды жіберу;
вагонетка, контейнерлерді бұйымдарымен тиеу және түсіру;
бу жіберу алдында қақпағын салу және будың жіберілуі тоқтағаннан кейін оны алып тастау;
жылу өңдеу ережесін бақылау және технологиялық процесс параметрлерімен реттеу;
автоклавтың жұмыс кестесін сақтау;
автоклавта буланған бұйымдарды алу;
автоклавты тазарту және тәуліктік кішкене науа;
автоклав жапқыштарының нығыздағын доңғалағы және төсемдерін ауыстыруға қатысу;
автоклав жұмысының журналын арнау.
448. Білуге тиіс:
автоклав құрылғыларын және көтерме құралдарын;

қайта буландыру үлгісін;
су сору және сақтандыру клапондарын;
силикатты бұйымдардың жылу өңдеуінің технологиялық процесі;
бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі және белгілеу;
дабыл жүйесі;
автоклав әрекетінің принциптері;
автоклавта жылу өңдеу бұйымдарының ережесі;
автоклав жапқыштарындағы нығыздаушы доңғалақ және төсеніштердің ауысу тәсілі;
жылу сақтау параметрлері мен құрамы;
гидромасса және бұйымдар құрамы;
жылу сақталуын беру үлгісі;
реттеуші крандарды белгілеу;
операцияның жалғасымдылығы;
автоклавтың жұмыс журналын ашу ережесі;
автоклав жұмысының кестесі.
114. Слюда пласталық материалдарды сіңдіруші
Параграф 1. Слюда пласталық материалдарды сіңдіруші, 4-разряд
449. Жұмыс сипаттамасы:
слюдопласт материалдарының технологиялық процеске сәйкес сіңіру машиналарында микалентті қағаздан жасалған битумды лакпен сіңірілу процесін жүргізу;
слюдопласт сіңірілу процесінің реттелуі;
қызмет көрсету құрылғысы жұмысындағы кішігірім жарамсыздықтарды жою;
материалдар шығынын тіркеуді жүргізу.
450. Білуге тиіс:
сіңіру машинасы құрылғыларын;
сіңіру құрылғысын басқару ережесі мен тәртібі;
шығарылар өнімнің техникалық жағдайы.
Параграф 2. Слюда пласталық материалдарды сіңдіруші, 5-разряд
451. Жұмыс сипаттамасы:
шыны әйнектер мен электроизоляциялық лактармен полимерлі пленкалардан жасалынған слюдопласт материалдарын кептіру және сіңіру процесін жүргізу;
техникалық процеске сәйкес электр пештерінде сіңірілген слюдопластты материалдарын кептіру;
жұмыс барысында слюдопластты материалдары және етегіндегі бүктеме, үзінділерді жою;
бақылау-өлшеу аппараты көрсеткішін бақылау;
қызмет көрсету құрылғысын жөндеуге қатысу.

452. Білуге тиіс:
қызмет көрсету құрылғысының әрекет принципі және құралдары;
сіңіру машинасын басқару тәртібі мен ережесі;
пайдалану материалдарын белгілеу және маркасы;
слюдопластың сіңірудің технологиялық процесін;
бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану тәртібі;
электроизоляциялық лактарының техникалық сипаттамасын, шығарылатын өнім және жасандыларын.
115. Материалдарды себуші
Параграф 1. Материалдарды себуші, 1-разряд
453. Жұмыс сипаттамасы:
просев қоспалары: шлак, құм, үгінділер, құрғақ саздан жасалған ұнтақ және басқа да сүзгіштегі материалдар;
материалдар транспортировкасы;
сүзгішті жөндеу және тазарту;
бөтен қоспаларды алып тастау.
454. Білуге тиіс:
сүзгіштің әрекет принципі және құралын;
қолданылатын материалдар түрлерін;
материалдарды транспорттау ережесі.
Параграф 2. Материалдарды себуші, 2-разряд
455. Жұмыс сипаттамасы:
просев қоспалары және механикалық сүзгіштегі басқа да материалдар;
сүзгішті іске қосу және сөндіру;
сүзгіш және транспортерлер жұмысын бақылау;
сүзгішті жөндеу және ауыстыру;
қызмет көрсету құралын майлау.
456. Білуге тиіс:
қызмет көрсету құрылғысын;
материалдар ретінде көрсетілетін талаптарын және қоспаларын;
механизмдерді майлау ережесін.
116. Асбест-цемент бұйымдарын бөлуші
Параграф 1. Асбест-цемент бұйымдарын бөлуші, 4-разряд
457. Жұмыс сипаттамасы:
жасалған өнімдер құтын сұрыптау;
металды төсеніштер түрден қолдан жасалған қатты асбестоцементті бұйымдар бөлімі;
құттағы бұйымдар мен түрлердің бөлінген қалауы;
олардың бұзылу сипаты бойынша топтамасынан бұзылғандарын іріктеу.

458. Білуге тиіс:
сызықты өлшем бөлігіндегі табақты асбестоцементті бұйымдар стандарты (техникалық жағдай), сыртқы пішін түрлері;
құтыдағы белгіленген табақ саны.
117. Силикатты массаны бөлуші
Параграф 1. Силикатты массаны бөлуші, 3-разряд
459. Жұмыс сипаттамасы:
прес бойынша силикатты массаны бөлу;
транспорттаушы және бөлінген құрылғылар жұмысын бақылау:
транспортеров, элеваторларды, тәрелкелі жұғындар, қол арба, бункерлерді;
қызмет көрсету механизмдерін іске қосу және өшіру;
транспорттаушы затқа силикатты массаның түсуін реттеу;
бөтен қоспаларды алып тастау;
себілген массасын тазалау, механизмдерді майлау;
құралғы жұмысындағы жарамсыздықтарды жою.
460. Білуге тиіс:
қызмет көрсету механизмдерінің жұмыс принципі, құралдары;
қабылдау құралдарының сыйымдылығы;
силикатты масса сапасына қойылатын талаптар;
бункерлерді тиеу тәртібі мен ережесі;
118. Тасты кесуші
Параграф 1. Тасты кесуші, 4-разряд
461. Жұмыс сипаттамасы:
үстіңгі бетін түзету және мықтаудағы блоктарды мықтау;
кесу мөлшерін бөлшектеу;
оларды араластыру затына салу көлемі және тұқымы бойынша плиталарды іріктеу;
рамка осі және тіктеуіші бойынша оның дұрыс тексерілуімен вагонеткаға топтық мөлшері;
жинақталған мөлшер және кесілген түсірме станогін құру;
үлгілерді механикалық берілуімен екі түрге дейін тас кесу станогіндегі плитаға блоктарды кесу;
кескіштің тартылуын, судың қалыпты берілуі, түрпілі және станок рамасының төмендеуін бақылау;
бункердің түрпілермен тиелуі;
бункер, станок және жұмыс орнын қоқыстан тазарту;
станок мөлшерінен кескіш пен вагонетканы түсіру және қондыруға қатысу;
кесілген мөлшер мен вагонетканы жуу;

станок жұмысындағы кішігірім жарамсыздықтарды анықтау және жою, әлсізденген кескіштерді көтеру;

қызмет көрсету құрылғысын күту;

электрлік пісіру аппаратымен өндірілген араның қысқарту;

қызмет көрсету құрылғысын жөндеу жұмысына қатысу.

462. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін кесу станоктарын пайдалану ережесі және жұмыс тәртібі, құралы;

пайдаланатын тас түрінің физикалық құрамын;

пайдаланылатын ара және түрпілердің сипаттамасы және маркасы;

электрлі пісіру аппаратын пайдалану ережесі және құралдары;

үстіңгілерін тегістеу және мықтауда блоктарды гипстеу тәсілі;

блок және плиталарға қойылатын талаптар.

Параграф 2. Тасты кесуші, 5-разряд

463. Жұмыс сипаттамасы:

үлгілердің механикалық және қолдан берілуімен екі түрден жоғары тас кесу станогіндегі плитадағы блоктарды кесу;

кескіштің тартылуын, судың қалыпты берілуін және станок рамасын түсіруін бақылау;

бункердің түрпілермен тиелуі;

бункер, станок және жұмыс орнын қоқыстан тазарту;

станок мөлшерінен кескіш пен вагонетканы түсіру және қондыруға қатысу;

кесілген құты және вагонетканы жуу;

станок жұмысындағы кішігірім жарамсыздықтарды анықтау және жою, әлсізденген кескіштерді көтеру;

станок жұмысындағы кішігірім жарамсыздықтарды анықтау және жою, әлсізденген кескіштерді көтеру;

қызмет көрсету құрылғысын күту;

электрлік пісіру аппаратымен өндірілген араның қысқарту;

қызмет көрсету құрылғысын жөндеу жұмысына қатысу.

464. Білуге тиіс:

кесу станоктарының құралы;

тас түрінің физикалық құрамын;

пайдаланылатын ара және түрпілердің сипаттамасы және маркасы;

сонымен қатар электрлі пісіру аппаратын пайдалану ережесі және құралдары, алмазбен арматураланған кескіш;

119. Асбест-цемент және асбест-силитті бұйымдарды кесуші

Параграф 1. Асбест-цемент және асбест-силитті бұйымдарды кесуші, 3-разряд

465. Жұмыс сипаттамасы:
кесу станоктарында берілген өлшемдері бойынша таскендірцемент тарамдар, панель, таскендірсилит бұйымдарын кесу;
станоктың қабылдау үстеліне бұйымдарды салу;
кескен кезде жиектерінің тегістігін қадағалау;
кесу дисктерін суытуға судың қалыпты келуін және оның күйін бақылау;
тарампішіндеу машинасының қалыптау барабанынан таскендірцемент қабатты түсіру және таскендір бұйымдарына арналған шикі дайындамаларды шаблонға сәйкес қолмен кесу(шабу);
таскендір тақтайшаларына арналған, қабатталған пластиктан жасалған қаптау материалын кесу;
төсемелер мен бұйымдарды өлшемдері бойынша іріктеп, қатарлап қою;
фрезаларды жөндеу, ауыстыру, станокты тазалау және майлау.
466. Білуге тиіс:
кесу станоктарының құрылымы мен жөндеу ережелерін;
бұйымның ұзындық өлшемдері мен сыртқы түріне қойылатын талаптарды;
бұйымдарды кесу амалдарын;
бұйымдарды іріктеу мен қатарлаудың тәсілдерін;
станокты тазалау мен майлау ережелерін.
120. Слюданы кесуші
Параграф 1. Слюданы кесуші, 3-разряд
467. Жұмыс сипаттамасы:
слюда кристалдарын арнайы пышақпен тазарту;
слюда кристалдарын пышақпен ажыратып, кесуге дайындау;
слюда ақауларын техникалық шарттарға сәйкес пышақпен тазалау;
таңдалған өнімді сырт көзбен және шаблонмен өлшемі мен пайдалану мақсатын анықтау;
пышақтарды таңдау және қайрау;
слюда кристалдарын кесу станогында тазалау;
станоктағы слюда ақауларын тазалау;
станокты қосу және сөндіру, жұмысын реттеу;
станок жұмысындағы ұсақ олқылықтарды жою.
468. Білуге тиіс:
слюданы қолмен және кесу станогында тазалау амалдары мен тәсілдерін;
тазартылған слюдаға техникалық шарттар;
тазартылған слюданың сапасын және өлшемін анықтаудың әдістемесін;
кристалдардың барлық ақауларын жою және таза слюданы толығымен шығарудың тәсілдерін;
шаблондар мен өлшеу құралдарын пайдалану ережелерін;

станоктағы слюда ақауларын тазалау.

121. Құрылыс бұйымдары мен материалдарын кесуші

Параграф 1. Құрылыс бұйымдары мен материалдарын кесуші, 3-разряд

469. Жұмыс сипаттамасы:

престегеннен кейін шикі жабынқыштың шетіндегі артық сазды алу;

престеушіден жабынқышы бар раманы алу;

бұрышын кесу;

шинада саңылау тесу;

шектерін сүрту;

жабынқышы бар рамаларды тасымалдау көліктеріне салу және белгілеу;

механикалық қайшы мен циркулді арамен гипскартон тарамдарын белгіленген өлшемдерге сай қию;

жүк тиелген вагонеткаларды кептіру орнынан рольгангке жеткізу;

гипскартон тарамдарын кесу;

кесілген тарамдарды өлшемдері мен сорттары бойынша іріктеу мен салу;

механикалық пышақтардың жұмысындағы ұсақ олқылықтарды жою;

вагонеткаларды тасымалдау арбасымен соңғы орынға жеткізу;

қалдықтарды арнайы орынға апару.

470. Білуге тиіс:

кесетін құралдардың жұмыс істеу принциптерін;

жабынқыш сапасына қойылатын талаптарды;

жабынқышты кесу мен белгілеу ережелерін;

механикалық қайшылар мен басқа да қызмет көрсетіліп жатқан аспаптардың құрылымын;

даяр өнімге техникалық талаптар мен мемлекеттік стандарттар;

даяр өнімді іріктеу мен салудың ережелерін;

рольганг пен тасымалдау арбасымен жұмыс істеу ережелерін.

Параграф 2. Құрылыс бұйымдары мен материалдарын кесуші, 4-разряд

471. Жұмыс сипаттамасы:

шеккесу қондырғысында томарбетон панелдерін блоктарға тігінен және көлденеңнен кесу;

стендтерде жасалған темірбетон құбырлар, терезеасты тақтайшаларды, шекбетон бұйымдарын тігінен кесу, түрпілі дөңгелектер немесе алмазды армираланған дисктер қондырылған аралау машиналары мен құралдарда куб-үлгіні аралау;

кесу, аралау машиналары мен қондырғыларын реттеу, жөндеу, жұмыстарындағы ұсақ ақауларын жою, кесу саймандарын ауыстыру;

бұйымдарды жерден басқарылатын көтеру механизмдерін қолдана отырып көтеру, орналастыру, жиектеу және тасымалдау;

таспаларды механикалық пышақпен белгілі бір ұзындықта кесу;

конвейердегі картон таспада гипс массасының қамтылуын анықтау;

таспа кесіктерінің сапасы мен таспа тығыздығын тексеру;

таспаның ақау табылған тұсын кесіп тастау;

тарам ұзындығын өзгерткенде механикалық пышақты қайта баптау;

жеткізу үстелі мен салу көпірі жұмысын бақылау;

кептіру механизміне тарамдардың дұрыс салынуын қадағалау;

механизмдерді уақытында майлау;

пресс мүштігінен шығатын керамикалық қырлы бөренені қолмен кесу аспаптарымен жабынқышқа, кірпішке және басқа бұйымдарға белгіленген өлшемдерге сәйкес кесу;

кесу үстелі мен кесу аппаратының мүштігі, білікшелерін тазалау және жуу;

кесу шектерін ауыстыру;

жылылықты өткізбейтін және акустикалық дайындамалар мен бұйымдарды берілген өлшем бойынша тарамдарға немесе тақтайшаларға станокта кесу;

дайындамалар мен бұйымдардың салынуын бақылау;

станокты қосу, тоқтату, реттеу;

аспирациялық қондырғылар жұмысын бақылау;

микалекс, слюдопласт, микатаспа, миканитті берілген өлшемдегі пластинаға қолмен немесе станокта кесу;

кескенде микалексті суландыру үрдісін реттеу;

пластиналардың көлемін шаблонмен және өлшеу аспаптарымен жүйелі түрде өлшеу;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтың жұмысындағы ақауларды жөндеу және жою.

472. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан машиналар мен қондырғылардың құрылымы мен техникалық қолданудың ережелерін;

бұйымдарды кесу мен аралаудың тәсілдері, ережелерін;

жасалып жатқан өнімге техникалық шарттарды;

араланған бұйымдарды қатарлап жинау мен тасымалдау ережелерін;

механикалық пышақ, өткізу үстелі, тиеу көпірінің құрылымын;

гипскартон тарамдарға техникалық шарттар, оларды шығару үрдісін;

таспалық пресс, мүштік, кесу аппаратының құрылымы;

шикі өнім сапасына қойылатын талаптарды;

таспалық престі іске қосу мен тоқтату ережелерін, кірпіш пен жабынқышты кесу ережелерін;

кесу шектерін ауыстыру мен кесу станогын жөндеудің ережелерін;

станок пен механизмдердің құрылымын, оларды қосу, орналастыру, реттеудің ережелерін;

жылылықты өткізбейтін бұйымдарға техникалық талаптарды, олардың номенклатурасын, өлшем шектерін;

қызмет көрсетіліп жатқан жабдықтардың құрылымы мен жөндеу ережелерін;

электрөткізбейтін материалдарды кесу амалдары мен реттілігін;

даяр өнімге техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

пластиналарды өлшеу тәсілдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарының пайдалану мақсаттары мен ережелерін.

122. Рекуператоршы

Параграф 1. Рекуператоршы, 3-разряд

473. Жұмыс сипаттамасы:

суды тазалау;

тазалауға арналған судың қабылдау ыдысына келуін реттеу;

суды тазарту үшін рекуператорларға құю;

рекуператордағы судың тазартылуын бақылау және суды тазартудың белгілі деңгейін қамтамасыз ету;

тазартылған судың жинау ыдысына құюлуын реттеу;

суды бумен берілген температураға жеткенше жылыту;

шұға мен торлы цилиндрлерді жууға тазартылған судың келуін реттеу;

таскендірцемент суспензиясын дайындау үшін құрамында таскендір мен цементі бар судың келуін бақылау;

рекуперационды жүйені қарап шығу және оны жұмысқа даярлау;

орталық сорғыларды іске қосу, өшіру;

рекуперационды жүйені тазалау;

өңделген судың тазартылу деңгейін бақылауға алу;

рекуперационды жүйе жұмысындағы ақауларды жою.

474. Білуге тиіс:

рекуперационды жүйенің, орталық сорғылар мен науалардың құрылымы мен жұмыс істеу принциптерін;

таскендірцемент бұйымдарын жасағанда қолданылатын судың құрамы мен қасиеттерін;

суға технологиялық карта бойынша қойылатын талаптарды;

суды тазартудың тәсілдері мен оны өндіріске берілуін реттеуді;

рекуперационды жүйені тазалаудың амалдарын.

12 ден аса рекуператорға қызмет көрсетілсе - 4-разряд.

123. Орнықтырушы

Параграф 1. Орнықтырушы, 4-разряд

475. Жұмыс сипаттамасы:

разряды жоғарырақ орналастырушы қадағалауымен дөңгелек пештерге кірпіштерді орналастыру;

шикі кірпіш, керамикалық блок, жабынқыш, сорғы құбырларын вагонеткадан түсіріп, оларды орналастырудың техникалық ережелеріне сәйкес тоннель вагонеткасына салу немесе дөңгелек пештерге орналастыруға салу;

вагонетка оттығын немесе дөңгелек пешті ұсақталған тас кесектерінен тазарту;

жүк тиелген және бос вагонеткаларды ауыстыру.

476. Білуге тиіс:

дөңгелек пеш пен вагонеткалардың құрылымын;

пеш вагонеткаларына бұйымдарды салу ережелерін;

дөңгелек пештерге шикі өнімді салу әдістерін;

шикі өнім сапасына қойылатын талаптарды;

күйдіру үрдісін; қолданылып жатқан отынның түрлері мен қасиеттерін.

Параграф 2. Орнықтырушы, 5-разряд

477. Жұмыс сипаттамасы:

шикі кірпіш, керамикалық блок, жабынқыш, сорғы құбырларын дөңгелек күйдіру пештерінің камераларына салу;

шикі өнімді сұрыптау;

төменгі қатарды орналастыру;

астыңғы канал аяқтарын салу;

оттық торларды отын құбырларының астына салу;

шикі кірпіш таспаларын жабынқыш үшін орналастыру;

кірпішті жабынқыш немесе сорғы құбырлармен бірге орналастыру;

қағаз шымылдықты орналастыру;

тар табанды темір жол, дөңгелек, металл тарамдарды салу, пеш ішінде вагонеткалардың орнын ауыстыру.

478. Білуге тиіс:

қызмет көрсетіліп жатқан дөңгелек күйдіру пештерінің құрылысын;

шикі кірпішті, кірпішті жабынқышпен немесе сорғы құбырмен пешке салу әдістерін;

салу әдісінің пештің өнімділігіне әсер ету принципін;

шикі өнім сапасына қойылатын талаптарды.

124. Тасты күйдіру пешіне орнықтырушы

Параграф 1. Тасты күйдіру пешіне орнықтырушы, 3-разряд

479. Жұмыс сипаттамасы:

күйдіруге арналған тасты салу, орналастыру;

тасты вагонетка немесе арбадан түсіру және орналасу жеріне тасу;

пеш астын түзеу және қалдықтарды тазалау;

қағаз шымылдықты орналастыру;
вагонеткаларды әкелу және әкету;
қозғалмалы темір жолдарын, дөңгелектерді, домалату тарамдарын салу және тасымалдау.
480. Білуге тиіс:
күйдіру пешінің құрылымы мен жұмыс істеу принципін;
күйдіру технологиясын;
тасқа техникалық шарттарды; қолданылып жатқан отынның түрлерін.
Параграф 2. Тасты күйдіру пешіне орнықтырушы, 4-разряд
481. Жұмыс сипаттамасы:
тасты технологиялық үрдіс бойынша әр түрлі күйдіру пештеріне салу;
пешті тас пен отын салуға дайындау;
түтін өтетін каналдар және оттық торларын салу;
берік сыртқы және аралық қабырға, жинақ, оттық, люк, жердегі пештердегі от өтетін тұстарын салу және майлау;
саз балшық дайындау және пештің сыртқы қабырғаларын жағып шығу;
тарізді жолдар, дөңгелек, домалату тарамдарын салу.
482. Білуге тиіс:
күйдіру пешінің құрылымы мен жұмыс істеу принципін;
салудың дұрыс әдістерін;
күйдірудің технологиясын;
тас, гипс пен әкке техникалық шарттарды;
қолданылып жатқан отынның түрлері мен қасиеттерін;
салу әдісінің пештің өнімділігіне әсер ету принципін.
125. Бұйымдар мен құрылғыларды жинаушы
Параграф 1. Бұйымдар мен құрылғыларды жинаушы, 2-разряд
483. Жұмыс сипаттамасы:
таскендір тақтайшаларын құрастыру;
тақтайшалардың ұзындық өлшемдерін тексеру;
тарамдарды біріктіруге берілген көлемдегі саңылау жасау;
тесілген жерлерге тойтармаларды қою және электрұстағыш көмегімен жапсыру;
жабысу элементтері өлшемдері, жабысу, жылыту тақтайшасына салынуының сапасын бақылау;
таскендірцемент затын берілген рецептура бойынша казеин желімінде жасау, жиналған тақтайшаларға таскендірцемент затын жағу;
темірбетон бұйымдарын құрастырғанда қосымша жұмыстарға қатысу;
салу тетіктерін жабыстыруға дайындау;
оқшаулау материалдарын салу;

оқшаулау және қорғаныс заттар мен құрамдарды дайындау және жағу;
түйіскен тұстарына ерітінді жағу.
484. Білуге тиіс:
жоғарғы және төменгі қабаттарды жабыстыру ережелерін;
бұрғылау станогының құрылымын;
қолданылып жатқан бұрғылар мен тойтармалардың өлшемдерін;
пештің тойтармаларға арналған саңылауларының орналасуын;
тақтайшаларды жабыстыруға арналған электрұстауыштардың құрылымы мен қолдану ережелерін;
тақтайшаның ұзындықтарына, пішіні мен сыртқы түріне қойылған стандарттарды(техникалық шарттарды);
тақтайшаларды майлау ережелерін;
таскендірцемент бұйымының құрауыштарының қасиеттерін, мөлшерін, жасау технологиясын;
құрастырылып жатқан өнім мақсаты мен оларға қойылатын талаптарды;
оқшаулағыш заттардың жасалу мен жағылу ережелерін.
Параграф 2. Бұйымдар мен құрылғыларды жинаушы, 3-разряд
485. Жұмыс сипаттамасы:
сызықтық және жалпақ темірбетон құрылмаларды жинау: жабындылардың панелдері мен тақтайшалары, сыртқы қабырға және ұқсас бұйымдар панелдерін;
жеке сызықтық элементтерден фермаларды жинау және түйіскендерін бүтіндеу;
құрастырылып жатқан тетіктер мен элементтерді бұрандама, қамыт, тетік қысқышпен қосу;
жиектеуші мен тельфер жұмысын басқару;
берілген өлшемдерге сәйкес каркастар мен даяр тетіктерді құрастыру, біріктіру;
каркас бөліктерін (мөлшерқада, планка, төсеме, арқан) құрастыру орнына тасымалдау;
құрастырылып жатқан каркастарды тасымалдау, қатарлап қою;
дайын каркасты жаю станогының қабылдау секциясына ауыстыру және салу;
каркас араларына шектеу бөренесін қою және уақытша байлау;
қалқандарды тасымалдау, каркас саңылауларына салу;
жаю станогына келген каркастарды өлшемдері бойынша тіркеу;
стендта құбырларды жылуоқшаулағыш құрылмалар мен мат, цилиндр, қабық, сегмент, тақтайша, қорғаныс жабынды, тіркеу тетіктерінен тұратын жабдықтарды құралманың өлшемдеріне сәйкес құрастыру;
қосалқы механизмдерді басқару;
бұйымдар мен тетіктерді тасымалдау;

құрамаларды тасымалдау талаптарына сай салу және орау.

486. Білуге тиіс:

жиналып жатқан заттарды пайдалану мақсаттары мен техникалық талаптарды ;

үлкейтіп жинау, орнын ауыстыру, жиектеу және құрастырылып жатқан элементтер мен бұйымдарды орналастыру тәсілдері мен ережелерін, сызбаларды оқу ережелерін;

құрастырылып жатқан заттарды салу мен ораудың тәртібін.

Параграф 3. Бұйымдар мен құрылғыларды жинаушы, 4-разряд

487. Жұмыс сипаттамасы:

құрылыстың көлемдік кеңістік элементтерін (бөлмелер, блоктар, сантехкабиналар, басқыш шабақтары, шахталар, лифтілер, коллекторлар және тағы басқа) құрастыру монтаждалатын бөшкелерге белгі салу, олардың бұрандамалы, қамытпен немесе ұстағышпен бекітумен және дәнекерлеуге дайындаумен кондукторға орналастыру, бөшкелерді және дайын көлемдік элементтерді бөлшектр мен дайын көлемдік элементтерді ілгектеу, орын ауыстыру және орнату;

үлгі-мөлшер құрылымына сәйкес құрастыру конвейерінде жылу оқшаулағыш құбырлар үшін құрылымдар мен цилиндрлерді жабдықтап, төсеніштер, қабыршықтар, сегменттер, плиталар мен қорғаныс жабылғыларын бектіпе бөлшектерін құрастыру;

жеткізу талаптарына сәйкес құрылымдардың орнын ауыстыру, қалау буып-түю үшін станоктар мен механизмдерді басқару.

488. Білуге тиіс:

жиналатын құрылымдарға қойылатын техникалық талаптар мен міндеттер;

көлемді темір бетон құрастыру әдістері мен ережесі құрылымының элементтерін біріктіру және бекіту әдістері;

құрастырылған құрылымының сапасына қойылатын негізгі талаптар;

конвейерлердің станоктардың, механизмдердің және құрал-саймандардың құрылысы;

құрылымдардың, бұйымдардың және бөлшектердің қасиеттері, модель және үлгі мөлшері құрылымды құрастыру тәртібі,;

жеткізілімнің толымдылығы.

126. Арматуралық торлар мен каркастарды дәнекерлеуші

Параграф 1. Арматуралық торлар мен каркастарды дәнекерлеуші, 3-разряд

489. Жұмыс сипаттамасы:

дайындалған өзектерді үлгілеуге (кондукторлауға) қалау;

электродқа ауыр және ұзын өлшемді торлармен үлгілеуге немесе кондукторларға беру және кең торларға екінші жағын дәнекерлеу үшін аудару;

дайын торларды қат-қабатқа немесе вагонеткаға ауыстыру, бір нүктелі (екі нүктелі) машикада 1-2 диаметрлі өзектер мен қарапайым арматуралық торларды бірдей қадаммен бойлық және көлденең арматураларды түйіспелі дәнекерлдеу;

қуаты 7кВА-ға дейінгі жапсарлы дәнекерлеу машиналарында арматуралық өзектерді түйіспелі жапсарлы дәнекерлеу, төсемелі бұйымдарды қарапайым және орта күрделіктегі тәсілдерімен флюс қабатының осінде электр түйіспелі немесе түйіспелі рольефтік түйіспелі машиналарды дәнекерлеу;

арматураны диаметрімен маркаларына тәуелді дәнекерлеу режимін реттеу.

490. Білуге тиіс:

болатын түрлері шығындары мен маркалары дайындалатын торлар мен қаңқалардың міндеті және оларға техникалық талаптар;

түйсіпелі дәнекерлейтін машинасының құрылысы;

дәнекерлеу технологиясының негіздері;

дәнекерлеу кезіндегі ақаулардың себептері;

дайындалатын сызбалардың торларын оқу.

Параграф 2. Арматуралық торлар мен каркастарды дәнекерлеуші, 4-разряд

491. Жұмыс сипаттамасы:

өзектердің ауыспалы қадамымен әртүрлі диаметрі өзектердің бір нүктелі, екі нүктелі машинада арматуралық торлармен қаңқаларды түйіспелі дәнекерлеу;

аспалы дәнекерлеу машиналарында дайын торлардан торлармен қаңқаларды дәнекерлеу немесе қаңқаларды түйіспелі дәнекерлеу;

аспалы дәнекерлеу машиналарында дайын торлар мен қаңқалар дәнекерлеу немесе қаңқаларды ірілендіріп, құрастыру;

көп нүктелі дәнекерлеу машиналарынлда торлар мен қаңқаларды дәнекерлеу;

қуаты 75кВа-дан асатын жапсарлы дәнекерлеу машиналарында арматуралық өзектерді түйіспелі дәнекерлеу;

темір-бетон бұйымдары үшін төсемелі бұйымдарды күрделі тәсілдермен флюс қабытының астында электр түйіспелі немесе түйіспелі рольефтік машиналыр дәнекерлеу;

арматураның диаметрі мен маркаларына тәуелді дәнекерлеу режимін реттеу жұмыс процесінде машиналарды жөнге келтіру;

арматуарлық өзектер мен қоймаларды ілмектеу және беру.

492. Білуге тиіс:

қолданылатын дәнекерлеу машиналарының құрылыс, жүкқұстағыш құрал-саймандарына қойылатын талаптар;

дәнекерлеу технологиясының негіздері және арматуралық торлар мен қаңқаларға қойылатын техникалық талаптар;

торлар мен қаңқаларды дайындау кезіндегі ақаулардың себептері;

дайындалатын торлардың сызбаларын оқу.

Параграф 3. Арматуралық торлар мен каркастарды дәнекерлеуші, 5-разряд

493. Жұмыс сипаттамасы:

жабдықтардың барлық кешеніне қызмет көрсету мен әртүрлі жүйелердегі автоматты және автоматтандырылған желілерде арматуралық қаңқаларды әзірлеу ;

бағдарламалық басқарумен автоматты көп нүктелі дәнекерлеу машиналарында арматуралық қаңқаларды әзірлеу;

тігістік машиналарындағы жолақты және табақты болатын қысымды құбырлау үшін металл цилиндрлерді дәнекерлеу;

дайындамалар мен дайын бұйымдарды тасымалдау.

494. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтарды кешенінде қызмет көрсететін желілермен машиналардың құрылысы;

машиналарды бейімдену ережесі мен реттеу әдісі;

дәнекерлік технологиясы мен арматуралық қаңқаларға қойылатын техникалық талаптар;

қаңқалар ақауларының себептері мен оларды түзету әдістері;

дайындалатын бұйымдардың сызбаларын оқу.

127. Араластырушы

Параграф 1. Араластырушы, 3-разряд

495. Жұмыс сипаттамасы:

араластырғыштарда, голлендорларда және бактар-бұлғауыштарда қалыптық массаны, гидро массаны, эмульсияны әзірлеу кезінде құрауыштарды араластырғыш процесін жүргізу;

берілген рецептура бойынша араласатын құрауыштардың араластырғыштарға , голендарлармен бұлғауыштарға түсуін байқау;

жабдықтар мен механизмерді іске қосу, тоқтату;

әзірленген қалыптық масса мен эмульсияны шығыс бактарына беру;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды түзету.

496. Білуге тиіс:

голендорлардың, араластырғыштардың және басқа да механизмдердің құрылысы;

қалыптық массаны, гиромассаны, эмульсия әзірлеу технологиясы мен рецептурасы;

шикізаттың қасиеттері мен оған талаптар;

механизмдерді іске қосу мен тоқтату тәртібі;

жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету тәсілдері.

Параграф 2. Араластырушы, 4-разряд

497. Жұмыс сипаттамасы:

жабдықтардың тасқынды желісінде қауіптік массаны, гидромассаны, эмульцияны әзірлеу кезінде құраушылардың араластыру процесін жүргізу, мөлшерлеу, араластыру, айдап көтеру, жабдықтарын басқару, берілген рецептураның температураны, будың қысымын сақтауды бақылау, бақылау, өлшеу құралдарын байқау жабдықтарындағы ақауларды түзету.

498. Білуге тиіс:

тасқынды желі жабдықтарына, сорғылардың бақылау, өлшеу құралдарының механизмдердің, мөлшерлегіштердің құрылысы, ерітінділерді гидромассаны, эмульсияны және суспензияны әзірлеу технологиясы және рецептурасы;

шикізаттың, ертінділердің, қалыптық массаның қасиеттері оларға қойылатын талаптар;

механизмдерді, дабыл беру, блокадалау жүйелерін және автоматиканы іске қосу мен тәртібі;

жабдықтаудың жұмысындағы ақауларды анықтау мен түзету әдістері.

128. Силостарда ұнды араластырушы

Параграф 1. Силостарда ұнды араластырушы, 2-разряд

499. Жұмыс сипаттамасы:

шикізаттық ұнды ауалық және механикалық араластыру;

түзету және біркелкі беру процесін жүргізу;

сүрлемдегі ұнның түсуі, жұмсалуын және деңгейін бақылау, араластырғыш және тасымалдағыш құрылғылардың үздіксіз жұмысы мен жарамды жағдайын қамтамасыз ету;

қызмет көрсететін жабдықтардың сыйымсыздығын бақылау;

жабдықтардың жұбындағы ақауларды алдын алу және түзету.

500. Білуге тиіс:

сүрлемдердің араластыру және тасымалдау жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

ауа құбырларының сұлбасы;

шикізаттық ұнның құрамы мен сипаттамалары;

бақылау өлшеу құралдарының міндеті;

автоматиканың дабыл бергіш пен блокадаудың құрылысы;

майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері, қызмет көрсететін жабдықтарды майлау карталары;

қызмет көрсететін жабдықтардың ақаулардың алдын алу мен түзету тәсілдері.

129. Сұрыптаушы

Параграф 1. Сұрыптаушы, 3-разряд

501. Жұмыс сипаттамасы:

фракциялар бойынша керамзитті қиыршық тас пен құмның күйдірілген түйіршіктерін сұрыптау және ақауларын алып беттеу;

сүрлемдік құтылармен басқа да сыйымдылықтарға сұрыптарға бөлінген қиыршық тасты түсіру;

дайын өнімдерді фракциялар және үйме тығыздығы бойынша оларды байқау;

тасымалдаушы құрылғылар мен тоңазытқыштарға қызмет көрсету;

қызмет көрсететін жабдықтарға қатысу;

жүйелеуші емес қоздырғыштарға қызмет көрсету;

цилиндрлік елеуіштерді іске қосу және тоқтату;

елеуішке ұқсас ұсақ тасты (ұнтақты) біркелкі салу;

ұнтақтардың сапалы үгілуін байқау;

елеуіш кенебін, иірілікті және таспалы тасымалдағышты жүйелі түрде тазалау ;

барлық тазалағыштардың сықырлаусыздығын байқау;

зертхана үшін ұнтақтың сипаттамасын іріктеу;

елегіш кенебін уақытылы ауыстыру;

қызмет көрсететін жабдықтарды жөндеуге қатысу;

жабдықтарды тазалау және майлау.

502. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

сұрыптау мен тасымалдау жүйелері;

дайын өнімдерді сақтау ережесі мен техникалық шарттар;

жіктеудің берілген дәлдігі;

жуу қондырғыларының міндеті мен құрылысы;

олардың өнімділігі;

тасымалдаушы құралдың құрылысы;

қолданылатын торлардың түрлері мен олардың қызмет мерзімі;

жабдықтардың жұмыстарды түзету ережесі мен әдістері.

130. Жылуоқшаулағыш бұйымдарды сұрыптаушы (ораушы)

Параграф 1. Жылуоқшаулағыш бұйымдарды сұрыптаушы (ораушы), 2-разряд

503. Жұмыс сипаттамасы:

советтен, перпенттен, бармекундтен, дитомениттен жасалған бұйымдарды маркалары мен түрлері бойынша сұрыптау;

вагонеметкаларды түсіру;

бұйымдарды қолмен ыдысқа, қапқа, пакетке буып-түю;

қағазға орау;

ыдысты желімдеу және бекіту, бироколар мен жапсырма қағаздарды желімдеу, жәшіктерді жабу;

ыдыстық арқылы ауыстыру, буып-түйілген орындарды тасымалдау, оларды көлік құрылысына қатарлап салу;

дайын өнімдер қоймасында қат-қабаттарды маркалау.

504. Білуге тиіс:

материалдар мен бұйымдардың номенклатурасы және қасиеттері;

буып-түю, тігу, қоршау, желімдеу, байлау жәшіктерді шегелеу, тасымалдау, қоймалау, ақауларды анықтау тәртібі.

Параграф 2. Жылуоқшаулағыш бұйымдарды сұрыптаушы (ораушы), 3-разряд

505. Жұмыс сипаттамасы:

мөлшерлері бойынша совмиттен, перниттен, вармикулиттен, диатолмистен жасалған бұйымдарды сұрыптау;

буып-түю станоктарында ыдысқа, қапқа, пакетке буып-түю;

сырмалау машиналарында қаптарды тігу;

ыдысты буып-түю арқылы жеткізу, бұйымдарды жәшікке салу, қағазға орау және қат-қабат станоктарымен қаптау.

506. Білуге тиіс:

жабдықтардың құрылысы мен әрекет принципі;

материалдардың номенклатурасы мен қасиеттері, тиеу, сұрыптау, буып-түю, қат-қабаттау, тасымалдау, қоймалау тәртібі ақаулардың белгілері.

Параграф 3. Жылуоқшаулағыш бұйымдарды сұрыптаушы (ораушы), 4-разряд

507. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтандырылған құрылғыларда минералды-мақталы плиталарды қабыршыққа, қағазға немесе қалқаюға буып-түю процесін жүргізу;

барлық механизмдердің жұмысын реттеу, плиталарды, буып-түю материалдарын берде материалдардың сапасын байқау;

буып-түю жеткізілген плиталарды сұрыптау;

қабыршықты қағазды сабақтау.

508. Білуге тиіс:

қондырғының құрылысы барлық механизмдері іске қосу және реттеу тәртібі;

қабыршықтың қағаздың қасиеттері, плиталардың номенклатурасы, пакеттерді буып-түю, қат-қабаттау тәртібі, олардың мөлшері мен шектер.

132. Слюда бұйымдарын және шикізатты сұрыптаушы

Параграф 1. Слюда бұйымдарын және шикізатты сұрыптаушы, 2-разряд

509. Жұмыс сипаттамасы:

қол мен және механикалық қондырғыларда шикізатты жартылай фабрикаттарды және смоданы пайдалы қалдықтарының мөлшері, қалыңдығы және міндеті бойынша сұрыптау;

қолмен және механикалық қондырғыларда пайдалы қалдықтарды бөгде қоспаларды тездету.

510. Білуге тиіс:

өнеркәсіптік шикізатты жартылай фабрикаттар және пайдалы қалдықтарды сұрыптау әдістері;

өнеркәсіпті шикізатқа, смодалық іріктемелер мен пайдалы қалдықтарға техникалық шарттар.

Параграф 2. Слюда бұйымдарын және шикізатты сұрыптаушы, 3-разряд

511. Жұмыс сипаттамасы:

слюдадан жасалған дайын бұйымдарды, қолмен, жартылай автоматтар мен автоматтарды сұрыптау;

жартылай автоматтар мен автоматтарды жұмсақ дайындау;

толтырылған кассеталарды автоматқа орнату.

512. Білуге тиіс:

жартылай автоматтар мен автоматтардың құрылысы;

дайын бұйымдарды сұрыптау тәсілдері, дайын өнімдерге мемлекеттік стандарттардың талаптары;,

кассеталарды автоматқа орнату тәртібі.

133. Асбест-цементті бұйымдарын кептіруші

Параграф 1. Асбест-цементті бұйымдарын кептіруші, 2-разряд

513. Жұмыс сипаттамасы:

асбест-цементті бұйымдарды кептіру процесін жүргізу;

асбест-цементті бұйымдарды конвейерге ілмектеу.

514. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін конвейердің құрылысын, босайтын бұйымдармен жұмыс істеу ережесі.

134. Толтырғыштарды кептіруші

Параграф 1. Толтырғыштарды кептіруші, 2-разряд

515. Жұмыс сипаттамасы:

өзінен біліктілігі жоғары кептірушінің басшылығымен толтырғышты кептіру немесе қыздыру кезеңде қатты, сұйық немесе газды отынмен жұмыс істейтін кептіру барабандарына қызмет көрсету;

кептіру барабанын отынмен үздіксіз қоректендіру;

кептіру барабанын толықтырғыштармен біркелкі қоректендіруді қамтамасыз ету.

516. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін оттықтардың, кептіру барабандарының, көмекші жабдықтардың және бақылау-өлшеу құралдарының әрекет принципі мен техникалық пайдалану ережесі;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштеріне сәйкес отынды беру тәртібі;

кептірілетін материалдардың сапасына талаптар.

Параграф 2. Толтырғыштарды кептіруші, 3-разряд

517. Жұмыс сипаттамасы:

оттықты тұтандыру;

кептіру барабанының оттығын отынмен үздіксіз қоректендіру, оның жану процесін реттеу және кептіру барабандарында қажет температураны сақтау;

кептіру барабанының жұмысын байқау, кептіру барабанына толықтырғыштарды салуды реттеу;

бөлімше механизмдерін күтіп ұстау.

518. Білуге тиіс:

жылу техникасы жөніндегі негізгі түсініктер;

отынды жұмсаудың белгіленген нормалары;

кептірілетін материалдардың сапасына талаптар.

135. Бұйымдарды кептіруші

Параграф 1. Бұйымдарды кептіруші, 1-разряд

519. Жұмыс сипаттамасы:

кірпішті табиғи кептіру процесінде қосалқы және көмекші жұмыстарды орындау;

шикізатты қабырғасына аудару;

шикізатты кептіру үшін жақындату;

шикізатты жөндеу және оған үгінді мен құмды себу;

тарту токтерін ашу және жабу;

қалқан қою мен жабу жолымен шикізатты жаңбырдан және желден сақтау;

суағар орларды тазалау;

кептіру сарайлары мен алаңдарын жинау, тазалау;

сынықтар мен қоқыстарды белгіленген жерге шығару;

сарайлар мен кептіру алаңдарын алаңшаларының табанына құм төсеу және тегістеу;

желдеткіштердің орнын ауыстыру;

себу үшін құмды немесе үйіндіні тасымалдау;

кептіру саймандарын тасу, қоймалау, сақтау, ұсақ жөндеу.

520. Білуге тиіс:

шикізаттың сапасына қойылатын талаптар, оларды қалау мен атмосфералық ылғалды сақтау ережесі;

соратын терезелердің, моктердің, үлкен шамдардың құрылысы;

сарайлар мен алақшалардың табанын тегістеу ережесі.

Параграф 2. Бұйымдарды кептіруші, 3-разряд

521. Жұмыс сипаттамасы:

жасанды кептіргіштерде кептіру кептіру сарайлары мен кесектерінде шикі кірпішті және черепицаны табиғи кептіру процесін жүргізу;

кептіру сарайларында фрамугтарды, фонарларды, люктарды, терезелерді, сүзіндіні ашу және жабу;

қалқандарды орналастыру;

желдеткіштерді іске қосу, тоқтату және орнын ауыстыру;
ауа температурасы мен ылғалдылығын бақылау;
кептірілген өнімнің дайындығын анықтау;
кептіру процесінде өнімді салу және артуды қадағалау;
брус-жастыққа кептірілген өнімді салуды қамтамасыз ету;
атмосфералық тұнбалардан, суықтан және кеуіп кетуден өнімді сақтау;
кептіру сарайларының жүк тиеу және түсіру кестесін сақтау, өнімді кептіру журналын жүргізу.

522. Білуге тиіс:

кептіру сарайларының қондырғысы, алаңдары және оларды пайдалану ережелері;
кептіру сарайларында кірпішті кептіру режимі;
өнім сапасына қойылатын талаптар және оларды кептіру сарайларына және брус-жастықтарға салу ережелері;
кептіру сарайлары айналымын белгіленген мерзімдері;
атмосфералық әсер етулерден өнімді қорғау ережелері.

Параграф 3. Бұйымдарды кептіруші, 4-разряд

523. Жұмыс сипаттамасы:

шикі кірпішті, керамикалық блоктарды, черепицаны, суару құбырларын, гипс сылақтар табақтарын және туннельдік, камералық және басқа үлгідегі жасанды кептіргіштерде гипстен жасалған өзге де бұйымдарды кептіру процесін жүргізу;
кептіргіштерге жүк тиеу және түсіру кестесін немесе қалыптау конвейерінің қозғалысына сәйкес кептіргіштер рольгангының қозғалыс жылдамдығын реттеу;
кептіру режиміне сәйкес кептірудің әртүрлі аймақтарында температураны реттеу;
камераларды басқа бағытқа бұру, желдеткіштердің жарамдылығын, іске қосылуын және тоқтатуды тексеру, жылдамдық вариаторының, тарту станциясының, тізбектерінің, бу құбырының, конденсат құбырының, кеңейткіштердің жұмысын реттеу;
кептірілген бұйымдардың дайындығын анықтау;
газ жүрісінің, камералары мен туннельдерін күл, қож, қара күйе және ұсақ тастардан уақытылы тазартылуын, люктердің, өтетін тесіктердің және есіктердің дұрыс жабылуын, сондай-ақ кептіргіште ауаның сорылуының болмауын бақылау ;
кептіргіш пен механизмдер жұмысындағы ұсақ бұзушылықтарды жою;
бақылау-өлшеу құрылғыларының көрсеткіштерін бақылау;
механизмдерді уақытылы майлау;
кептіргіш жұмысының журналын және оларға жүк тиеу кестесін жүргізу.

524. Білуге тиіс:

кептіргіштер мен қосалқы құрал-жабдықтардың құрылғысы және жұмыс істеу қағидаттары;

бақылау-өлшеу құралдары және оларды пайдалану ережелері;

бұйымдарды кептірудің температуралық режимі;

жартылай фабрикаттар сапасына қойылатын талаптар және оларды сыртқы белгілері бойынша бақылау;

құрал-жабдықтар күтімі ережесі.

136. Себу материалдарын кептіруші

Параграф 1. Себу материалдарын кептіруші, 2-разряд

525. Жұмыс сипаттамасы:

кептіру атанақтарында себу материалдарын кептіру процесін жүргізу;

кептіргіш қондырғыларға отынды беруді реттеу;

тор арқылы елеу жолымен басқа қоспалардан себу шикізаттың тазарту;

тасымалдауышқа шикі себу материалдарды тиеу;

кептіргіш атанаққа өнімнің біркелкі түсуін қадағалау;

кептіргіштің отын қондырғыларына қызмет көрсету;

құрал-жабдықтардың үйкелген бөлшектерін майлау;

кептіргіштің оттық құрылғыларына қызмет көрсету;

кептірудің тапсырылған режиміне сәйкес қажетті температурамен қамтамасыз ету.

526. Білуге тиіс:

кептіргіш атанақтың іс-қимыл қағидаттары, кептіргіштің оттық құрылғысы;

себу материалдарының түрлері;

себу материалдарын кептіру режимі.

137. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды кептіруші

Параграф 1. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды кептіруші, 2-разряд

527. Жұмыс сипаттамасы:

туннельдерде, конвейерлерде және басқа да кептіргіштерде минералды мақта, перлит, вермикулит, совелит, диатомит және басқа да жылу оқшаулағыш бұйымдарды кептіру үшін түптабандар мен вагонеткаларды дайындау;

кептіргішке вагонеткаларды біркелкі тиеу және беруді және уақытылы түсіруді қамтамасыз ету;

желдеткіштер, итергіштер және басқа да механизмдер жұмыстарын реттеу.

528. Білуге тиіс:

кептіргіш құрылғысы;

вагонеткаларға жылу оқшаулағыш бұйымдарды салу тәртібі;

бұйымдарды кептірудің технологиялық режимі;

құрал-жабдықтарды іске қосу, реттеу, тоқтату тәртібі;

дабыл және желдету жүйесі;

кептіргіштердің жұмыс кестесі.

Параграф 2. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды кептіруші, 3-разряд

529. Жұмыс сипаттамасы:

тапсырылған режим бойынша туннельдерде, конвейерлерде және басқа да кептіргіштерде минералды мақта, перлит, вермикулит, совелит, диатомит және басқа да жылу оқшаулағыш бұйымдарды кептіру процесін жүргізу;

кептіргіштерді, желдеткіштерді және басқа да механизмдерді іске қосу, баптау және тоқтату;

бүркігіш немесе кептіргіш оттығының шілтерінің жұмысын қадағалау;

бүркігішке немесе шілтерге отынды және ауаны беруді реттеу;

кептіру аймақтары бойынша қажетті температураны қамтамасыз ету;

кептіру процесінің журналын жүргізу.

530. Білуге тиіс:

әртүрлі құрылымдар және олармен байланысты бұйымдардың кептіру қондырғысы;

бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар;

бұйымдарды кептірудің технологиялық режимі;

түсі бойынша жалын температурасын анықтау ережелері;

бақылау-өлшеу құрылғыларының жұмыс істеу қағидаттары және тағайындалымы;

газ шаруашылығын пайдалану ережелері.

138. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды түсіруші

Параграф 1. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды түсіруші, 3-разряд

531. Жұмыс сипаттамасы:

минералды мақта бұйымдарын конвейерлерден түсіру, аралық тасымалдауыштарға салу немесе қолмен ыдысқа орау және оларды қалқандарға немесе қатқабаттарға салу;

сыртқы белгілері бойынша бұйымдарды бақылау;

жану ошақтарын жою;

бұйымдар сапасының нашарлауы туралы шеберге дабыл беру.

532. Білуге тиіс:

минералды мақта және одан жасалған бұйымдардың стандарттары және техникалық ережелері;

минералды мақта бұйымдары өндірісінің технологиясы;

механизмдердегі қауіпсіз жұмыс тәсілдері;

бұйымдарды орау және салу ережелері.

Параграф 2. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды түсіруші, 4-разряд

533. Жұмыс сипаттамасы:

минералды мақта және одан жасалған тігілетін мата өндірісі кезінде минералды мақта кілемдерін қалыптау және орамдау процесін жүргізу;
тасымалдауыш жұмысын, орамдау құрылғысының көлденең және тік кесу пышақтарын, тігетін және орамдау материалдарының түсуін бақылау;
механизмдер жұмысын іске қосу, тоқтату және реттеу;
орамдаушы құрылғылардан орамдықты шешу және оларды қалқандарға және қатқабаттарға салу;
сыртқы белгілері бойынша минералды мақталар мен маттарды бақылау;
кілем қабатының біркелкілігін, оның температурасын, тозаңсыздандыру және ылғалды өңделуін қадағалау;
жану ошақтарын жою;
талшық сапасының нашарлауы, ылғалдың артуы, байламды өңдеу және кілем температурасы туралы шеберге сигнал беру.
534. Білуге тиіс:
құрал-жабдықтар мен механизмдердің құрылғысы, іс-қимыл қағидаттары;
мақта және минералды мақта маттарының техникалық ережелері;
бақылау және орамдау ережелері;
механизмдерді іске қосу және тоқтату тәртібі;
кілемнің біркелкілігін, оның ылғалдылығын көзбен анықтау, тозаңсыздандырумен өңдеу тәсілдері;
оқшаулау жүйесі.
139. Түсіруші-орналастырушы
Параграф 1. Түсіруші-орналастырушы, 2-разряд
535. Жұмыс сипаттамасы:
метал түптабандарын жылжыту және оларды тасымалдауыштарға салу;
жақтауларды, білеулерді және рейкаларды алу және магазиндерге, тасымалдауыштарға немесе сығымдау күймешесіне салу;
жақтаушалардың, білеулердің және тағы басқа дұрыс жылжуын қадағалау;
алдын ала дабылдар беру.
536. Білуге тиіс:
қызмет көрсететін құрал-жабдықтардың жұмыс істеу қағидаттары және пайдалану ережелері;
жақтаушаларды, білеулерді, рейкаларды және түптабандарды алу және салу ережелері;
алдын ала дабылдарды беру ережелері.
Параграф 2. Түсіруші – орнатушы, 3-разряд
537. Жұмыс сипаттамасы:
қалыптау конвейерлерінен асфальт плиткаларды алу және оларды қатқабаттап салу;

асфальт плиткаларға себу үшін құм және үгінділерді дайындау;

асфальт қоюжақпасының сууын және тасымалдауыш таспаға қоюжақпаны түсіруді қадағалау;

тасымалдауыштың қозғалыс жылдамдығын реттеу;

тасымалдауыштың жай-күйін тексеру;

керамикалық және силикат кірпішті, керамикалық және гипс плиталарды, блоктарды, кәріз құбырлары, черепицаның жаңа қалыпталған және кептірілген шикізатын және басқа да бұйымдарды кесу үстелдерінен, баспақ және тасымалдауыштан қолмен немесе пневматикалық ажыратқыш көмегі арқылы түсіру және оларды кептіру вагонеткаларына, конвейер бесікшелеріне, тасымалдауыштарға, сөрелерге, торларға және қиынды үстелдерге салу;

кірпішті түптабандарды орнату және түптабандарда кірпішті тасымалдау;

шикізатты сұрыптау;

төсемдерді орнату;

қызмет көрсететін құрал-жабдықтарды іске қосу, реттеу және тоқтату;

вагонеткаларды тасымалдау және порожняктарды қайтару;

вагонеткаларға, қол арбаларға және көрме алаңдарындағы арбаларға жүк тиеу , торға немесе түптабандарға дайын өнімді салу;

босатылған арбалар мен вагонеткаларды итеру;

пеш камерасында немесе алаңдарда тар желілі жолдар мен табақтарды салуға қатысу;

қызмет көрсететін механизмдерді майлау;

қалыптарға асбестцементті бүрлеуді кесу кезінде шикі табақтар мен ротациялық қайшаларды беру тасымалдауышына қызмет көрсету;

орамдықтарға шикі табақтарды орау және оларды салу;

зақымдалған табақтарды сұрыптау;

зақымдалған табақтар мен қималарды қайта өңдеуге жіберу;

ротациялық қайшылар мен тасымалдауышты тазарту.

538. Білуге тиіс:

ротациялық қайшылар мен тасымалдауыш құрылғысы және қозғалыс қағидаттары;

линиялы көлемдері және сыртқы түрі бөлігінде әзірленетін өнімдерге қойылатын стандарттар талаптары (техникалық шарттар);

шикі асбестцемент табақтарының ақау белгілері;

құрал-жабдықтардың үйкелген бөлшектерін майлау ережелері;

плиткалар мен қоюжақпаларды тиеу және салу ережелері;

құрама пішіндері бойынша плиталарға қойылатын талаптар; жабысқан плиткаларды ажырату тәсілдері;

қызмет көрсететін құрал-жабдықтардың қондырғысы;

бұйымдарды алу, салу, қайта салу және тасымалдау ережелері;
жаңа қалыпталған, кептірілген және дайын өнімдерге қойылатын талаптар;
пішінсізденуден бұйымдарды сақтау тәсілдері.

Параграф 3. Түсіруші – орнатушы, 4-разряд

539. Жұмыс сипаттамасы:
түрлері, түсі және сыртқы түрлері бойынша керамикалық кірпішті және керамикалық тастарды бір уақытта сұрыптаумен түптабандарға жүк тиеу;
күймеше көмегімен қалыпты біліктен асбестцемент құбырларды алу;
құбырларға өзектерді енгізу және кранның маңдайшасымен ілу;
құбырларды тасымалданатын электркранмен сүйемелдеу және оларды қаптау үшін конвейерге салу;
құбырлардан өзектерді ойып алу;
каландрға білікпен құбырларды орнату;
құбырларды иілту және конвейерге домалату үшін салу;
иілтуден кейін каландрдан білікті;
қалыпты білікті ойып алу. техникалық шұғалар мен тор цилиндрлерді ауыстыруға, сондай-ақ құбырлы машинаны тазарту мен жөндеуге қатысу.

540. Білуге тиіс:
құбырларды шешу үшін күймешелер құрылғысы;
каландр құрылғысы;
құрғақ құбырлардың сақталуын қамтамасыз ету ережелері.

140. Слюданы өңдеу бойынша термист

Параграф 1. Слюданы өңдеу бойынша термист, 3-разряд

541. Жұмыс сипаттамасы:
күйдіруге және слюдопласттарды дайындауға арналған слюданы термиялық өңдеу процесін жүргізу;
электр пешке слюданы арту;
құралдар бойынша слюданы өңдеу процесін бақылау;
пештен өңделген слюданы түсіру және сулы-борлы суспензияда ваннада салқындату;
сулы слюданы ваннадан шығару және оны илемдеуге тасымалдау;
илемдеуден кейін слюданы кептіру;
пеш жұмысындағы ұсақ ақауларды жою.

542. Білуге тиіс:
электр пеш құрылғысы;
слюданы термиялық өңдеудің технологиялық процесі;
бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша электр пеш жұмыстарын реттеу ережелері мен тәртібі;

сыртқы белгілері бойынша термиялық өңдеудің әртүрлі сатыларында слюданың дайындығын анықтау.

141. Асбест-цемент тұрбалар мен муфталарды өңдеу жөніндегі токарь

Параграф 1. Асбест-цемент тұрбалар мен муфталарды өңдеу жөніндегі токарь , 3-разряд

543. Жұмыс сипаттамасы:

станоктарда асбестцемент муфталарды қайрау, әртүрлі диаметрлі асбестцемент ұштарын жону;

асбестцемент құбырларының ұштарын кесу, жартылай автомат станогында немесе суппортты қолмен беру станогында құбырлар мен муфталарды кесу;

станоктарды тазарту және майлау;

қызмет көрсететін станоктарда ұсақ жарамсыздықтарды жою;

станоктарды жөндеу жұмыстарына қатысу.

544. Білуге тиіс:

асбестцемент бұйымдарын өңдеу бойынша токарлық станоктардың құрылғысы және жұмыс істеу қағидаттары;

кескіштерді ұштау ережелері;

асбестцемент құбырлары мен муфталарының қасиеттері;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережелері;

құбырлар мен муфталар ақауларының сыртқы белгілері;

оларды өңдеу процесінде құбырлар мен муфталардың ақауларын туғызатын себептер;

ақауларды жою тәсілдері.

Параграф 2. Асбест-цемент тұрбалар мен муфталарды өңдеу жөніндегі токарь , 4-разряд

545. Жұмыс сипаттамасы:

жону орнының нақты көлемдерін сақтай отырып арнайы токарлық станок-автоматтарда әртүрлі диаметрлі және ұзындықты асбестцемент құбырлары мен муфталарды бір уақытта жону және кесумен токарлық өңдеу;

құбырлар мен муфталардың диаметріне байланысты тапсырылған жұмыс режимінде станокты баптау;

станокты жөндеуге қатысу.

546. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құрал-жабдықтардың құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары және баптау ережелері;

құрылымдық ерекшеліктері және арнайы құрылғыларды қолдану ережелері;

күрделі бақылау-өлшеу құралдары мен аспаптарының құрылғысы және қолдану ережелері;

арнайы кесетін құралды қайрау ережелері;

станок төлқұжаты бойынша кесу режимдерін анықтау ережелері.

142. Тоннельшы

Параграф 1. Тоннельшы, 2-разряд

547. Жұмыс сипаттамасы:

кептіру-түйреу пештеріне және құюға қалыптары бар вагонеткаларды тасымалдау жөніндегі механизмдері басқару, сондай-ақ кристалданған пештерге және пішінсіздендіруге қалыпты құйылған балқымаларымен вагонеткаларды беру;

қызмет көрсететін құрал-жабдықтарды тазарту және майлау;

қалыптарды бұзу және олардан дайын тас құю бұйымдарын алу.

548. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құрал-жабдықтардың жұмыс істеу қағидаттары;

қалыптарды кептіру және түйреу процестері;

тас құюдан алынған бұйымдарды кристалдандыру процесі.

Параграф 2. Тоннелші, 3-разряд

549. Жұмыс сипаттамасы:

тас құюдан алынған бұйымдарды термиялық өңдеу, сондай-ақ біліктілігі анағұрлым жоғары тоннельшінің басшылығымен қалыптарды кептіру және түйреу процестерін жүргізу;

пеш аймақтары бойынша температураны және тапсырылған режимді реттеу;

температуралық аймақтар бойынша бұйымдардың жылжуының тапсырылған ритмін сақтау;

түйреу және кристалдандыру пештерін алдын ала қарау;

пештердің футеровкаларын жөндеуге қатысу.

550. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құрал-жабдықтардың құрылғысы;

қалыптарды түйреудің және тас құюдан жасалған бұйымдарды термиылқ өңдеудің технологиялық процесі;

қалыптар температурасының бұйымдар құрылымы мен сапасына әсері;

олардың габаритіне және пеш кеңістігіне кіруде жай-күйлеріне байланысты бұйымдардың салқындау жылдамдығының тәуелділігі;

қызмет көрсететін құрал-жабдықтар құрылғысы және пайдалану ережелері;

ақауларды пайда болу себептері мен оларды жою тәсілдері.

Параграф 3. Тоннелші, 4-разряд

551. Жұмыс сипаттамасы:

тас құюдан жасалған бұйымдарды термиялық өңдеу, сондай-ақ қалыптарды түйреу процестерін жүргізу;

пеш аймақтары бойынша талап етілетін температуралық режим есебі;

бұйымдардың габаритіне және пеш жұмысының режимін реттеуге байланысты балқыманың кристалдану уақыты мен температурасын анықтау;
пештердің жай-күйін бақылау;
пеш жұмыстарының ауысымды журналын жүргізу.
552. Білуге тиіс:
кептіру-түйреу және кристалдану пештерінің құрылымы;
қалыптарды құю, балқымалардың кристалдану және бұйымдарды салқындату технологиясын;
бұйымдардың температурасы мен габариттерінің кристалдану және құю құрылымы процесіне әсері;
ақауларды пайдалы болу себептері және оларды жою тәсілдері.
143. Ыстық клинкерді тасымалдау
Параграф 1. Ыстық клинкерді тасымалдау, 3-разряд
553. Жұмыс сипаттамасы:
жиынтық өнімділігі 70 т/с дейінгі ыстық клинкерді тасымалдауыштарға қызмет көрсету;
клинкерді біркелкі тиеу және тасымалдауды қамтамасыз ету;
үздіксіз жұмысты және клинкерлік тасымалдауыштардың жарамдылық жай-күйін қамтамасыз ету;
жетекті механизмдер мен роликтерді майлау;
үйінділерді жинау;
қызмет көрсететін құрал-жабдықтар жұмысындағы ақаулардың алдын алу және жою.
554. Білуге тиіс:
клинкерлік тасымалдауыштар құрылғысы және жұмыс істеу қағидаттары;
тасымалданатын материал сипаттамасы; дабыл және оқшаулау жүйесі;
механизмдерді майлау картасы, майлау материалдарының сұрпы және қасиеттері.
Жиынтық өнімділігі 70 т/с жоғары тасымалдауыштарға қызмет көрсету кезінде - 4-разряд.
143. Фенолшы
Параграф 1. Фенолшы, 3-разряд
555. Жұмыс сипаттамасы:
темір жол цистерналарынан фенолспирттерін және басқа да синтетикалық шайырларды құю;
қоймадағы цистерналарды толтыру және құю, өнімдерді қайта айдау үшін крандарды, сорғыларды басқару;
шығыс сыйымдылықтарын толтыру және құюды, сорғы жұмыстарын, байланыстырғышты беруді реттеу;

бақылау-өлшеу аппаратурасын бақылау.

556. Білуге тиіс:

цистерналарды толтыру және құю, фенолспиртті және басқа да шайырларды сақтау және өндіріске беру тәртібі мен ережелері;

крандар, вентильдер және арматуралардың тағайындалымы;

фенолспирт және шайырлардың теріге әсерін сақтау тәсілдері;

шайырлардың техникалық ережелері.

Параграф 2. Фенолшы, 4-разряд

557. Жұмыс сипаттамасы:

фенолспирт, синтетикалық шайыр, эмульсол және басқа да құрауыштардан тапсырылған рецептура бойынша байланыстырғышты дайындау және бейтараптау процесін жүргізу;

дозаторлар, бактер, араластырғыштар және сорғыларды іске қосу, дайындау және тоқтату;

құралдарды, құбырларды, арматураларды жуу және тазарту;

басқару қалқанында автоматтандыру, құралдар мен дабыл жүйесінің жұмысын бақылау;

автоматика жүйесін қайта баптау, автомат жүйесінің ақаулары кезінде механизмдерді қолмен басқаруды қамтамасыз ету.

558. Білуге тиіс:

автоматтандыру, дабыл, құралдар, сорғылар, дозаторлар, араластырғыштар, бактер, крандар, бүркігіштер, басқару қалқанының құрылғылары, жұмыс істеу қағидаттары;

автоматика жүйесін баптау, реттеу тәсілдері;

байланыстырғыштар қасиеті мен түрлері;

байланыстырғыштарды дайындау технологиясы мен рецептурасы;

байланыстырғыштар мен құрауыштардың шығын нормалары.

145. Бұйымдарды, құрылғылар мен құрылыс материалдарын қалыптаушы

Параграф 1. Бұйымдарды, құрылғылар мен құрылыс материалдарын қалыптаушы, 2-разряд

559. Жұмыс сипаттамасы:

темір бетон бұйымдар мен құрылымдарын қалыптау кезінде қосалқы жұмыстарды атқару;

арматуралық торларды, каркастарды, салу бөлшектерін және оларды қалыпқа сала отырып монтаж ілгектерін жылжыту;

қол құралының көмегімен қалыпқа бетон қоспасын тегістеу;

бетон қалдықтарынан қалып борттарын тазарту;

қалыптанған бұйымдардың ашық қабаттатын тегістеу;

қалыпсыздандырылған бұйымдарды кенеріктерден тазарту;

бетоннан жасалған арматураның салу бөлшектері мен арматура шығарылымдарын тазарту;

тапсырылған түс пен көлем бойынша іріктеумен стандартты кілемшелерден қаптау кілемдерін ірі жинау;

кілемдерге күрделі емес бейіндер үшін қарапайым суретпен жекелеген керамикалық плиткаларды жинау;

тапсырылған рецептура бойынша желімді дайындау;

трафарет немесе штамп көмегімен бұйымдарды таңбалау;

вакуумдеуші қораптарда гипс плиталары мен блоктарын қалыптау;

ерітіндіні араластырғыштарға қалып-вагонеткаларды қалыптау немесе ерітінді араластырғыштың бункер ожауы астына үстелімен платформаларды жылжыту;

қалыптарға ерітіндіні толтыру;

толтырылған қалыптары бар вагонеткалар мен үстелдерді тасымалдауыштарға жылжыту;

бұйым қабатын біліктеу;

шаблонмен плиталарды мерзімді тексеру;

қорапқа массаның толуын және араластыруды қадағалау;

плитаның вакумделуінің аяқталуын анықтау;

вакуумделуші қораптар мен торларды гипстен тазарту;

біліктілігі анағұрлым жоғары қалыптаушының басшылығымен жанышпа біліктерде және таспалы престерде керамзит түйірлерін қалыптау;

глина араластырғышты, жанышпабілікті, прес және басқа да механизмдерді дайындау, іске қосу және тоқтату;

престі іске қосу, валюшканы іріктеу және жылжыту;

сазды ылғалдандыру;

гипскартон табақтарын қалыптау: орау, тельфермен орамдарды жылжыту, оларды орнату және бекіту; қалыптау үстеліне картон таспасының біркелкі түсуін бақылау және оларды желіммен майлау; картон таспасының қисықтығын жою, үзіктер болғанда картондарды жапсыру кезінде қосалқы жұмыстарды атқару;

қызмет көрсететін құралды майлау;

біліктілігі анағұрлым жоғары қалыптаушының басшылығымен қолмен асбестцемент бұйымдарын қалыптау;

иінтіректі қайшылар, арнайы құрылғылар көмегімен немесе қолмен коньяктар және басқа да фасонды бұйымдар үшін плиткаларға шаблондар мен белгілер бойынша шикі асбестцемент табақтарын пішу;

метал төсемдерге-қалыптарға шикі плиткаларды салу;

кесінділер мен шикі ақауларды қайта өңдеуге жіберу;

қатаю процесінің аяқталуына қарай коньяк қаттамасын бұзу;
ақаулы бұйымдарды сұрыптау.
560. Білуге тиіс:
асбестцемент фасонды бұйымдарға линиялық көлем, қалыптар және сыртқы түрі бөлігінде қойылатын стандарттар талабы мен техникалық шарттар;
фасонды бұйымдардың жекелеген бөлшектерін біріктіру әдістері;
бетон қоспасының негізгі қасиеттері;
арматураны тасымалдау ережелері;
бұйымдардың сыртқы түріне қойылатын талаптар;
қаптау кілемдері мен плиталарының ассортименті;
қызмет көрсететін құралдардың жұмыс қағидаттары;
қызмет көрсететін құралдарды іске қосу, тоқтату және майлау ережелері;
қалыптанатын бұйымдар сапасына қойылатын талаптар;
қолданылатын құралдар мен құрылғылардың тағайындалымдары.
Параграф 2. Бұйымдарды, құрылғылар мен құрылыс материалдарын қалыптаушы, 3-разряд
561. Жұмыс сипаттамасы:
жай және орта күрделілікті темір бетон бұйымдарын қалыптау бойынша жұмыстарды атқару;
қалыптарды тазарту, майлау және жинау;
жоба күйіне бекітумен каркастарды және салу бөлшектерін дайын арматуралық торлар қалыптарына салу;
электртермиялық созу тәсілімен алдын ала кернеулі арматура қалпына салымдар мен алмалы-салмалы бөлгіш қалқандарды орнату, тегістеумен және нығыздаумен бетон қоспасымен қалыптарды толтыру;
қалыпталған бұйымның ашық қабатын таза өңдеу;
бұйымдарды жылу өңдеу камераларына тасымалдау;
бөлу постына немесе қатқабатқа тасымалдаумен бұйымдарды қалыпсыздандыру;
құралдардың мынадай түрлерінің бірінің жұмысын басқару: өзектерді электр қыздыру қондырғысы, қалыптарды тазарту және майлау қондырғысы, бетон таратушы, бетон салушы, виброалаң, үйкеу машинасы, беру көпірі, ажыратқыш, қайта салғыш, штабелер;
күрделі сурет кезінде немесе күйделі бейінді бұйымдар үшін жекелеген керамикалық плиткаларды кілемге жинау;
виброалаңдарда немесе біліктілігі анағұрлым жоғары қалыптаушының басшылығымен айналмалы машинада гипс плиталарын және блоктарын қалыптау;

берілетін массаның дұрыс жиналуын, қалыпты бекітуді және сапасын тексеру ;

жанышпабіліктерде және таспалы престерде керамзит түйірін қалыптау;

цемент-құм черепицаны және борларды қолмен қалыптау;

ірі блоктардың силикат немесе пеносиликат массаларынан, қаптау плиталарынан және тағы басқа бұйымдарды қалыптау жөніндегі қосалқы жұмыстары атқару;

қалыптарды вагонеткаларға жинау, орнату және оларды бұзу;

қалыптардан және түптабандардан бұйымдарды распалубка жасау, распалубка стендтеріне вагонеткаларды тасу;

вибростендке қызмет көрсету;

қалыптарды бұзу, бұйымдарды қатқабатқа, рольгангтерге және басқа да көлік құралдарына салу;

қалыптарды, түптабандарды тазарту, дайындау және жинау, оларды толтыру орындарына жіберу;

біліктілігі анағұрлым жоғары қалыптаушының басшылығымен асфальт плиткаларды қалыптау;

тарату бункерлерінің қоюжақпамен толтырылуын бақылау;

конвейерге қоюжақпаны беруді реттеу;

жүк тиеу бункері мен лотогын майлау;

саз ерітіндісін және қалыптарды майлауды дайындау;

асбестцемент бұйымдарын қолмен қалыптау;

шикі табақтарды орындалатын тапсырысқа сәйкес көлемі мен құрама пішімі бойынша белгілеу және пішімдеу;

білікке дайындамаларды бүрлеу және қалыптау үстеліне орын ауыстыру;

қалыпты, бүрлеу үшін төсеніштің және өзге де құралдардың жай-күйін тексеру;

ақаулы бұйымдарды сұрыптау.

562. Білуге тиіс:

линиялық көлемдер стандарттары;

бүрлеуді пішімдеу әдістері;

қалыптау әдістері мен амалдары;

шикі күйінде тапсырыстың жекелеген бөлшектерін біріктіру әдістері;

қызмет көрсететін құралдардың құрылғысы және жұмыс істеу қағидаты;

салу тәсілдері мен ережелері және арматура кернеулері;

дайындалатын бұйымдарға техникалық талаптар;

сызбаларды оқу ережелері;

қалыптау режимдері бойынша технологиялық карталар талаптару;

бұйымдарды жылжыту әдістері мен тәсілдері;

қолданылатын қаптау кілемдері мен плиталарының ассортименті және олардың сапасына қойылатын талаптар;

ерітіндіні ұстап қалу мерзімдері және блоктар мен плиталарды төзімділігіне тексеру тәсілдері;

шикізаттардың рецептурасы, қасиеті және борларға техникалық шарттар;

түйірлер мен валюшкаларға қойылатын талаптар;

қалыптар, түптабандар, вибростенд құрылғысы;

майлау материалдарының қасиеті;

қалыптау түптабандарының өнімділігі;

тарату бункерлерінің сыйымдылығы;

асфальт плиталарды

563. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

1) ішкі қабырғалар блоктары тегіс және бос қалқандармен;

2) негізгі блоктар жай пішімді;

3) бортты тастар;

4) жабын плиталары және жалпақ аражабындар;

5) тротуар, трамвай және жол плиталары;

6) баспалдақ алаңдары;

7) ұзындығы 6 м. дейінгі свайлар;

8) бағаналар, пасынкалар, далдашалар, тіректер және консолі жоқ бағандар;

9) баспалдақтар және проступтер;

10) шпалдар

Параграф 3. Бұйымдарды, құрылғылар мен құрылыс материалдарын қалыптаушы, 4-разряд

564. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі бұйымдар (үлкен габаритті, ұсақ қабырғалы) бұйымдар мен құрылымдарды қалыптау бойынша жұмыстарды атқару;

қалыптар мен қондырғыларды тазарту, майлау, жинау және тексеру, жоба күйінде ірілендіру жинағымен және бекітумен жекелеген арматуралық каркас элементтерді қалыпқа (қондырғыға) орнату;

салу бөлшектері мен монтаж ілгектерін орнату, қалыпқа электртермиялық немесе механикалық (домкраттар көмегімен) кернеу тәсілімен кернеулі арматураны орнату;

ішпектерді, өзектер мен бөлу қалқандарын орнату, қалыпты бетон қоспасымен толтыру, дірілдеумен қоспаны тегістеу және тығыздау;

қалыптандырылған бұйымдардың ашық қабаттарын жону;

бұйымдарды жылу мен өңдеу орындарына беру;

бөлу постына немесе қатқабатқа жеткізумен жылумен өңдеуден кейін бұйымды қалыпсыздандыру;

виброштамптар, центрифун, сондай-ақ бірнеше қызметтерді атқаратын агрегаттар мен құралдар жұмысын басқару;

қалыптау конвейерінде асфальт плиталарды қалыптау;

қоюжақпаны беруді іске қосу және біркелкі берілуін реттеу;

шығарылатын өнім сапасын бақылау;

брикеттерге қажетті қалыпты беру үшін қоюжақпаны кесу;

асфальт қиқымдарын жинау және оны берілген орындарға жылжыту;

қызмет көрсететін құралды жөндеуге қатысу;

гипс плиталарын блоктар мен цемент-құм черепицаларын әртүрлі құрылымды машиналарда қалыптау;

біліктілігі анағұрлым жоғары қалыптаушының басшылығымен қалыптау конвейерінде гипсокартон табақтарын қалыптау;

конвейер таспасында гипсті тегістеу, өзге қоспаларды және гипс жетектерін жою;

жетектерді гипс массасымен толтыру;

жетек-иілу қондырғыны реттеу, қызмет көрсететін құралдарды жөндеу және баптауға қатысу.

565. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналар мен қондырғылардың құрылғысы және жұмыс істеу қағидаттары;

арматураны салу және кернеу тәсілдері мен ережелері;

сызбаларды оқу ережелері;

қалыптау режимдері бойынша технологиялық карталар талаптары;

қызмет көрсететін құрал құрылғысы;

шығарылатын өнімдердің мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттары;

қызмет көрсететін құралды баптау ережелері;

гипсокартон табақтарына техникалық шарттар;

машинаның қозғалыс жылдамдықтарын реттеу, қалыптау массасының құрамы;

гипс ерітіндісін ұстап қалу мерзімдері;

қызмет көрсететін құрал жұмысындағы ұсақ ақаулар.

566. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

1) арқалықтар стропильді бір ылдилы, негізді және тұтқырлы арқалықтар, ригельдер, прогондар;

2) күрделі пішінді негізгі блоктар;

3) заборлар мен қоршаулар;

4) екі тарамды краннан басқа барлық үлгідегі консольдары мен сөрелері бар бағандар;

5) ашық тәсілмен құрылыста қолданылатын метро тоннельдері, көлік қиылыстары мен өтетін коллекторларды әрлеу құрылымдары;

6) жалпақ және қабырғалы баспалдақтар;

7) байланыс желілерінің, электр беру және шамдардың тіректері;

8) сыртқы қабырғалардың панельдері мен блоктары;

9) аралық жабындар мен жабындар панельдері, ішкі қабырғалар панельдері, кассеталық және прокаттық бөлшектер;

10) аэродром плиталары;

11) балкон және карниз плиталары, лоджияларды, кіріс күнқағарларды қоршау панельдері, парапет тастары;

12) 6 м аса ұзындықты свайлар, шпунт;

13) барлық көлемдегі арынсыз құбырлар.

Параграф 4. Бұйымдарды, құрылғылар мен құрылыс материалдарын қалыптаушы, 5-разряд

567. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау конвейерінде гипсокартон табақтарын қалыптау;

құрауыштардың, сульфидті-спирт барды бар ерітінді концентрациясының дұрыс мөлшерленуін және гипстің сапасын тексеру, гипс араластырғыш пен қалыптау конвейерінің тапсырылған жұмыс режимін реттеу;

жетектердің гипспен толуын қадағалау;

гипсокартон табақтарының ені мен қалыңдығын реттеу;

гипсокартон табақтарының кебу режимі мен сапасын тексеру;

журналда жазбаларды жүргізу;

өте күрделі бұйымдар мен құрылымдарды қалыптау бойынша жұмыстарды орындау;

қалыптарды, қондырғыларды тазарту, майлау, жинау және дайын болуына қарай оларды қабылдау бойынша жұмыстарға басшылық;

жоба күйінде ірілендіру жинағымен және бекітумен жекелеген арматуралық каркас элементтерді қалыпқа (қондырғыға) орнату;

салу бөлшектері мен монтаж ілгектерін орнату;

қалыпқа электртермиялық немесе механикалық (домкраттар немесе созба станцияларының көмегімен) кернеу тәсілімен кернеулі арматураны орнату;

ішпектерді, өзектер мен бөлу қалқандарын орнату;

қалыпты бетон қоспасымен толтыру;

бетон қоспасын тығыздау;

қалыптандырылған бұйымдардың ашық қабаттарын жону;

бұйымдарды жылумен өңдеу орындарына беру;

бөлу постына немесе қатқабатқа жеткізумен жылумен өңдеуден кейін бұйымды қалыпсыздандыру;

қалыптандыру процесінде барлық қолдағы машиналар мен механизмдер жұмыстарын (көлемді-қалыптау машиналарын қоспағанда) басқару.

568. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін машиналар мен қондырғылардың құрылғысы және жұмыс істеу қағидаттары;

гипс және гипсокартон табақтарының сапасын бақылаудың негізгі әдістері;

арматураны салу және кернеу тәсілдері мен ережелері;

дайындалатын бұйымдарға қойылатын техникалық талаптар; сызбаларды оқу ережелері;

қалыптау режимдері бойынша технологиялық карталар талаптары;

бұйымдарды орнынан жылжыту амалдары мен тәсілдері.

569. Жұмыс үлгілері:

Қалыптау:

1) стропильді екі ылдилы арқалықтар, подстропильді, кранды арқалықтар;

2) архитектуралық бетоннан жасалған бұйым;

3) кәріздік, суағынды, жаңбыр қабылдау, су өткізгіш және газ өткізу жұмыс құбырларының камералары: телефон қораптары және құдықтар;

4) екі тарамлы кранды бағандар;

5) сүрлемдер мен элеваторлар үшін темір бетон шиыршықтары, көлемді лифтілер шахтасы, көлемді коллекторлар секциялары;

6) жартылай алаңдары бар баспалдақты марштар;

7) табиғи таспен қаптай отырып сыртқы қабырғалардың панельдері;

8) ұшу көпірлері мен жол жетектерінің құрылыстары;

9) ағынды құбырлар;

10) стропильді және подстропильді фермалар.

146. Тас құю өндірісінің қалыптаушысы

Параграф 1. Тас құю өндірісінің қалыптаушысы, 2-разряд

570. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары қалыптаушының басшылығымен қолмен және пневматикалық, гидравликалық таптағышты қолданумен тастан жасалған бұйымдарды құю үшін қалыптарды дайындау;

қалыптау қоспасын дайындау;

қорамжәшіктерді тасымалдау кезінде тельферді басқару;

кептіру-түйреу пештеріне қалыптары бар вагонеткаларды беру.

571. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құралдардың жұмыс істеу қағидаттары, жай және орташа күрделі құймакесектерге арналған қалыптарды дайындау тәсілі;

қалыптау қоспаларының негізгі қасиеттері;

дайын қалыптарға қойылатын талаптар.

Параграф 2. Тас құю өндірісінің қалыптаушысы, 3-разряд

572. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі сызбалы жұмсақ және өрнекті бұйымдарды тастан құю үшін қалыптарды дайындау;

қалыптау қоспасын дайындау;

бұйымдарды қолмен, қалыптау машиналарында және вибрациялық алаңдарда қалыптау;

техникалық ережелерге сәйкес балқытылатын үлгілерін дайындау үшін бастапқы материал сапасын анықтау;

қоспадан жасалған үлгілерді прес-қалыпқа нығыздау;

бұйымдардың пішінін ескере отырып блоктарда үлгілерді дайындау, жинау кезінде қоректендіргіштердің қалыптары мен көлемдерін анықтау;

этилсиликаттың гидролизденген ерітіндісінің есебі және оны дайындау;

үлгіге сыртқабықшаны салу;

құюға қалыптарды дайындау.

573. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құралдардың құрылғысы;

қолданылатын қалыптар мен үлгілерді дайындау тәсілдері, амалдары;

қалыптардың нығыздалу тығыздығын және газ өткізбеуін қамтамасыз ету тәсілдері;

құюжолдарын белгілеу орындары;

қалыптарды кептіру және түйреу режимдері;

қалыпқа құйылатын балқыма қасиеттері мен температурасы;

дайындалатын бұйымдардың техникалық шарттары.

147. Жылу оқшаулағыш бұйымдарын қалыптаушы

Параграф 1. Жылу оқшаулағыш бұйымдарын қалыптаушы, 3-разряд

574. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау станоктарында жылу оқшаулау бұйымдарын қалыптау;

қалыптау станоктарына түптабандарды салу, қалып бойынша массаны біркелкі бөлу, үстіңгі қабатын әрлеу;

станоктарды, қалыптар мен түптабандарды тазарту, жуу.

575. Білуге тиіс:

қалыптар, түптабандар, станоктар мен басқа да механизмдердің құрылғысы;

қалыптау массасына қойылатын талаптар, қалыптау үшін оның жарамдылық белгілері;

қалыптандырылған бұйымдарды шешу, тасымалдау тәртібі;

қалыптарды дайындау, құралдарды тазарту және жуу тәртіптері.

Параграф 2. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды қалыптаушы, 4-разряд

576. Жұмыс сипаттамасы:

қалыптау конвейерлерінде жылу оқшаулағыш бұйымдарды қалыптау;

тарату қондырғыларынан қалыптау массасының түсуін реттеу, конвейер және басқа да механизмдерді іске қосу, басқару, тоқтату, тазарту, майлау.

577. Білуге тиіс:

конвейер, тарату құрылғылары және басқа да механизмдер құрылғысы;

қалыптау массасын дайындау технологиясы;

қалыптау технологиясы;

механизмдерді іске қосу, тоқтату және басқару тәртібі.

Параграф 3. Жылу оқшаулағыш бұйымдарды қалыптаушы, 5-разряд

578. Жұмыс сипаттамасы:

үздіксіз және мерзімді жұмыс істеудің автоматтандырылған қалыптау қондырғыларында жылу оқшаулағыш бұйымдарды қалыптау;

қондырғының барлық механизмдерін дайындау, баптау, басқару;

тарату қондырғыларынан қалыптау массасын беруді реттеу;

қалыптандырылған бұйымдарды рольгангтерге, тасымалдауыштарға, төмендеткіштерге беру.

579. Білуге тиіс:

алыптау қондырғылары, тасымалдаушы, тарату қондырғылары және басқа да механизмдердің құрылғысы;

бақылау-өлшеу аппаратурасын, автоматты реттеу құрылғылары мен механизмдерді оқшаулау құралдарын пайдалану ережелері;

дабыл жүйесі; қалыптандырылған бұйымдарды тасымалдау тәртібі;

қалыптау массасын дайындау технологиясы;

бұйымдарға, шикізатқа және байланыстырғыштарға қойылатын техникалық талаптар;

қалыптау массасы мен өнім сапасын бақылау тәсілдері.

148. Асбестцемент плиталарын фпезерлеуші

Параграф 1. Асбестцемент плиталарын фпезерлеуші, 2-разряд

580. Жұмыс сипаттамасы:

фрезерлі станоктарға асбестцемент электр оқшаулағыш плиталарды салу және оларды станоктан алу. фрездерді ауыстыруға қатысу.

Плиталардағы қылауларды тазалау. Штангенциркульмен плита қалыңдығын өлшеу. Станокты тазарту және майлау.

581. Білуге тиіс:

фрезерлі станоктың жұмыс қағидаттары;

станокты майлау ережелері;
өңделетін бұйымдардың стандарттары (техникалық шарттары).
Параграф 2. Асбестцемент плиталарын фрезерлеуші, 3-разряд
582. Жұмыс сипаттамасы:
фрезерлі станоктарда плиталарды өңдеу;
фрезерлі станоктарға асбестцемент электр оқшаулағыш плиталарды орнату және бекіту;
өңдеуден кейін плиталарды алу;
фрездерді орнату және ауыстыру;
станок жұмысындағы ұсақ ақауларды баптау және жою.
583. Білуге тиіс:
фрезерлі станок құрылғысы;
станокты майлау ережесі;
өңделетін бұйым стандарттары (техникалық шарттары);
ақаулардың сыртқы белгілері;
асбестцемент электр оқшаулағыш материалдарды механикалық өңдеу кезінде ақауларды жою және түзету тәсілдері.
149. Тасты фрезерлеуші
Параграф 1. Тасты фрезерлеуші, 3-разряд
584. Жұмыс сипаттамасы:
консольды және порталды аудару станоктарында жай бейінді табиғи тастан жасалған плиталарды фрезерлеу;
сызбалары мен шаблондар бойынша бөлшектерді белгілеу;
қолмен және механикалық берумен бұрғылау станоктарында плиталарда және техникалық бұйымдарда тесіктерді бұрғылау;
станоктардың жұмыс режимін реттеу;
кесу құралын толтыру және орнату;
бақылау-өлшеу құралдарымен плиталарды өңдеуді тексеру;
станок жұмысында ақауларды анықтау және жою, қызмет көрсететін құралдарды жөндеу бойынша жұмыстарға қатысу.
585. Білуге тиіс:
қызмет көрсететін құралдар құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары және техникалық пайдалану ережелері;
абразивті құрал қасиеті және қолдану ережелері;
сызбаларды оқу ережелері;
бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережелері.
586. Жұмыс үлгілері:
Фрезерлеу:
1) үстелдер мен сөрелерге арналған қақпақтар;

2) тік бұрышты плиталар;
3) едендер мен қабырғаларды қаптауға арналған плиталар;
4) үлгісі бойынша өңдеумен қиғаш бұрышты плиталар;
5) тік бұрышты баспалдақ деңгейлері.
Параграф 2. Тасты фрезерлеуші, 4-разряд
587. Жұмыс сипаттамасы:
орташа күрделі тастан жасалған бұйымдарды әртүрлі құрылымды станоктарда фрезерлеу және бейіндеу;
шаблондары мен сызбалары бойынша бөлшектерді белгілеу;
шаблон бойынша бөлшектерді фрезерлеу;
күрделі пішідегі плиталарды кесу;
ленталарды, плиталарды, қақпақтарды және лобиктерді периметрі бойынша мөлшерлеу;
қызмет көрсететін станоктарды баптау және тапсырылған жұмыс режиміне қайта баптау;
станоктағы кесетін құралды бейіндеу, толтыру және орнату;
бақылау-өлшеу құралымен және шаблондарымен бөлшектерді фрезерлеу бейінін тексеру;
станок жұмысындағы ақауларды анықтау және жою, жөндеуге қатысу.
588. Білуге тиіс:
қызмет көрсететін құралдардың құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары және ережелері;
абразивті құрал қасиеті және қолдану ережелері;
өңделетін тастың физикалық қасиеттері;
сызбаларды оқу ережелері.
589. Жұмыс үлгілері:
Фрезелей және бейіндеу:
1) қырланған бағандар мен пилястр бөлшектері;
2) терезе алды тақталары;
3) карниздер;
4) плинтустар;
5) үшбұрышты және трапециялы плиталар;
6) ұстағыш.
Параграф 3. Тасты фрезерлеуші, 5-разряд
590. Жұмыс сипаттамасы:
бағдарламалық басқарумен әртүрлі құрылымды станоктарда, сондай-ақ ағынды автоматтандырылған линияларда күрделі бейін бұйымдарын фрезерлеу және бейіндеу;
шаблондары мен сызбалары бойынша бөлшектерін белгілеу;

радиусы бойынша жетілдіре отырып шаблон бойынша бөлшектерді фрезерлеу;

қиықжиектерді орнату және алу;

шаблон және ұшбырыштар бойынша күрделі бөлшектерді мөлшерлеу;

станоктар мен линияларды баптау және тапсырылған жұмыс режиміне қайта баптау;

станокқа кесетін құралды бейіндеу, толтыру және орнату;

фрезерлеу бейінін және бақылау өлшеу құралы мен шаблондарын мөлшерлеуді тексеру;

жұмыстағы ақауларды анықтау және жою, қызмет көрсететін құрал жұмысына қатысу.

591. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктар мен линиялар құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары, техникалық пайдалану ережелері;

абразивті құрал қасиеті және қолдану ережелері;

өңделетін табиғи тастың физикалық қасиеттері;

сызбаларды оқу ережелері.

592. Жұмыс үлгілері:

Фрезерлеу және бейіндеу:

1) балясиндер;

2) каннелюрлері бар баған бөлшектері;

3) баған капителилері;

4) күрделі бейін карниздері;

5) пилондарды қаптауға арналған радиалды плиталар;

6) бағандарды қаптау үшін сегменттер.

150. Шаң камераларын тазалау бойынша тазалаушы

Параграф 1. Шаң камераларын тазалау бойынша тазалаушы, 3-разряд

593. Жұмыс сипаттамасы:

жүктеу механизмдерімен және қолмен айналмалы пештердің шаң камераларын және цемент сүрлемдерін шаңнан тазарту;

көлік және шаң тұтқыш құралды мерзімді тексеру және тазарту;

құралдың герметикаланадырылуын қамтамасыз ету;

механизмдерді майлауды бақылау;

қызмет көрсететін механизмдер жұмысындағы ақаулардың алдын алу және жою.

594. Білуге тиіс:

шаң камераларын тазарту ережелері, мерзімдері және әдістері;

қызмет көрсететін құралдың жұмыс істеу қағидаттары және құрылғысы;

ұсталатын шаң қасиеті;

майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері;
құрал-жабдықтардың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою.
151. Шламды бассейндер мен араластырғыштарды тазалаушы
Параграф 1. Шламды бассейндер мен араластырғыштарды тазалаушы, 3-разряд
595. Жұмыс сипаттамасы:
қож бассейндері мен болтушкаларды қож тұнбалары мен қоспаларынан машиналар және механизмдер көмегімен тазарту;
тұнбаларды күйдіру және тасымалдау;
бассейндер мен болтушкалардың тік қабаттарын тазарту;
көтергіш және көлік қондырғылары мен құрылғыларының үздіксіз жұмыс істеуін қамтамасыз ету.
596. Білуге тиіс:
көтергіш және көлік механизмдерінің құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары;
қож бассейндері мен болтушкаларды тазарту әдістері;
көтергіш және көлік механизмдерінің жұмысындағы ақауларды анықтау, жою тәсілдері;
майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері.
152. Шихта қайнатушы
Параграф 1. Шихта қайнатушы, 3-разряд
597. Жұмыс сипаттамасы:
біліктілігі анағұрлым жоғары шихта пісірушінің басшылығымен ванна пештерінде минералды мақта өндірісі кезінде балқыманы алу;
қож қабыршақтарын тесу және ожаулардан қожды құю үшін копрды басқару;
құю, тесу, тесіктерді, люктарды бітеу үшін лотоктарды дайындау және тазарту, материалдарды дайындау;
қалдықтарды жинау.
598. Білуге тиіс:
пеш, копр және ожау құрылғысы;
ожауды және копрды басқару тәртібі;
лотоктарды және летоктарды жұмысқа дайындау тәртібі;
тесіктерді тесу және бітеу.
Параграф 2. Шихта қайнатушы, 4-разряд
599. Жұмыс сипаттамасы:
алаулы-сұйық қождардан және минералды шикізаттан минералды мақта өндірісі кезінде ванналарды және басқа да пештерде балқыман алу процесін жүргізу;
қож ожауларынан пешке қожды құю;
минералды шикізатты басқару;

балқыманың тұрақты құрамы мен температурасын қамтамасыз ету;

пештер, жинағыштар, фидерлер, регенераторлар, рекуператорлар, желдеткіштер түтін ауа қақпақтары, бүркігіштер, шілтерледің жұмысын реттеу;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін, пештер мен фидерлердің салқындауын, балқу деңгейін, талшық түзу тораптарына оның біркелкі түсуін, балқыманың температурасын және тұтқырлығын, үрлеудің, пеш жай-күйін бақылау;

пешті жөндеуге қатысу.

600. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құрал құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережелері;

балқыма, қож, қоспалар, отын қасиеттері және оларға қойылатын талаптар;

балқыма сапасын реттеу тәсілдері;

қоспаларды енгізу тәртібі;

дабыл және оқшаулау жүйесі;

газ шаруашылығын пайдалану ережесі.

Параграф 3. Шихта қайнатушы, 5-разряд

601. Жұмыс сипаттамасы:

минералды шикізаттан, цемент өндірісі қалдықтарынан және басқа да құрылыс материалдарынан минералды мақта өндірісі кезінде ванна және басқа да пештерде балқыманы алу процесін жүргізу;

пісіру процесін басқару, пісіру кезінде және автоматты реттеу құралдары бойынша минералды мақтаны өңдеу кезінде температураны реттеу;

пештің шихтамен қоректенуінің тұрақты режимін қамтамасыз ету;

бақылау-өлшеу құралдарының көрсеткіштерін, пештер мен фидерлердің салқындауын, балқу деңгейін, талшық түзу тораптарына оның біркелкі түсуін, балқыманың температурасын және тұтқырлығын, үрлеуді бақылау;

ванна пешінің жай-күйін жүйелі бақылау;

пешті ыстық және салқын жөндеу кезінде қатысу;

пеш жұмысы көрсеткіштерінің жазбасын жүргізу;

газ тарату қондырғыларынан сұйық отындағы жұмыс кезінде алау түйіндеріне қызмет көрсету.

602. Білуге тиіс:

әртүрлі құрылымды ванна пештерінің құрылғысы және оларды пайдалану ережелері;

шихтаны пешке тиеу тәртібі;

қолданылатын шихта құрамы және оның құрауыштарының қасиеті;

балқыма, отын қасиеттері және оларға қойылатын талаптар;

балқыма сапасын реттеу тәсілдері;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережелері;
дабыл және оқшаулау жүйесі;
пайдалану ережелері.

153. Шихталаушы

Параграф 1. Шихталаушы, 3-разряд

603. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым шихталаушының басшылығымен перлит, вермикулит, доломит және басқа да материалдарды күйдіру (кебу) үшін жұмыс шихталарын жасау және мөлшерлеу;
жұмыс кестесіне және күйдіру процесіне сәйкес пешке шихтаны тиеу;
жүк тиеу механизмдерін басқару;
кірпіш өндірісі үшін шихталарды дайындау;
жәшікті бергіш шиберін реттеу;
өлшемді дозаторда құраушыларды мөлшерлеу;
саз және басқа да материалдарды: жәшікті бергіш немесе бункерлерге жанғыш және жүдеу қоспаларды тиеуді бақылау;
жабысқан саздан вагонеткаларды тазарту және үгінділермен, құммен, шамотты себу;
саздың ірі кесектерін бұзу және оларды тор арқыы өткізу;
басқа заттарды саздан жою;
жанушы және азаюшы қоспаларды, сазды бергіш бөліктеріне біркелкі түсуін бақылау;
тасымалдаушылардың жұмысын қадағалау, әртүрлі саз түрлерін тазарту;
материалдардың біркелкі түсуін реттеу.

604. Білуге тиіс:

пештер, дозаторлар, скиптер, бақылау-өлшеу және іске қосу аппаратурасы мен басқа да механизмдердің құрылғысы;
шихта құрамының өнім сапасына әсері;
шихта сапасына қойылатын талаптар;
шихта қоспасының сапасын бақылау.

Параграф 2. Шихталаушы, 4-разряд

605.Жұмыс сипаттамасы:

минералды мақта және одан вагранка өнімдерін және ванна пештерін шығаруда жұмыс шихтасын (колошын) жасау және мөлшерлеу;
кестеге және технологиялық процестерге сәйкес пешке, вагранкаға шихтаны жүктеу;
жүк тиеу қондырғыларын басқару;
колош жиыны мен вагранкадағы шихта деңгейін бақылау;
механизмдер жұмысындағы ұсақ кемшіліктерді жою.

606. Білуге тиіс:
вагранка, пештер және басқа да құралдар құрылғысы;
бақылау-өлшеу және іске қосу аппаратурасын пайдалану ережелері;
технологиялық процесті реттеу тәсілдері мен тәртібі;
шикізат және отын қасиеті;
шихтаны балқыту технологиясы;
шихта үшін құраушылар құрамы;
өнім ақауының түрлері және оның алдын алу тәсілдері;
құралдардың жұмысындағы кемшіліктерді жою тәсілдері.

154. Шламшы

Параграф 1. Шламшы, 3-разряд

607. Жұмыс сипаттамасы:
жиынтық өнімділігі 35 т/с дейін айналмалы пештерді шикізат қоспаларын қамтамасыз ету;
бақылау бактары мен тарирленген бункерлерді шикізат қоспасын толтыру;
өлшемді дозаторлар, шлам қоректендіргіштері және тасымалдаушы механизмдердің үздіксіз жұмысы мен жарамдылық жай-күйін қамтамасыз ету;
құралдың герметикалығын бақылау;
қызмет көрсететін құрал жұмысындағы кемшіліктердің алдын алу және жою.
608. Білуге тиіс:
шлам қоректендіргіштері, өлшемді дозаторлар және қосалқы құралдар құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары;
пешке шикізат қоспасын беруді реттеу;
шикізат қоспасының сапалық сипаттамасы;
шикізат қоспасын беру сызбасы;
бақылау-өлшеу құралдарының тағайындалымы және жұмыс істеу қағидаттары, дабыл және оқшаулау жүйесі;
қоректендіргіш жұмыстарындағы кемшіліктерді анықтау және жою;
қызмет көрсететін құралдарды майлау картасы, майлау материалдарының сұрыптары мен қасиеттері.

Параграф 2. Шламшы, 4-разряд

609. Жұмыс сипаттамасы:
35 т/с жоғары жиынтық өнімділікті айналмалы пештерді шикізат қоспаларымен қамтамасыз ету;
концентраторларда шламды кептіру процесін жүргізу;
шлам концентраттарын және қоректендіргіш қондырғыларды шикізат қоспасымен қызмет көрсету;
шлам концентраторлары жұмысының жылу техникалық және технологиялық режимдерін реттеу;

қызмет көрсететін құралдардың үздіксіз жұмыс істеуін және жарамдылық жай-күйін қамтамасыз ету;

құралдардың жұмысындағы ақаулардың алдын алу және жою.

610. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құралдардың құрылғысы, жұмыс істеу қағидаттары және құрылымдық ерекшеліктері;

концентраторларда шламды кептіру режимін реттеу тәсілдері;

шикізат қоспасының қасиеті, химиялық құрамы;

қызмет көрсететін құралдардың жұмысында ақауларды анықтау және жою тәсілдері;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылғысы және шикізат қоспасын беру және шламды кептіруді автоматты реттеу жүйесі;

қызмет көрсететін құралдарды майлау картасы, майлау материалдарының сұрпы мен қасиеті.

155. Асбест-цементті және асбест-силитті плиталарды тегістеуші

Параграф 1. Асбест-цементті және асбест-силитті плиталарды тегістеуші, 3-разряд

611. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлау станогына асбестцемент плиталарын салу;

плиталарды ажарлау, жылтырату және оларды станоктан алу;

станоктарды тазарту, майлау және баптау, оның жұмысында ұсақ кемшіліктерді жою.

612. Білуге тиіс.

ажарлау-жылтырату станоктар қондырғысы;

асбестцемент электр оқшаулағыш плиталарға стандарттар (техникалық шарттар);

бақылау-өлшеу құралдарының тағайындалымы және қолдану ережелері;

станокты майлау ережелері.

Параграф 2. Асбест-цементті және асбест-силитті плиталарды тегістеуші, 4-разряд

613. Жұмыс сипаттамасы:

офсетті баспа әдісімен сәнді асбестцемент плиталары өндірісінің автоматты желісіне салынған білікті ажарлау машинасына ірі габаритті асбестцемент плиталардың бетін ажарлау;

әртүрлі үлгідегі станоктарда қажетті қалыңдыққа дейін асбестсилит плиталарын ажарлау (тегістеу);

ажарлаудың тапсырылған технологиялық режиміне ажарлау машиналарын баптау;

ажарлау қағаз және оны ауыстыру жай-күйін бақылау;

асбестцемент және асбестсилит плиталарын ажарлау сапасын бақылау;
машина тораптарын тазарту.

614. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құрал қондырғысы және баптау ережесі;
машинаға ажарлау қағазын толтыру ережелері;
ажарланған асбестцемент және асбестсилит плиталарына қойылатын техникалық талаптар;
жұмыс орнында және цехта өртке қарсы қауіпсіздік ережелері.

156. Микалексті тегістеуші

Параграф 1. Микалексті тегістеуші, 3-разряд

615. Жұмыс сипаттамасы:

тапсырылған көлемдер бойынша тегістеу станоктарында микалекс пластиналарын дымқыл ажарлау;
станокқа микалекс пластиналарын бекіту;
станок жұмысын реттеу;
карборунд тобының әрбір қозғалысынан кейін пластиналарды өлшеу;
станок жұмысындағы ұсақ кемшіліктерді жою.

616. Білуге тиіс:

ажарлай станоктарының құрылғысы;
ажарлау станоктарында микалекс пластиналарын өңдеу технологиясы;
ажарлау станогын баптау ережелері;
микалекске техникалық шарттар;
бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану ережелері.

157. Тас бұйымдарды тегістеуші – жалтыратушы

Параграф 1. Тас бұйымдарды тегістеуші – жалтыратушы, 3-разряд

617. Жұмыс сипаттамасы:

оларды тазарту, жуу, қоюжақпамен толтыру немесе қосымшыларды желімдеу жолымен бұйымдарда ақау орындарын жою;
тас түсіне сәйкес тапсырылған рецептура бойынша қоюжақпаны және желімді дайындау;
фактураны таңдау арқылы қосымшаны дайындау;
бекітілетін учаскелерді тазарту және жуу;
оларды бірлесе өңдеу үшін кассеталарға жекелеген плиталарды жинау;
гипс ерітіндісін дайындау;
плита ерітіндісіне кейіннен салумен және оларды деңгейлері (сызғыш) бойынша салыстыра тексерумен ерітіндіні кассетаға салу;
кассеталарда өңделген плиталарды алу, сумен жуа отырып ерітінді қалдықтарынан кассеталарды және плиаталарды тазарту;

технологиялық жүйелілік пен технологиялық карталар бойынша өңдеу режимдерін сақтай отырып әртүрлі құрылымды станоктарда тастан жасалған жай бұйымдарды әдемілеу және жылтырату;

абразивті материалдар мен қажетті құралды пайдалана отырып бөлшектре мен бұйымдардың үстіңгі қабаттарын үшкірлеу, тегістеу, жылтырату, ысып жылтырату;

бақылау-өлшеу құралдарының өңделетін үстіңгі қабаттарын тексеру;

жұмыста қолданатын құралды орнату және ауыстыру;

станок жұмысында ақауларды анықтау, жөндеу жұмыстарына қатысу.

618. Білуге тиіс:

қоюжақпалар, желімдер құрамы және оны дайындау тәсілдері;

гипс ерітіндісінің қасиеттері;

кассеталарға плиталарды жинау талаптары мен плиталарды өңдеуге техникалық шарттар;

қызмет көрсететін станоктардың жұмыс істеу қағидаттары;

тастың өңделетін жыныстарының физикалық-механикалық қасиеттері;

қолданылатын жыныс тастарының түрлері, өңдеу тәсілдері және жүйелілігі;

абразивті материалдарды және құралдарды қолдану жүйелілігі;

бақылау-өлшеу құралдары мен құрылғыларын пайдалану ережелері;

619. Жұмыс үлгілері:

Әдемілеу және жылтырату:

1) үстелдер мен сөрелер қақпақтары;

2) едендер мен қабырғаларды қаптауға арналған плиталар;

3) өрнекті плиталар;

4) боребриктер;

5) белдеулер;

6) баспалдақтар.

Параграф 2. Тастан жасалған бұйымдарды ысқылаушы-жылтыратушы, 4-разряд

620. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық жүйелілікті және технологиялық карталар бойынша өңдеу режимдерін сақтай отырып күрделілігі орташа тастардан жасалған бұйымдарды әртүрлі құрылымды станоктарда тегістеу, жылтырату;

абразивті материалдарды және құралдарды қолдана отырып, механикаландырылған құрал көмегімен және қолмен ішінара жетілдіре отырып, фасон бөлшектері мен бұйымдарды үшкірлеу, тегістеу, жылтырату, ысқылап жылтырату;

бөлшектердің өңделетін қабаттарын және бұйымдарды бақылау-өлшеу құралдарымен тексеру;

жұмыста қолданылатын құралды орнату және ауыстыру;

құралдардың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою, жөндеу жұмыстарына қатысу.

621. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құралдар қондырғысы;

тастың өңделетін жыныстарының физикалық-механикалық қасиеттері;

қолданылатын жыныс тастарының түрлері, өңдеу тәсілдері және жүйелілігі;

бақылау-өлшеу құралдары мен құрылғыларын пайдалану ережелері.

622. Жұмыс үлгілері:

Әдемілеу және жылтырату:

1) бағандар базасы;

2) канелюрлері бар баған бөлшектері;

3) маңдайшалар;

4) плинтустар;

5) тұтқылар.

Параграф 3. Тас бұйымдарды тегістеуші – жалтыратушы, 5-разряд

623. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық жүйелілік пен технологиялық карталар бойынша өңдеу режимдерін сақтай отырып әртүрлі құрылымды станоктарда тастан жасалған жай бұйымдарды әдемілеу және жылтырату;

абразивті материалдар мен қажетті құралды пайдалана отырып бөлшектер мен бұйымдардың үстіңгі қабаттарын үшкірлеу, тегістеу, жылтырату, ысып жылтырату және механикаландырылған құрал көмегімен және қолмен ішінара жетілдіру;

бақылау-өлшеу құралдарының өңделетін үстіңгі қабаттарын тексеру;

жұмыста қолданатын құралды орнату және ауыстыру;

станок жұмысында ақауларды анықтау, жөндеу жұмыстарына қатысу;

бөлшектердің өңделетін қабаттарын және бұйымдарды бақылау-өлшеу құралдарымен тексеру;

жұмыста қолданылатын құралды орнату және ауыстыру;

құралдардың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою, жөндеу жұмыстарына қатысу.

624. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін құралдар қондырғысы және жұмыс істеу қағидаттары;

тастың өңделетін жыныстарының физикалық-механикалық қасиеттері;

қолданылатын жыныс тастарының түрлері, өңдеу тәсілдері және жүйелілігі;

бақылау-өлшеу құралдары мен құрылғыларын пайдалану ережелері.

625. Жұмыс үлгілері:

Әдемілеу және жылтырату:

1) балясиндер;
2) вазалар;
3) баған капительдері;
4) карниздер;
5) өрнекті қосымшалар:
6) фриздер.
158. Слюда бұйымдарына белгі салушы
Параграф 1. Слюда бұйымдарына белгі салушы, 2-разряд
626. Жұмыс сипаттамасы:
әртүрлі көлемдегі және тағайындалымдағы тік бұрышты қалыптардың слюдаларынан бөлшектерді автоматты, эксцентрикті және электромагнитті престерде штампылау (кесу);
техникалық шартқа сәйкес бұйымдарды кесу және оларды біршама ұтымды пайдалану үшін сұрыптаулардың пайдалы аумағын көзбен анықтау;
бұйымдарды кесу сапасын мерзімді тексеру;
штамп алаңынан дайын өнімдерді үрлеу үшін жарықтандыру және ауа жандануын реттеу.
627. Білуге тиіс:
автоматтар, эксцентриктер мен электромагниттер престерінің жұмыс істеу қағидаттары;
слюдалы тегістелген сұрыптар немесе миканит табақтарынан жасалған әртүрлі көлемдегі бұйымдарды кесу әдістері мен тәсілдері;
слюда қасиеттері;
сұрыптардың пайдалы алаңын анықтау әдістері;
слюда сұрыптары мен слюдадан жасалған бұйымдардың техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттары.
Параграф 2. Слюда бұйымдарына белгі салушы, 3-разряд
628. Жұмыс сипаттамасы:
әртүрлі көлемдер мен тағайындалымдардағы кесінді қалыптағы слюдадан эксцентрикті және электромагнитті престерді штампылау (кесу);
техникалық шарттарға сәйкес бұйымдарды кесу және оларды біршама ұтымды пайдалану үшін сұрыптаулардың пайдалы аумағын көзбен анықтау;
бұйымдарды кесу сапасын мерзімді тексеру;
прес жұмысындағы ұсақ ақауларды жою.
629. Білуге тиіс:
престер мен автоматтар құрылғысы;
слюдалы тегістеу сұрыптарынан әртүрлі көлемдегі бұйымдарды кесу амалдары мен тәсілдері;
слюда қасиеті; сұрыптардың пайдалы алаңын анықтау тәсілдері;

слюда сұрыптары мен слюдадан жасалған бұйымдардың техникалық жағдайы , мемлекеттік стандарттары.

Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің
бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығына
(40-шығарылым) қосымша

Жұмысшы кәсіптерінің көрсеткіші

р/с №	Кәсіп атаулары	Разряд диапазоны	Беті
1	2	3	4
1	Автоклавшы	4	2
2	Сіңдіру агрегаттарының аппаратшысы	3-5	3
3	Битумды тотықтандыру және ылғалсыздандыру аппаратшысы	3-4	4
4	Арматурашы	1-6	6
5	Аспираторшы	2-4	10
6	Бассейнші	2-3	11
7	Жүгіргіш	3	12
8	Битумшы	3-4	12
9	Ваграншы	4-6	14
10	Гидрооқшаулағыш материалдарды қақтаушы	3	15
11	Асфальт массасын балқытушы	4-6	16
12	Битумды балқытушы	3-4	17
13	Гипсті балқытушы	3-4	19
14	Асбест цементті табақтарды толқындаушы	4	20
15	Әктасты пештерден түсіруші	3-5	20
16	Шахталық пештерден түсіруші	4	21
17	Алып қоюшы	4-5	22
18	Әктасты сөндіруші	3-4	23
19	Гидротермист	3	24
20	Голлендоршы	4-5	25
21	Асбест-цементті және асбест-силитті бұйымдарды тегістеп бояушы	3-4	25
22	Асбестті мөлшерлеуші	2-3	27
23	Материалдарды мөлшерлеуші	2-4	27
24	Иірліктерді мөлшерлеуші араластырушы	2-3	29
25	Шикізатты мөлшерлеуші	2-3	30
26	Ұсақтаушы	2-5	31
27	Әктасты ұсақтаушы	3-4	33
28	Слюданы ұсақтаушы	2-3	34
29	Жылуоқшаулағыш шикізатты ұсақтаушы	2-4	34
30	Микалексті массаны дайындаушы	3	36

31	Кептіргіштер мен пештердің түсіруші-тиеушісі	3	36
32	Шикізатты, отынды және қабырғалық бұйымдарды түсіруші-тиеуші	2-3	37
33	Борлы денелерді тиеуші	3	39
34	Тас құймалы бұйымдарды құюшы	3-4	39
35	Электр оқшаулағыш бұйымдарды тазалаушы	2	40
36	Кірпіштен жасалған блоктар мен панельдерді әзірлеуші	2-3	41
37	Калибрлеуші-пішуші	3-4	42
38	Слюданы калибрлеуші	3-4	43
39	Тас балқытушы	3-5	44
40	Тасты тесуші	2-6	45
41	Карбонизаторшы	4-5	48
42	Слюданы жіктеуші	3	48
43	Слюданы жарушы	2-3	49
44	Панельдерді жинақтаушы	4	50
45	Тастан жасалған бұйымдарды бақылаушы	3-4	50
46	Құрылыс бұйымдары мен материалдардың бақылаушысы	3-5	51
47	Кептіру барабандарының от жағушысы	3-4	54
48	Құрылыс материалдары өндірісіндегі зертханашы	3-4	55
49	Лак қайнатушы	2-3	57
50	Кальцинатор машинисі	4-5	58
51	Тас жару машинасының машинисі	4-5	59
52	Лак жағу машинасының машинисі	4-5	60
53	Табақ қалыптау машинасының машинасы	4-7	61
54	Есу және орау машиналарының машинисі	4-5	63
55	Айналмалы және шахталық пештердің машинисі (күйдірушісі)	4-6	63
56	Конвейерлік және тасқынды желілер жабдықтарының машинисі	3-5	66
57	Баспа машинасының машинисі	5-6	67
58	Пневматикалық және бұрандалық сорғылардың машинисі	2-3	69
59	Жаншу машинасының машинисі	4-5	70
60	Өздігінен жүретін газ-ерітінді араластырғыштың машинисі (виброгазбетонараластырғыш)	4-5	71
61	Слюдопласт жасайтын машинаның машинисі	4-5	72
62	Кептіру агрегаттарының машинисі	2	72
63	Шикізатты диірменнің машинисі	3-5	73
64	Құбырлық машинаның машинисі	4-7	75
65	Көмір және цемент диірмендерінің машинисі	3-5	77
66	Темірбетон бұйымдары мен құрылғылардың сынау жөніндегі қондырғының машинисі	4	79
67	Қойыртпақ әзірлеу жөніндегі қондырғының машинисі	3	79
68	Слюданы бөлшектеу жөніндегі қондырғының машинисі	4	80
69	Қалыптау агрегатының машинисі	5-6	80
70	Экструзионды баспақтаудың машинисі	5-6	81

71	Әктас диірменшісі	3-5	83
72	Минералды шикізат диірменшісі	3-4	84
73	Өрнектеуші	3-4	85
74	Бетон араластырғыш қондырғының моторшысы	2-5	86
75	Тапсыру арбашысының моторшысы	3	87
76	Араластырғыш пен бұлғаушының моторшысы	2-3	88
77	Тасымалдаушы механизмдердің моторшысы	2-3	89
78	Триердің моторшысы	3	90
79	Битумды айдап қотару жөніндегі қондырғының моторшысы	3	90
80	Тоңазытқыш қондырғылардың моторшысы	3-4	91
80	Құрылыс материалдары өндірісіндегі жабдықтардың реттеушісі	4-6	91
82	Жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі жабдықтарды реттеуші	4-5	94
83	Орамаларды ораушы	3	95
84	Цементті салушы	3-4	96
85	Жылу оқшаулағыш материалдар өндірісіндегі күйдіруші	4-5	97
86	Әктасты күйдіруші	3-6	99
87	Қабырғалық және байланыстырғыш материалдарды күйдіруші	3-6	100
88	Цилиндрлерді қаптаушы	4	102
89	Жылу оқшаулағыш құбырлары автоматтандырылған желісінің операторы	3-6	103
90	Толқындаушы-тоқтатушы агрегаттың операторы	4-5	104
91	Түйіршіктегіштің операторы	4	105
92	Құбырларды жаншу конвейерінің операторы	3-4	106
93	Жабдықтардың конвейерлік желісінің операторы	4-5	107
94	Бұйымдарды бояу желісінің операторы	3-4	108
95	Дайындау бөлімшесінің операторы	4-5	109
96	Құрылыс бұйымдары өндірісіндегі жабдықтарды басқару пультінің операторы	3-6	110
97	Таркату-желімдеу станогының операторы	2-3	113
98	Құбыр араластырғыш операторы	2-3	114
99	Себу және суыту торабының операторы	2-3	115
100	Асбест-цементті бұйымдарды орналастыру-бөлшектеу операторы	4	116
101	Жеделдеткіш қондырғының операторы	5-6	117
102	Талшық құрастыру қондырғысының операторы	5-6	118
103	Минералды мақталы бұйымдар өндірісі жөніндегі қондырғының операторы	3-4	120
104	Жылумен өңдеу жөніндегі қондырғының операторы	3	121
105	Орталық басқару пультінің операторы	6	122
106	Темір-бетон бұйымдарын әрлеуші	3-4	122
107	Қайта кристалдандырушы	4-5	124
108	Асбест-цементті бұйымдарды баспақтаушы	3-5	125
109	Миканиттті және микалексті баспақтаушы	3-4	126
110	Құрылыс бұйымдарын баспақтаушы	3-5	128
111	Ерітінді мен массаны әзірлеуші	3-4	131
112	Слюданы жаныштаушы	2-3	133

113	Бұйымдарды буландырушы	3-4	134
114	Слюдопласталы материалдарды сіңдіруші	4-5	136
115	Материалдарды себуші	1-2	137
116	Асбест-цементті бұйымдарды бөлшектеуші	4	137
117	Силикатты массаны бөлушы	3	138
118	Тасты аралаушы	4-5	138
119	Асбест-цементті және асбест-силитті бұйымдарды кесуші	3	139
120	Слюданы кесуші	3	140
121	Құрылыс бұйымдары мен материалдарын кесуші	3-4	141
122	Рекуператоршы	3-4	143
123	Орналастырушы	4-5	144
124	Тасты күйдіру пештеріне орналастырушы	3-4	144
125	Бұйымдар мен құрылғыларды құрастырушы	2-4	145
126	Арматуралық торлар мен қаңқаларды дәнекерлеуші	3-5	148
127	Араластырушы	3-4	149
128	Сүрлемде ұнды араластырушы	2	150
129	Сұрыптаушы	3	151
130	Жылу оқшаулағыш бұйымдарын сұрыптаушы (буып-түюші)	2-4	152
131	Шикізатты және слюдадан жасалған бұйымдарды сұрыптау	2-3	153
132	Асбест-цементті бұйымдарды кептіруші	2	154
133	Толтырғыштарды кептіруші	2-3	154
134	Бұйымдарды кептіруші	1; 3-4	155
135	Себу материалдарын кептіруші	2	157
136	Жылу оқшаулағыш бұйымдарды кептіруші	2-3	157
137	Жылу оқшаулағыш бұйымдарды түсіруші	3-4	158
138	Түсіруші-орналастырушы	2-4	159
139	Слюданы өңдеу жөніндегі термист	3	161
140	Асбест-цементті құбырлар мен жалғастырғыштарды өңдеу жөніндегі токарь	3-4	162
141	Тоннельші	2-4	163
142	Ыстық клинкерді тасымалдаушы	3-4	164
143	Фенольшы	3-4	165
144	Бұйымдарды,құрылғыларды және құрылыс материалдарын қалыптаушы	2-5	166
145	Тас құю өндірісіндегі қалыптаушы	2-3	172
146	Жылуоқшаулағыш бұйымдарды қалыптаушы	3-5	173
147	Асбест-цементті плиталар фрезершісі	2-3	174
148	Тас фрезершісі	3-5	175
149	Тозаңды камераны тазалау жөніндегі тазалаушы	3	177
150	Қойыртпақты бассейндер мен көшелерді тазалау жөніндегі тазалаушы	3	178
151	Шихта балқытушы	3-5	178
152	Шихташы	3-4	180
153	Қойыртпақшы	3-4	181

154	Асбест-цементті және асбест-силитті плиталарды қырнаушы	3-4	182
155	Микалексті қырнаушы	3	183
156	Тастан жасалған бұйымдарды қырнаушы-тегістеуші	3-5	184
157	Слюдадан жасалған бұйымдарды таңбалаушы	2-3	186

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