

Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (38-шығарылым) бекіту туралы

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2020 жылғы 28 мамырдағы № 198 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 29 мамырда № 20770 болып тіркелді

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

1. Осы бұйрыққа қосымшаға сәйкес Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (38-шығарылым) бекітілсін.

2. Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігінің Еңбек және әлеуметтік әріптестік департаменті заңнамада белгіленген тәртіппен:

1) осы бұйрықты Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркеуді;

2) осы бұйрық ресми жарияланғаннан кейін оны Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігінің ресми интернет-ресурсында орналастыруды;

3) осы бұйрық мемлекеттік тіркелгеннен кейін он жұмыс күні ішінде Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігінің Заң қызметі департаментіне осы тармақтың 1) және 2) тармақшаларында көзделген іс-шаралардың орындалуы туралы мәліметтер ұсынуды қамтамасыз етсін.

3. "Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай-біліктілік анықтамалығы (38–шығарылым)" Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 9 қаңдағы № 390-ө-м бұйрығының (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 8026 болып тіркелген, 2013 жылғы 25 маусымда № 155 (28094) "Егемен Қазақстан" газетінде жарияланған) күші жойылды деп танылсын.

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

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

Қазақстан Республикасының
Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрі

Б. Нурымбетов

КЕЛІСІЛДІ

Қазақстан Республикасы

Білім және ғылым министрлігі

КЕЛІСІЛДІ

Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (38-шығарылым)

1-тарау. Кіріспе

1. Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (38-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА (38-шығарылым)):

ағаш аралау мен ағаш өңдеу;
ағаш өңдеу өндірісі (жалпы кәсіптер);
жиһаз өндірісі;
қарындаш өндірісі;
сіріңке өндірісі;
сүрек плиталары мен талшық плиталары өндірісі;
фанера өндірісі бойынша жұмыстарын қамтиды.

2. БТБА-ны (38-шығарылым) Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігі әзірлеген.

3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалар осы БТБА-да (38-шығарылым) көрсетілген өндірістер мен жұмыс түрлері бар ұйымдардың меншік нысанына және ұйымдық-құқықтық нысанына қарамастан, олардағы жұмысшылардың жұмыстарын тарификациялаған және біліктілік разрядтарын белгілеген кезде қолданылады.

2-тарау. Ағаш аралау мен ағаш өңдеу өндірісі жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілерінің операторы, 4-разряд

4. Жұмыс сипаттамасы:

қабылдағыш көтергіштерді, бөлшектеуші, біріктіруші және шығарушы тасымалдағыштарды әрі десте қалыптастыру машиналарының баптайтын механизмдерін басқару;

кассеталарға төсемдерді толтыру және қажетіне қарай оны қалыптайтын дестеде түзету;

гидрокөтергіш үстелді, көтергіш лифтіні және көтергіш, жүрдек тасымалдағыштарды, төсемдерді тазалауды, түзетуші рольганды және тақтайларды шөрке төсеу-таңбалау қондырғыларының шөрке төсеу механизмдеріне бір-бірлеп беру механизмдерін басқару;

шөрке төселген және сұрыпталған аралау материалдарын қалың дестеге, тақтайларды десте қолмен түзетіп жинау кезінде десте қалыптайтын лифтілерді, дестелерді қайтару тасымалдағыштарын, таңбалаушы және таратушы құрылғыларды басқару;

тақтайлардың қалталарға бір қалыпты келіп түсуін басқару, автоматты сұрыптаудың таратушы тасымалдағыштарына пішінделген дестелерді беру;

аралау материалдарын жинағыш тасымалдағыштарға және десте қалыптайтын лифтілерге беру, аралау материалдарын ұзындығы бойынша сұрыптауда берілген габариттерге сәйкес дестелерді пішіндеу;

дестелерді десте қалыптаушы лифтілерден байлауға көшіру, дестелерді металл ленталарымен байлау, қажетіне қарай дестедегі жекелеген тақтайларды ауыстыру, көтергіш құрылғының көмегімен дестені роликті тасымалдағышқа көтеру;

қызмет көрсететін механизмдерді баптау және майлау, ұсақ техникалық кінәраттарды жою.

5. Білуге тиіс:

жекелеген тораптардың құрылғысы және өзара әрекетін, қондырғының техникалық сипаттамасын, жартылай автоматты қондырғыларды қосу және баптау тәртібі мен амалдарды;

өндірістік операциялар кешенін орындау амалдарын;

ақаулардың себептері және оларды жою тәсілдерін, өлшегіш құралдарды.

2-параграф. Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілерінің операторы, 5-разряд

6. Жұмыс сипаттамасы:

аралау материалдарын сұрыптаудың немесе десте қалыптайтын қондырғылардың автоматтық қондырғыларын басқару;

тақтай дестелерін тасымалдағышқа қабылдау, көлбеу көтергішке беру, тақтайларды түсіргіш тасымалдағыш қабат-қабат берілуін реттеу, бір-бірлеп беру және тақтай шөркелерін беруші тасымалдағыштарда тегістеу, механизм жұмысында нақты өзара әрекетті қамтамасыз ету;

тақтайларды ұзындығы бойынша сұрыптау кезінде сұрыптау тасымалдағыштарының жылдамдығын және десте қалыптау кезінде бөлшектеу тасымалдағыштары мен жүрдек құрылғылардың жылдамдығын реттеу;

шөрке төсеу-таңбалау қондырғыларына қызмет көрсету;

тақтайдың сұрпын алтын ала жұмарлау шеттері бойынша айқындау, тақтайдың жұмарлау шеттерін шөрке төсеу және таңбалау;

араларды ауыстыру, қысу құрылғылары мен таңбалау механизмдерін теңшеу;

қызмет көрсететін жабдықтарды баптау және майлау, қондырғыны жөндеуге қатысу ;

аралау шикізатын тұқымдары, диаметрі және мақсаты бойынша автоматты сұрыптау қондырғыларын сұрыптау.

7. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және баптау қағидаларын;

аралау материалдары мен аралау шикізатына қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

сүректің тұқымдары мен ақауларын;

аралау материалдары мен аралау шикізатын сұрыптау қағидаларын;

бақылау-өлшеу құралдарының мақсаты мен қолдану қағидаларын.

3-параграф. Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілерінің операторы, 6-разряд

8. Жұмыс сипаттамасы:

шөрке төсеу-таңбалау қондырғыларын басқару;

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес аралау материалдарының сұрпын толықтай анықтау және тақтай ұзындығын қалыптастыру, барынша тиімді және бағалы шығымды қамтамасыз ету;

тақтайларды тиісті сұрып қалталарына салу үшін команда аппаратқа сигнал беру;

тақтайдың басындағы шеттерін таңбалау;

шөрке төсеу-таңбалау қондырғылардың барлық механизмінің жұмысындағы өзара әрекетті қамтамасыз ету;

режимді құрылғыны, өлшегіш үстелді, аралау материалдарының шөрке төселуін таңбалау механизмдерін баптау, араларды ауыстыру;

ұсақ кінәраттарды жою және қызмет көрсететін механизмдерді майлау.

9. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемаларын;

аралау материалдарын шөрке төсеу және таңбалау қағидаларын;

аралау материалдарына қойылатын техникалық шарттарды, аралау материалдарын пішудің тиімді әдістері және көрсеткіштерінің құнын.

4-параграф. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілерінің операторы, 3-разряд

10. Жұмыс сипаттамасы:

бөренелерді аралауға берген кезде мөлшерлегіш құрылғылардың механизмдерін пульттан басқару;

бөрене байламын бөлшектеу құрылғысына және бөренелерді гидротоктарға немесе тасымалдағыштарға бір қалыпты берілуін қамтамасыз ету;

желінің қызмет көрсететін механизмдерін баптау.

11. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін механизмдердің құрылғысы мен баптау қағидаларын;

тиелетін және тасымалдағыш құрылғылардың техникалық сипаттамасын, бөрене мөлшері және сапасына қойылатын талаптарды.

5-параграф. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілерінің операторы, 4-разряд

12. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті оператордың басшылығымен бөренелерді сұрыптауды желі пультінен басқару;

қолмен жұмыс істеу режимінде бөренелерді сұрыптау процесін жүргізу;

қысқа бөренелерді және біршама қысқ бөренелерді қолмен алып тастау;

желі жұмысының автоматтық режимі бұзылған жағдайда түзету және бөренелерді алып тастау;

қозғалыс бағытындағы төбе шөркелермен бағдарланбаған бөренелердің диаметрін өлшеу;

желі жұмысындағы техникалық кінәраттарды жоюға қатысу.

13. Білуге тиіс:

бөренелерге арналған сұрыптау желісінің жұмыс істеу принципін;

желілер мен оның жеке механизмдерін басқару пультінің конструкциясын;

аралау шикізатының мемлекеттік стандарттарын, бөренелерді таңбалауды.

6-параграф. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілерінің операторы, 5-разряд

14. Жұмыс сипаттамасы:

тұқымдары, диаметрі мен мақсаты бойынша аралау шикізатын сұрыптау желілерін пульттан басқару;

жоғары оператордың басшылығымен фрезерлі аралау, фрезерлі келтектеу желілерінде және бөренелерді агрегаттық қайта өңдеу желілерінде бөренелерді қайта өңдеуге қатысу;

желінің барлық учаскелерінің синхронды жұмысын қамтамасыз ету;

агрегат алдына беретін құрылғыларға қызмет көрсету;

механизмдердің жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою және жабдықты жөндеуге қатысу.

15. Білуге тиіс:

сұрыптау желілерінің конструкциясын;

бөренелерді қайта өңдеу агрегаттық желілерінің, агрегаттың алдына беретін механизмдердің құрылғысы және жұмыс істеу принципін;

бөренелерді фрезерлеу және аралау арқылы қайта өңдеу технологиясының негіздерін.

7-параграф. Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілерінің операторы, 6-разряд

16. Жұмыс сипаттамасы:

пульттің көмегімен фрезерлі аралау, фрезерлі келтектеу желілерінде автоматтық және қолмен жұмыс істеу режимінде бөренелерді аралау материалдарына және технологиялық жаңқаларға қайта өңдеу;

кескіш құралды (фрезерлі қалпақшаларды, дөңгелек араларды) орнату;

бөренелерді өңдеу процесінде механизмдердің өзара әрекетін, бөренелердің қозғалысын, алынатын аралау материалдары мен технологиялық жаңқалардың сапасын бақылау;

желі тораптары мен агрегаттарын баптау;

қызмет көрсететін жабдықты майлау.

17. Білуге тиіс:

беретін құрылғылар мен тасымалдағыш механизмдердің фрезерлі аралау жабдықтарының пневматикалық, гидравликалық жүйелерін және кинематикасын;

желінің тораптары мен агрегаттарының өзара әрекетін;

кескіш құралдың конструкциясын;

өңделетін аралау материалдары мен технологиялық жаңқаларға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

8-параграф. Бөшкеші, 2-разряд

18. Жұмыс сипаттамасы:

бөшке тарасын ағынды-механикалық жасау немесе операциялық жөндеу кезінде орындалатын қосалқы операцияларды орындау.

19. Білуге тиіс:

қолданылатын аспаптардың құрылғысын;

бөшке құралының типтері мен түрлерін;

қаңқадағы тойтармалардың орналасуына қойылатын талаптарды;

брак пайда болатын себептер және оны жою шараларын.

20. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер - қол бөшкелі құралмен сыртын тазалау, қайтарылған бөшкелердің шөркелерін тегістеу;

2) түптер – қайтарылған бөшке түптерін қағымдау, сырлау, шканттарды қағымдау;

3) жұмыс сақиналары – бұлғау;

4) орайтын құрсаулар – тартылатын механикалық қақпада және қолмен қағымдау және түсіру;

5) ілмектер – қолмен иректі сүргімен түзету және тазалау;

6) қалқан түптері – тойтармалардан тігу.

9-параграф. Бөшкеші, 3-разряд

21. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі тұқымды сүректен жасалған сұйық өнімдерге арналған сыйымдылығы 500 литрге дейін чандарды, кадкаларды және құрғақ өнімдерге арналған бөшкелерді жасау және жөндеу бойынша бөшке жұмыстары кешенін қолмен орындау;

бөшкелерді ағынды-механикалық жасау немесе операциялық жөндеу кезінде қарапайым және күрделілігі орташа бөшке жұмыстарын орындау;

фанералы штампыланған бөшкелерді жасау;

ағаш және темір құрсауларды жасау;

бөшкелерге тұрақты құрсауларды кигізу;

сақина-құрсауларды кигізу станоктарын қолдана отырып, бөшкелерді құрсаулап қаптау, құрсаулар мен жұмыс сақиналарын кигізу;

құрамды құрсау станогында құрсауды біліктеу және онда тесіктерді тесу;

құрсау ақауларын айқындау;

кескіш құралды орнату;

қызмет көрсететін станоктар мен престерді реттеу.

22. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысын;

жасалатын бөшке өнімдеріне қойылатын талаптарды, жасалатын бөшке ыдыстарының стандартты мөлшері мен формаларын;

желімдер мен канифоланың қасиеті және оны қолдану тәсілдерін;

құрсауларға арналған дайындамалардың сапасына қойылатын талаптарды;

кескіш құралды түзету тәсілдерін.

23. Жұмыс үлгілері:

- 1) бос бөшкелер – тығынын ашу және тығындау;
- 2) тойтармалар мен түптер – қолмен сүргілеу;
- 3) түп қалқандары – қолмен жөндеу.

10-параграф. Бөшкеші, 4-разряд

24. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі тұқымды сүректен жасалған, ішкі беті төсемдермен окшауланған сыйымдылығы 500-ден 10 000 литрге дейін чандарды, тұндырғыштарды және құятын бөшкелерді жасау және жөндеу бойынша бөшке жұмыстарының кешенін қолмен орындау;

бөшкелерді ағынды-механикалық жасау немесе операциялық жөндеу кезінде күрделі және ерекше күрделі жұмыстарды орындау;

жасалатын ыдыстардың сыйымдылығын есептеу;

автоматтандырылған құрамды құрсаулы станоктарда құрсауларды біліктеу, тесіктер тесу және пісіру;

құрсаулардың жасалу сапасын бақылау;

қызмет көрсету жабдықтарын баптау және олардың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

25. Білуге тиіс:

автоматтандырылған құрамды құрсаулы станоктардың құрылғысы және баптау тәсілдерін;

бөшкелі ыдыстарды жасау үшін қолданылатын сүректің тұқымдарын;

жасалынатын бөшкелі ыдыстарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

бөшкелі ыдыстарды сулау, булау, күйдіру және кептіру режимін;

эмальдау үшін ерітінділер дайындау тәсілдерін;

кескіш құралдың қасиетін;

бақылау-өлшеу құрал мен аспаптардың мақсатын.

26. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер – қаңқаларды құрастыру, түптерді қою, қаңқаларды тарту;

2) бөшкелер – құрсауларды қатайтқаннан, түптегеннен, тұндырғаннан кейін жөндеу

;

3) ағаш шелектердің қақпалары – қолмен аралап және өңдеп, тесіктерге қырлы таяқшаларды жасау, құрастыру;

4) ағаш шелектердің тұтқалары – жасау, қақпақтарға саптау, ажарлау;

5) ағаш шелектер – қаңқаларды құрастыру, дайын түпшелерден өңдеп түптер құрастыру, қаңқаларды тазалау және үстіңгі шөркелерді өңдеу.

11-параграф. Бөшкеші, 5-разряд

27. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен күрделі сыйымдылықтарды, тұндырғыштарды, чандарды, сыйымдылығы 10 000 литрден артық сопақ буттарды және сызбалар бойынша зауытта жасалған күрделі технологиялық жабдықтардың жасау және жөндеу бойынша бөшке жұмыстарын кешенді орындау.

28. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысын және оларды баптау қағидаларын;

термоөңдеу режимдерін;

арнайы сыйымдылықтарды жасауға арналған сүректің тұқымы мен сапасын;

арнайы бөшке тарасының сызбаларын;

арнайы тараға қолданылатын техникалық талаптарды;

қолданылатын құралдың қасиеті мен конструкциясын, оны дайындау қағидаларын.

12-параграф. Рамалаушы, 3-разряд

29. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс аймағы шегінде бойлап аралау процесінде бөренелер мен келтектерді ауыстыру бойынша қосымша операцияларды орындау, жұмыс орнынан аралау өнімдерін алып тастау;

станоктың шикізат беріп тұратын алдыңғы және артқы рамалы механизмдерін басқару;

сынамен жаратын пышақтарды баптау.

30. Білуге тиіс:

рольгандардың, тізбекті және ленталы тасымалдағыштардың және станок жанындағы механизмдердің: бөрене жинақтаушылар мен лақтырғыштардың, рамалы арбашықтардың, қырлы бөренелерді салушылардың, сынамен жаратын пышақтардың жұмыс істеу принципін;

бөрене аралау, жабдықтарды беру тораптарының конструкциясын;

бөренелердің тұқымдары мен өлшемдерін.

13-параграф. Рамалаушы, 4-разряд

31. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі тұқымды дөңгелек материалдардан жасалған бөренелерді, келтектерді, дайындамаларды зауыт ішінде қолданылатын өнімдерге, одақ ішінде қолдануға арналған жалпы мақсаттағы аралау материалдарына, сүргіленген шпонды алу үшін дайындамаларды жоғары білікті рамалаушы баптаған бір қабатты (тік және көлденең) ағаш аралау рамаларында бойлап аралау;

мамандандырылған ағаш аралау ағынында ағаш аралау рамаларында бөренелер мен келтектерді бойлап аралау кезінде қызмет көрсету аймағы шегінде бөренелер мен аралау өнімдерін ауыстыру бойынша қосымша операцияларды орындау;

ара өрнектерін ауыстыруға қатысу;

жабдықты баптау, оның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

32. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

өңделетін шикізаттың өлшемдік-сапалық сипаттамасын, аралау өнімдерінің мақсатымен негізгі талаптарын.

14-параграф. Рамалаушы, 5-разряд

33. Жұмыс сипаттамасы:

дербес бапталған аралау рамаларында әртүрлі тұқымды дөңгелек ағаш материалдарынан жасалған бөренелерді, келтектер мен дайындамаларды одақ ішінде қолдану үшін жалпы мақсатқа арналған аралау материалдарын аралау;

аралау материалдарының шамасын реттеу;

бағыттаушы пышақтарды реттеу;

жоғары білікті рамалаушы бапталған ағаш аралау рамаларда мамандандырылған ағаш аралау ағынында бөренелер мен келтектерді аралау;

ара өрнектерін ауыстыруға қатысу;

ленталы-аралау станоктары мен ағаш рамаларында пішу схемасы бойынша сүргіленген шпон өндіру үшін әртүрлі тұқымды келтектер мен ванчестерге дөңбектерді бойлап пішу.

34. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың конструктивтік ерекшеліктерін;

сүректің ақауларын, шығарылатын аралау өнімдерінің мақсатымен негізгі талаптарын;

шикізат диаметрі мен сүректің ақауларына қарай әртүрлі тұқымды сүректің бөренелері мен дөңбектерін бойлап аралау тәсілдері мен режимдерін;

сүргіленген шпон мен тара жинақтарының өндірісі үшін бөренелер мен дөңбектерді пішудің әртүрлі пішу кезіндегі дайын өнімнің мөлшерлі және сапалы шығуын.

15-параграф. Рамалаушы, 6-разряд

35. Жұмыс сипаттамасы:

мамандандырылған ағаш аралау ағындарында дербес бапталған ағаш аралау рамаларында одақ ішінде қолданылатын және экспорттық мақсаттағы аралау материалдарына әртүрлі тұқымды сүректің бөренелері мен келтектерін аралау;

аралаудың әртүрлі режимдерін таңдау;

ара өрнектерін ауыстыру, араларды қабылдау және түзеу;
жабдықтың жұмысындағы кінәраттардың себептерін айқындау және оларды жою.

36. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемаларын;
ағаш материалдарын берудің пневматикалық және гидравликалық жүйесі
тораптарының құрылғысын;
механизмдердің жұмысындағы кінәраттарды жою тәсілдерін;
ағаш аралаудың технологиялық процесі, аралау түрлері және пішудің тиімді
схемаларын;
кескіш құралдың қасиеті және оның дайындық сапасын тексеру әдістерін.

16-параграф. Сепараторшы, 2-разряд

37. Жұмыс сипаттамасы:

сепараторда үгінділерді сұрыптау.

38. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;
үгіндіге қойылатын техникалық шарттарды.

17-параграф. Сепараторшы, 3-разряд

39. Жұмыс сипаттамасы:

ұндарды ұстап қалғыш қондырғыларға немесе қағымдау аппараттарына қызмет
көрсету;

сүрек ұнын қаптарға толтыру, буып-түю, таразылау, қаптарды тасу және жинау;
қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою.

40. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;
сүрек ұнына қойылатын техникалық шарттарды.

18-параграф. Сепараторшы, 4-разряд

41. Жұмыс сипаттамасы:

елегіш аппараттарда сүрек ұнын електен өткізу;
аппараттардың қосылуын реттеу;
елегіш аппараттар мен көлік құралдарының жұмысын және техникалық жағдайын
бақылау.

42. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және тораптардың өзара әрекетін;
жабдықтарды реттеу әдісін;

өнімнің сапасын айқындау тәсілдерін.

19-параграф. Станокшы–аралаушы, 2-разряд

43. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық және жартылай автоматты станоктарда дайындамаларды көлденең-бойлап аралау кезінде қосалқы операцияларды орындау, дайындамаларды қабылдау, оларды қайтару және өлшемдер бойынша бөлшектеп жинау;

бір аралы дөңгелете аралайтын станоктарда дайындамаларды бойлап және көлденең аралау;

станоктарда белгіленген немесе белгілеуді қажет етпейтін аралау материалдары мен дайындамаларды шөрке төсеу;

цементті-жоңқалы плиталарды аралау және жиектерін тегістеу;

жіңішке өлшегішті, отын шикізатын берілген өлшемдер кесінділеріне бойлап аралау;

қол арамен аралау материалдарын бойлап аралау.

44. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың жұмыс істеу принципін;

дайындамалар мен бөлшектердің міндеті мен өлшемін;

аралау материалдарын аралауға қойылатын талаптарды.

45. Жұмыс үлгілері:

1) дайындамалар, келтектер – бір аралы дөңгелеп аралайтын станоктарда пішу;

2) шаңғы дайындамалары - өлшемдер бойынша шөрке төсеу;

3) орағыштарға арналған дөңгелек таяқтар – берілген өлшем бойынша пішу;

4) ұсақ аралау материалдары – шөрке төсеу станоктарында топтап пішу.

20-параграф. Станокшы–аралаушы, 3-разряд

46. Жұмыс сипаттамасы:

бір аралы станоктарда жұмсақ тұқымды сүректен жасалған аралау материалдарын бойлап және көлденең пішу;

лента аралау станоктарында белгілер бойынша жұмсақ тұқымды сүректен жасалған бөлшектерді аралау;

алдын ала буланған келтектерді (плашкаларды) берілген өлшемдегі таяқшаларға пішу;

аралау материалдарын бойлап пішу;

жоғары білікті жұмысшының басшылығымен ағаш аралау ағынында аралау материалдарын шөрке төсеу;

станоктарда фанирленбеген рамалардың, қалқандардың берілген мөлшерін қалыптастыру;

бір аралы станоктарда шаблон бойынша бұрыштап желімделген сүректер мен дайындамаларды пішу;

ағаш аралау ағынынан тыс жоғары білікті станокшының басшылығымен тақтайларды кесу;

жоғары білікті станокшы баптаған форматты кесетін түрлі типті станоктарда ағаш жоңқалы, ағаш талшықты, талшық плиталар мен фанераларды пішу және кесу;

кескіш құралды орнату және қызмет көрсететін станокты реттеу.

47. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысын;

сүрек материалдарының негізгі қасиетін;

шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар және техникалық шарттарды;

дайындамаларды булау сапасына қойылатын талаптарды;

кескіш құралды орнату тәсілдерін, қолданылатын шаблондарды.

48. Жұмыс үлгілері:

1) аралау материалдары, қалқанды материалдар, фанера – айрықшалыққа сәйкес өлшемде пішу, кесу және шөрке төсеу;

2) шаңғы үлгілері – шаблон бойынша бұрыштап бір шетін аралау;

3) балаларға арналған ойыншықтардың бөлшектері – шөрке төсеу;

4) сым шабақтарға арналған дайындамалар – ақауларды кесіп тастап шөрке төсеу;

5) өкшелер – биіктігі бойынша кесу.

21-параграф. Станокшы–аралаушы, 4-разряд

49. Жұмыс сипаттамасы:

көп аралы және дөңгелеп аралайтын станоктарда қатты тұқымды сүректен жасалған аралау материалдарын бойлап және көлденең аралау;

ағаш аралау ағынында аралау материалдарын берілген кесінділерге жеке құрамды пішу;

жоғары білікті станокшының басшылығымен кесу станоктарында тақтайларды жеке кесу;

дөңгелектеп аралайтын және ленталы станоктарда бөренелер мен дөңгелек ағаш материалдарынан дайындамаларды бойлап және көлденең пішу;

фанералы келтектерді және қатты тұқымды сүректен жасалған бөлшектерді шөрке төсеу;

кескіш станокта қарындаш шөркелерін кесу;

қарындаштың әр сортиментіне және диаметріне қойылатын техникалық шарттарға сәйкес шөрке кесіктерінің қалыңдығына дискілі немесе теңгерілген пышақтарды реттеу;

бір-көп аралы станоктарда фанирленген қалқандардың өлшемін қалыптастыру;
көп аралы станоктарда майыстырып жабыстырылған сүргіленген шпон мен дайындамаларды пішу;

табақ өнімдерін айрықшалыққа, мемлекеттік стандарттар талаптарына және техникалық шарттарға сәйкес кесу;

станокты баптау, станокты жөндеуге қатысу.

50. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысы және баптау қағидаларын;

аралау материалдарын оңтайлы пішу әдістері мен кесу сапасын тексеру тәсілдерін;

кескіш құралдың қасиетін, кесу режимдерін;

дайын өнімге қойылатын техникалық шарттарды.

51. Жұмыс үлгілері:

1) фанирленген және майыстырып желімделген келтек бөлшектері – ақау жерлерін кесіп тастап пішу;

2) сүргіленген пішімделген тақтайлар – ленталы аралау станогында сүргіленген тараға бөлу;

3) дөңгелек аралау материалдарынан жасалған дайындамалар – ленталы аралау станоктарында немесе агрегаттарда аралау;

4) таза дайындамалар (көп қабатты шаңғылардың табандары мен жапсырмалары) – шөрке төсеу;

5) ақ қайың дөңбектері – шаңғы дайындамаларына аралау;

6) паркет – станокта шөрке төсеу және өңдеу;

7) аралау материалдары – резонансты дайындамалар мен бөлшектерге пішу;

8) ағаш талшықты, ағаш жоңқалы және талшық плиталар – дербес бапталған станоктарда пішу;

9) рамалы плиталарды қоюға арналған ара аралық және қысқыш төсемдер – аралау;

10) қалыпты секторлар – ленталы аралау станогында ирек-ирек аралау.

22-параграф. Станокшы–аралаушы, 5-разряд

52. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автоматты және автоматты станоктарда плита материалдарын аралау;

бір кесетін станогы бар ағаш аралау ағынында жұмыс істеген кезде жылдамдық режимінде ағыннан тыс тақтайларды бойлап жеке кесу;

блоктары желімделген көп қабатты шаңғылардың пластиналарын аралау;

көп аралы дөңгелектеп аралайтын және ленталы аралайтын станоктарда аралау материалдары мен дайындамаларға бөренелерді, дөңбектер мен келтектерді аралау;

тақтайларды пішудің тиімді схемасын айқындау;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және оны жөндеуге қатысу.

53. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың және станок жанындағы механизмдердің конструкциясын;
дайындамаларға қойылатын техникалық талаптарды;
аралау материалдарын тиімді пішудің тәсілдерін;
кескіш құралдың қасиеті мен дайындау сапасын;
техникалық брақтың түрлері мен пайда болу себептерін және алдын алу шараларын, сүректің ақауларын.

23-параграф. Станокшы–аралаушы, 6-разряд

54. Жұмыс сипаттамасы:

қарқынды жұмыс жағдайында әртүрлі типті жартылай автоматты және автоматты желілерде ағаш аралау ағынында тақтайларды және плиталы қаптау материалдарын екі жақтан бойлап жеке кесу;

аралау материалдарының едәуір пайдалы және жоғары айрықшалық шығымын алу үшін кесілетін тақтайлардың тиімді енін көзбен айқындау;

тақтайлардың берілу жылдамдығын өзгерту;

тақтайлар мен плиталы қаптамалы материалдардың сапасын көзбен бағалап, оларды пішудің оңтайлы схемасын таңдау;

қарқынды жұмыс жағдайында ағаш аралау ағынында көп аралы станоктарда бөренелер мен келтектерді аралау;

араларды дайындау сапасын тексеру;

оларды орнату және түзету;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

55. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемаларын және баптау қағидаларын;

кесілетін өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

тиімді кесу тәсілдерін, араларды дайындау сапасының таза аралауға және берілу жылдамдығына әсерін;

бөренелер мен келтектерді аралаудың технологиялық схемасын.

24-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 1-разряд

56. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс орындарына бөлшектер мен материалдарды тасып, қолмен шаблон бойынша түрлі қалқандарды бөлшектерден құрастыру, шпоннан шабақтау және өру әрі қалқандарды қатарлап жинау;

сүректен жасалған бұйымдарды арматуралау бойынша қарапайым жұмыстарды орындау.

57. Білуге тиіс:

қолданылатын құралдар мен аспаптардың мақсатын;

құрастырылатын бұйымдарға қойылатын техникалық шарттар мен олардың мақсатын.

58. Жұмыс үлгілері:

1) берік ішпектер – арматуралау;

2) шыны бойынша қатарлап салу – шегелеу;

3) қабырға және шөрке төсеу қалқандары – шаблон бойынша қолмен құрастыру және шабақтау;

4) жәшіктер – мырышпен қапталған ленталардан жасалған бұрыштарды белгілемей жиектеу және бекіту.

25-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 2-разряд

59. Жұмыс сипаттамасы:

сүректен жасалған қарапайым бұйымдарды құрастыру, шабақтау немесе желімдеу; арматура мен фурнитураны орнату және бұрап бекіту;

бөлшектерді сызба бойынша қайыспен, оқшаулау лентасымен байлау;

конвейерде престеу алдында қалқанды конструкция есік төсемдерін операциялық құрастыру.

60. Білуге тиіс:

құрастыру станогының құрылғысы немесе құрастыруға арналған аспаптарды, қолданылатын ағаш және өлшеу құралдарын;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптарды.

61. Жұмыс үлгілері:

1) арматура - ілу, қолмен немесе механикалық орағыштармен сүректен жасалған бұйымдарға бұрап бекіту;

2) үй жабындарының балкалары – шабақтау;

3) орап байланған келтектер - желімдеу;

4) жәшік түптері – қорапқа қолмен шегелеу;

5) желімделген тақтайлар – бұдырланған дайындамалардан құрастыру;

6) балаларға арналған ағаш ойыншықтар – тораптарды шабақтау;

7) клюшкалар – сызба бойынша оқшаулау лентасымен орау, техникалық шарттардың талаптарына сәйкес қайыспен байлау;

8) аяқ киім қалыптары – фурнитураларды (сырмалы құлыптарды, төлкелерді) салу;

9) жәшік қораптары – қолмен құрастыру және желімдеу;

10) бағыттағыш планкалар – қолмен орау;

11) шаңғы таяқтары – шеттеріне метал түтіктерін салу, сүңгілерді шөркелерге қағу, сақиналарды кигізу және бекіту;

12) қалқанды конструкциялы есік төсемдеріне арналған рамалар – алдын ала сүргіленген және дәл шөрке төселген келтектерден құрастыру және бұрыштарын түйрегіштермен бекіту;

13) тұтқалар-кнопкалар – бұрап бекіту;

14) жәшік қалқандары – шаблон бойынша шабақтау немесе желімдеу;

15) қалқандардан жасалған экспортты жәшіктер – қолмен құрастыру;

16) жәшіктер – қамыт пен басқа да ішкі ішпектерді салу, белгілеп металл лентасымен құрсаулап қаптау;

17) жәшіктер – арматураны алу, бөлшектерге бөлу, шегелерді жұлу және станокта, қолмен түзету, арматураны сұрыптау және түзету.

26-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 3-разряд

62. Жұмыс сипаттамасы:

есік төсемдерін қиыстырып келтіріп және іліп есік қораптарын құрастыру;

қолмен және механизмдер мен құрылғыларды қолдана отырып, арматураларды келтіріп және бекітіп күрделі бұйымдарды құрастыру;

қызмет көрсететін станокты баптау.

63. Білуге тиіс:

бөлшектерге, арматураға және дайын өнімге қойылатын техникалық шарттарды, қабысуды келтіру және арматураларды бекіту тәсілдерін, құрастыру сызбаларын оқу қағидаларын.

64. Жұмыс үлгілері:

1) терезе қораптары – ваймдарда қиыстырып келтіріп, қолмен құрастыру;

2) аяқ киім қалыптары – металл пластиналарын шақтау, пластиналарды периметр бойынша құрсаулау;

3) слаломдық шаңғылар - металды тұмсықты, өкшелі құрсаулы қаптаулардың шуруптарына бұрап бекіту;

4) терезе ағаштары - ваймдарда келтіріп құрастыру;

5) әртүрлі типті теннис ракеткалары – шектерді керу;

6) жәшік қалқандары және жәшіктер – шеге қағатын немесе сым байлайтын станокта құрастыру және шабақтау (құрау);

7) жәшіктер – таңбаланған ішпектерді толық жинақтау.

27-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы, 4-разряд

65. Жұмыс сипаттамасы:

ірі габаритті бұйымдарды келтіріп және металл арматураларын бекітіп, бүрмелеу, желімдеу, бекіту және тігу;
ерекше күрделі ірі габаритті бұйымдардың тораптары мен агрегаттарын құрастыру;
стандартты үйлердің қалқандарын толық құрастыру;
қара қағазбен қаптау;
панель тесіктеріне терезе және есік блоктарының белгіленген қораптарын тығындау

66. Білуге тиіс:

ірі габаритті бұйымдарды құрастыру, желімдеу және қаптау тәсілдерін, құрастыру және монтаждау кезінде пайдаланылатын аспаптар мен құралдарды.

67. Жұмыс үлгілері:

- 1) тігін машиналарының қақпақтары – корпусқа бекіту;
- 2) жылжымалы электр станция кузовтар – толық құрастыру;
- 3) кузовтар немесе жүк платформасы – төсемдерді, бойлық келтектерді бұрап бекітіп толық құрастыру, шуруптарға арналған тесіктер бойынша қаптаманы келтіру;
- 4) кузов едендері – еден тақтайларын рама астына бекіту, тесіктер тесіп темірмен құрсаулап қаптау және болттармен бекіту.

3-тарау. Ағаш өңдеу өндірісіне арналған разрядтар бойынша жалпы жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Ағаш ажарлаушы, 2-разряд

68. Жұмыс сипаттамасы:

келтекті қапталмаған бөлшектерді қолмен және барлық типті станоктарда (тек үш цилиндрліден басқа) ажарлау;

қолмен қисық сызықты бөлшектерді және майыстырылған жиһаздың бөлшектерін ажарлау;

музыкалық аспаптар корпустарының ішкі бөлшектерінің беттерін ажарлау;
ажарлау станоктарына бөлшектерді беру және қабылдау.

69. Білуге тиіс:

ажарлағыш станоктардың жұмыс істеу принципін;
ажарлау қабықшасының түрі мен нөмірін;
ажарлағыш бетіне қойылатын талаптарды.

70. Жұмыс үлгілері:

- 1) терезе мен есік блоктары – пішінделген келтектерді ажарлау;
- 2) құятын бөшкелер – эмаль бойынша ажарлау;
- 3) тікбұрышты қиысатын келтек бөлшектер – ажарлау;
- 4) шаңғылар – қылауларды қолмен ажарлау;

- 5) майыстырылған үстелдердің артқы аяқтары – қолмен ажарлау;
- 6) ағаш талшық плиталар – сырлағаннан кейін ажарлау;
- 7) қабылдағыштар мен телевизорлардың футлярлары – абразивтермен, қабықшамен және кеуек таспен ажарлау.

2-параграф. Ағаш ажарлаушы, 3-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:

үш цилиндрлі ажарлағыш станоктарда келтекті қапталмаған бөлшектерді ажарлау;
түрлі конструкциялы станоктарда қапталған келтекті, қисық сызықты және майыстырылған жиһаз бөлшектерін; мөлдір емес өңдеуге арналған тораптар мен бөлшектерді ажарлау;

ажарлау кезінде бөлшектер мен тораптардың сапасын тексеру.

72. Білуге тиіс:

ажарлағыш станоктардың құрылғысын;

ажарлағыш қабықшаны бекіту және тарту тәсілдерін;

қапталған бөлшектер мен тораптарды ажарлау режимдерін;

сүректің, аршылған және сүргіленген шпонның негізгі қасиетін.

73. Жұмыс үлгілері:

1) гитара мен мандолиннің дектері мен ернеушелері – ажарлау;

2) майысқан ұсақ бөлшектер - ажарлау;

3) желімделген паркет тақтайлары – бапталған үш барабанды станокта ажарлау;

4) өкшелер – эмальдау және тарту бойынша ажарлау;

5) қарындаштар, таяқшалардың шөркелері – штемпельдерді және бір жаққа бағыттаушы ізікшелермен іріктеп ажарлау;

6) доп пен шайба хоккейіне арналған клюшка – дәл өлшемдерге жетілдіре отырып ажарлау;

7) қарапайым аяқ киім қалыптары - қалыптау-ажарлау станогында ажарлау және тазалау;

8) ас үй үстелінің беті – ажарлау;

9) желімді панель пласталары – эмальдау және тарту бойынша ажарлау;

10) шаңғылардың ұлтандары мен жиектері, тұмсық және өкше бөлігі – ажарлау.

3-параграф . Ағаш ажарлаушы, 4-разряд

74. Жұмыс сипаттамасы:

қалқанды бөлшектерді, рамалы конструкция тораптарын және түрлі типтегі ажарлағыш станоктарда мөлдір өңдеуге арналған басқа да бөлшектерді ажарлау;
ажарлау төсемі мен фетрді орау.

75. Білуге тиіс:

ажарлағыш станоктардың конструктивтік ерекшеліктерін;
ажарлағыш қабықшаны орнату, ажарлағыш станоктарды реттеудің қағидаларын;
қаптау үшін бөлшектерді дайындау режимдерін;
сүрек бетінің кедір-бұдырлығына қойылатын мемлекеттік стандарттарды;
бақылау-өлшеу құралдарының мақсатын;
ажарлағыш қабықшаны шығындау нормаларын.

76. Жұмыс үлгілері:

- 1) қарындаш блоктары – шөркені ажарлау және ұзындығы бойынша калибрлеу;
- 2) ысқы және шертпелі музыкалық аспаптардың грифтері – ажарлау;
- 3) күрделі және ерекше күрделі аяқ киім қалыптары - қалыптау-ажарлау станогында ажарлау және тазалау;
- 4) барлық типтегі көп қабатты шаңғылар – нақты мөлшерге дейін жетілдіре отырып ажарлау;
- 5) ағаш, ағаш жоңқа және талшық плиталар – ажарлау;
- 6) рамалар – үш цилиндрлі станокта ажарлау;
- 7) шкафтың бүйір қабырғалары, телевизор мен радиоқабылдағыш корпустарының қапталған бөлшектері - өңдеу алдында ажарлау;
- 8) фанера мен фанера плиталары – таза ажарлау.

4-параграф. Ағаш ажарлаушы, 5-разряд

77. Жұмыс сипаттамасы:

жиһазды өңдеудің I санаты бойынша қондырғыларда, желілерде, түрлі модельдегі станоктарда қолмен тораптар мен бұйымдардың жекелеген бетін ажарлау;
экспортты фанераны ажарлау;
өңдеу сапасын бақылау;
қызмет көрсететін жабдықты баптау.

78. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемаларын және баптау қағидаларын;
ажарлағыш қабықшаның түрлері мен мақсатын;
экспортты фанераға қойылатын техникалық талаптарды;
бақылау-өлшеу құралдарын қолдану қағидаларын.

5-параграф. Ағаш майыстырушы, 2-разряд

79. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті ағаш майыстырушының басшылығымен қолмен құралдарда және станоктарда сабақтары шамалы иілген ағаш бөлшектері мен қарапайым конфигурациялы бөлшектерді майыстыру;

майыстырғыш құрылғыларда қарапайым бейінді музыкалық аспаптардың дайындамалары мен бөлшектерін майыстыру.

80. Білуге тиіс:

майыстыру кезіндегі жұмыс тәсілдерін, сүрек тұқымдары және олардың құрылысын , майыстыру үшін дайындамаларды ылғалдау-жылылау дайындықтарын.

81. Жұмыс үлгілері:

1) домра-прима тойтармалары - майыстыру;

2) мандолиндерге арналған бақылау ернеушелері, скрипкалар мен альттарға арналған ернеушелер – майыстыру.

6-параграф. Ағаш майыстырушы, 3-разряд

82. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен құралдарда және станоктарда сабақтары шамалы иілген және шамалы кесілген ағаш бөлшектерді майыстыру;

бөлшектерді формаларға салу және оларды формалардан алу;

көлік құрылғысын тиеу;

күрделі бейінді музыкалық аспаптардың дайындамалары мен бөлшектерін майыстыру.

83. Білуге тиіс:

құрылғылардың және майыстыруға арналған станоктың құрылғысын;

құралдар мен жарақтарды;

сүректің негізгі физикалық-химиялық қасиеттерін;

майысқан бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды.

84. Жұмыс үлгілері:

1) шабадан дайындамалары (түптер мен қақпақтары), таяныштар, шаңғы бастары, орындықтардың аяқтары мен арқалары – майыстыру;

2) мандолиндердің ернеушелері мен қалқаншалары – майыстыру;

3) ысқыш музыкалық аспаптарға арналған ысқыш жіңішке таяқшалар-пештерде қыздырып майыстыру.

7-параграф. Ағаш майыстырушы, 4-разряд

85. Жұмыс сипаттамасы:

майыстыратын станоктарда немесе құрылғыларда күрделі конфигурациялы немесе көп кесілген тұйық бейінді ағаш бөлшектерін майыстыру;

алдын ала буландырып, бөлшектерді арнайы майыстырғыш станоктарда майыстыру

86. Білуге тиіс:

жабдықтың техникалық сипаттамасын;

майыстыру кезінде дайындамаларды механикалық және гидротермиялық өңдеуге қойылатын техникалық талаптарды;

майыстырылған бұйымдарға қойылатын техникалық шарттарды.

87. Жұмыс үлгілері:

1) ат, доңғалақ асты доғалары, арбалар, доңғалақтың тоғындары, жартылай тоғындары – алдын ала булап, арнайы майыстырғыш станоктарда майыстыру;

2) сақиналар, домалақ және сопақ царгалар – майыстыру;

3) теннис ракеткалары – майыстыру және тоғындарды жабыстыру;

4) телевизорлардың немесе қабылдағыштардың футлярлары – арнайы станоктарда немесе құрылғыларда құнды ағаш тұқымдарымен немесе декоративтік пленкалармен қаптап майыстыру.

8-параграф. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 3-разряд

88. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен берілетін бір аралы, бір шпиндельді бұрғылау, ажарлағыш-ленталы, дискілі және қолмен берілетін бір барабанды қарапайым станоктарды, сондай-ақ таяқшаларды кептіргіш аппараттарды, сұрыптаушыларды, тасымалдағыш құрылғыларды, шар диірмендерін және масса үккіштерді жұмыс барысында баптау, реттеу, қабылдау, орнату және кескіш құралды ауыстыру;

бөлшектерді сынамалы өңдеу.

89. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын;

кескіш құралды дайындау және орнату қағидаларын, станоктарды баптауды;

өлшегіш аспаптарды қолдану қағидаларын;

бөлшектерді өңдеуге арналған әдіптерді;

станокты баптауға және кескіш құралдың сапасына байланысты брак түрлерін;

сүрек тұқымдары және оның ақауларын;

қызмет көрсететін жабдықта жұмыс істеу режимін.

9-параграф. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 4-разряд

90. Жұмыс сипаттамасы:

күрделілігі орташа станоктардағы: көп шпиндельді бұрғылау, фрезерлі, жиектерді фугалау, бір жақты тікенек кескіш, рейсмусты, фугалы-сопақты, дөңгелеп аралайтын (көп аралы) дөңгелек шыбықты, саңылау бұрғылайтын, майыстырылған жиһаздар жасайтын ленталы аралайтын станоктарды, аршитын ажыратқыш станоктарда, шапқыш машиналардағы және қорап желімдейтін машиналардағы кескіш құралды; сіріңке өндірісіндегі ағынды-ауалы диірмендері бар ұнтақтау қондырғыларын жұмыс барысында баптау, реттеу, қабылдау орнату және ауыстыру;

жоғары білікті баптаушының басшылығымен сіріңке өндірісіндегі автомат тораптарын және жартылай автомат желілерін баптау бойынша жұмыстар жүргізу;
қызмет көрсететін жабдықты ағымдағы және күрделі жөндеуге қатысу.

91. Білуге тиіс:

станоктардың дәл өңдеуін тексеру қағидаларын;
бөлшектерді өңдеу кезінде жіберілетін ауытқуларды;
қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын, жұмыс істеу принципін;
баптау мен реттеуге байланысты брак түрлерін;
бөлшектер мен тораптарды өзара ауыстыру принциптерін.

10-параграф. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 5-разряд

92. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі жабдықтық құралын: лак құйғыш машиналарын, төртжақты сүргілеу және жару станоктарын, екі жақты тікен кескіш станоктарды, үш цилиндрлі ажарлағыш, айналмалы-фрезерлі, рейсмусты екі жақты, "қарлығаштың құйрығы" жартылай жасырын типті тікен кескіш станоктарды, бұтанақтарды бітеу автоматтарын, орталықтан тиегіш құрылғылары бар аршитын станоктарды, ротор типті қабықтау станоктарын, гидравликалық және пневматикалық құрылғысы бар таяқша шапқыш станоктарды жұмыс барысында баптау, реттеу, қабылдау, орнату және кескіш құралдарын ауыстыру;

механикалық өңдеудің, өңдеу жұмыстарының, сіріңке өндірісі мен плита өндірісінің автоматтарының және жартылай автоматты желілердің тораптарын баптау және реттеу;
жабдықты ағымды жөндеуге қатысу.

93. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциясын;
автоматты желілердің жекелеген позициялары мен механизмдері арасындағы өзара әрекетін;
электр-, гидро- және пневмо схемаларын;
лак құйғыш машиналарда жұмыс істеген кезде өңдеу материалдарының шығындалу нормаларын;

жиһаз, сіріңке және ағаш өңдеу өндірісінің барлық технологиялық процесі бойынша жабдықтарды баптауға байланысты брак түрлерін.

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

11-параграф. Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы, 6-разряд

95. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс барысында жоғары жиілікті және жоғары кернеулі токтарды қолданумен байланысты ағаш өңдеу өндірісінің автоматты және жартылай автоматты желілер мен

қондырғыларды, сондай-ақ фотоэлектрлік және электрондық реттейтін, шпондарды аршу-шабу-қатарлаудың, бақылау және есептеу құрылғыларымен жабдықталған автоматты және жартылай автоматты желілерін баптау және реттеу;

желілердің барлық тораптарының синхронды жұмысын қамтамасыз ету, желілерді байқау үшін қосу;

баптау кезінде қажетті есептеулерді орындау;

қызмет көрсететін жабдықты ағымдағы және күрделі жөндеуге қатысу.

96. Білуге тиіс:

жабдықтардың құрылғысы және баптау қағидаларын;

электр схемаларын;

станокты баптауға байланысты брак түрлерін;

желіні, оны алдын алу шараларын;

қызмет көрсететін жабдықтардың жұмыс істеу режимдерін;

жұдырықша механизмдері мен басқа да қисық механизмдердің тісті іліністерін есептеуін;

оларды жиһаз, ағаш өңдеу және сіріңке өндірісі үшін тексеру тәсілдерін;

жөнделген жабдықты реттеуге, сынауға және тапсыруға қойылатын техникалық талаптарды.

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

12-параграф. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 3-разряд

98. Жұмыс сипаттамасы:

бапталған қайрағыш станоктар мен автоматтардың рамалы, ленталы және дискілі араларын қайрау;

берілген бұрыш бойынша тіке сызықты жиектері бар қарапайым бейінді ағаш өңдейтін құралды, пышақтар мен фрезаларды қолмен қайрау тексеру;

ара аралық төсемдерді диірмен тастарға іріктеу.

99. Білуге тиіс:

қайрағыш станоктардың жұмыс істеу принципін;

аспаптық болаттың түрлері, мақсаты және маркаларын;

ара аралық төсемдерді диірмен тастарға іріктеу қағидаларын.

100. Жұмыс үлгілері:

1) ланцеттер, кескіштер - қайрау;

2) құрамды фрезаларға арналған пышақтар, дискілі - қайрау;

3) қашаулар, сүргілер, шапқылар шершебельдер, қол аралар – қайрау және түзету.

13-параграф. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 4-разряд

101. Жұмыс сипаттамасы:

дербес бапталған қайрағыш станоктар мен автоматтарда рамалы, дискілі және ленталы араларды қайрау;
рамалы аралардың төсемдерін біліктеу және түзеу;
аралардың тістерін штампылау және ажырату;
тұтас фрезаларды, ұзындығы 1 метрге дейін пышақтарды және күрделі бейінді ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайрау және түзету;
ажарлағыш дөңгелектерді іріктеу және оларды сынау;
қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу.

102. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;
тістерді штампылаудың тәсілдерін;
қайралатын құрал-саймандардың жіктелуі мен мақсатын;
абразивтік дөңгелектердің қасиеті және оларды сынау әдістерін;
құрал-саймандарды қайрау және түзету тәсілдерін;
қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу қағидаларын.

103. Жұмыс үлгілері:

- 1) ланцеттер, кескіштер – пышақты тарақшаларға құрастыру;
- 2) шапқыш машиналардың пышақтары - қайрау;
- 3) жақ тәрізді аралар – қайрау және түзету;
- 4) бұрғылар мен ұңғылар – қайрау;
- 5) фальцтерді өңдеуге арналған галтель, қыздыру фрезерлері – алдыңғы жағы бойынша қайрау;
- 6) тұтас саптама фрезалар – теңгеру.

14-параграф. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 5-разряд

104. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі қайрағыш станоктарда фасонды фрезаларды, ұзындығы 1-ден 1,5 метрге дейін пышақтарды және фрезер тізбектерін қайрау және түзету;
ленталы аралардың төсемдерін біліктеу және түзету;
диаметрі 630 миллиметрге дейін дискілі араларды түзету және біліктеу;
аралардың тістерін жұқарту және формалау;
қатты қорытпадан жасалған пластинкалармен жабдықталған қарапайым кескіш құрал-саймандарды қайрау және жетілдіру;
қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

105. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;
араларды түзеткіш құрал-саймандарды;

кескіш құрал-саймандарды қайрауға және жетілдіруге арналған абразивтік және алмас құрал-саймандарды;

ленталы аралардың төсемдерін біліктеу және түзету тәсілдерін.

106. Жұмыс үлгілері:

- 1) пышақты қалпақшалар, құрамды және құрамдас фрезалар – теңгеру;
- 2) қабықтау станоктарының пышақтары – қайрау, түзету және орнату;
- 3) қатты қорытпалармен жабдықталған, тура сызықты кескіш жиектері бар фрезалар – қайрау және жетілдіру.

15-параграф. Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы, 6-разряд

107. Жұмыс сипаттамасы:

жартылай автоматтарда аршығыш пышақтарды және ұзындығы 1,5 метрден артық сызғыштарды қайрау, колмен түзету және жануышпен жетілдіру;

диаметрі 630 миллиметрден жоғары дискілі араларды түзету және біліктеу;

қатты қорытпалармен, абразивтік немесе алмас дөңгелектермен жабдықталған араларды түзету, қайрау және жетілдіру;

күрделі және эксперименталды кескіш құралды қайрау және жетілдіру;

қызмет көрсететін жабдықты тексеру, баптау және реттеу.

108. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықты баптаудың кинематикалық схемаларын және баптау қағидаларын;

қайралатын құралға мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

брак түрлері және оны жоюдың шараларын;

құрал-саймандар үшін қолданылатын болат пен қатты қорытпалардың қасиеті мен маркаларын.

16-параграф. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 1-разряд

109. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш өңдейтін станоктарда өңдеу кезінде бөлшектерді қабылдау;

бөлшектерді үйетін жерге қатарлау;

дайындамаларды станокқа тасу;

қызмет көрсететін станокты тазалау;

қалдықтарды тазалау.

110. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықты қосу және тоқтату тәртібін;

дайындамалар мен бөлшектердің өлшемін.

17-параграф. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 2-разряд

111. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен берілетін бір шпиндельді станоктарда дайындамалар мен бөлшектерде тесіктер тесу;

өңдеу сапасы бойынша бөлшектерді бракқа шығару;

бапталған сүргілетін станоктарда түрлі айрықшалықтағы жоңқаларды сүргілеу;

токарлық станокта шканттар жасау және қарапайым бөлшектерді токарлық өңдеу;

жоғары білікті станокшының басшылығымен бөлшектер мен дайындамаларды фрезерлеу процесіне қатысу;

тізбекті қашау станогында белгі бойынша бөлшектердегі ұяшықтарды таңдау;

станокта шатыр жаңқаларын әзірлеу;

шпоннан жасалған дайындамаларды штампылау;

сыммен құрастыратын станоктарда таяқшаларды, рейкаларды қалқандарға және жәшік жиынтықтарын құрастыру.

112. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

шикізатқа, жоңқаға және өңделетін бөлшекке қойылатын техникалық шарттарды;

бөлшекті өңдеу сапасына қойылатын талаптарды;

шпоннан жасалған дайындамаларды штампылау тәсілдерін.

113. Жұмыс үлгілері:

1) еден асты, тірек, бағыттаушы қырлы бөренелер – шуруптар бойынша тесіктер бұрғылау;

2) рамалы қырлы бөренелер – бір ұяшық бұрғылау;

3) пианино рамасы бойынша қырлы бөренелер – шуруптар және шканттар бойынша тесіктер бұрғылау;

4) жәшік қалпақшалары – тесіктер бұрғылау;

5) шертпелі музыкалық аспаптардың қалпақшалары – жару механикасы бойынша тесіктерді бұрғылау;

6) баян дектері – клапандар үшін тесіктер бұрғылау;

7) қырлы бөрене бөлшектері – сызғыш бойынша жиектерін фрезерлеу;

8) балалардың ағаш ойыншықтары – дайындамаларды жону (сыдыру);

9) өкшелер – арнайы станокта кертіктерді тесу;

10) аяқ киім қалыптары – кондуктор бойынша шуруптарға, тіреуіштерге тесіктер бұрғылау;

11) слаломды шаңғылар – шуруптарға тесіктер бұрғылау;

12) бөшке қаңқалары, тойтармалары, түптері – шкантты тесіктерді бұрғылау;

13) рельс төсемдері – бұрғылау;

14) сүргіленген шпалдар – үлкен сүре тесіктерін бұрғылау;

15) корпусы бұйымдар орындықтарының царгалары – шуруптарға құрамды тесіктер бұрғылау;

16) жәшіктер – ішпектерге, болттар мен сымдарға цилиндрлік тесіктер бұрғылау.

18-параграф. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 3-разряд

114. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық берілетін бір шпиндельді және көп шпиндельді сораптар мен бөлшектерде тесіктерді бұрғылау;

бұрғылау, керту және тізбекті қашау станоктарында бөлшектер мен тораптарға ұяшықтар іріктеу;

бапталған төрт жақты сүргілейтін және қыздыратын станоктарда дайындамалар мен бөлшектерді сүргілеу және ажарлау;

бір жақты рейсмустық станоктарда кесекті бөлшектерді сүргілеу;

фугалау станоктарында қырлы бөлшектердің бұрыштарын, жиектерін және пласталарын сүргілеу;

дербес бапталған сүргілеу станоктарында түрлі айрықшалықтағы жоңқаларды сүргілеу;

рейкалардан қалқандар жинау және құрастыру станогында құрастыру;

күрделілігі орташа бөлшектерді токарлық өңдеу;

келтек бөлшектерде жұмсақ тұқымды сүректерді керттік сызғышы, ширектер, фаскалар, гальтельдер және тағы да басқа бойынша фрезерлеу;

келтек және қапталмаған қалқанды бөлшектерде фурнитура бойынша тереңдікке фрезерлеу;

бұрғылағыш станоктарда ағаш талшық плиталарды бұрғылау;

кескіш құралды орнату;

берілген өлшемдер бойынша позициялы русталы станоктарда ағаш талшық плиталарда рустаны (бунақтарды) іріктеу;

мемлекеттік стандарттарға сәйкес түрлі фанерадан, фанера өнімдерінен физикалық-химиялық сынақтар үшін үлгілер белгілеу және қию;

үлгілерді қию үшін бастапқы материалдарды дайындау.

115. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

сүректің тұқымдары мен олардың ақауларын;

бұрғыларды қайрау қағидаларын, өңдеу әдіптері мен шектеулерін;

кескіш құралдарды орнату қағидаларын;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының мақсатын;

үлгілерге, перфорацияланған ағаш талшық плиталарға және плиталарда рустаны өңдеуге техникалық шарттарды;

фанера мен фанера өнімдерін бояу тәсілдерін.

116. Жұмыс үлгілері:

1) көп қабатты шаңғы пластиналардың төменгі және үстіңгі блоктары – фуга станогында рихталау;

2) қалқанды және ағаш плиталарына арналған келтектер, тақтайлар және дайындамалар, бөлінділер – фуга станоктарында тік бұрыш бойынша сүргілеу;

3) темір бетонды шпалдарға арналған ағаш ішпектер – бұрғылау;

4) жәшіктердің ішпектері мен қамыттары – цилиндрлік көп сатылы және конустық тесіктер бұрғылау;

5) есіктер, жәшіктер – фурнитура бойынша тесіктер бұрғылау;

6) шертпелі аспаптардың дектері – розетка бойынша ұяшықтарды іріктеу;

7) жылжымалы электр станцияларға арналған бөлшектер - қысу;

8) ойыншықтардың, қораптардың бөлшектері, сызғыштар - аспаптарда берілген өлшем бойынша дискілермен сүргілеу;

9) конус бөлшектері – қайрау;

10) мектеп парталарының бөлшектері – ұяшықтарды бұрғылау;

11) жәшіктердің бөлшектері – шпунт, тарақша немесе төрттікті іріктеп, сүргілеу;

12) қалқанның теріс бөлшектері - фанералаудан кейін фанера аспаларын кесу;

13) домино, кубиктер және басқа да ұсақ бөлшектер - аспаптарда өлшемдер бойынша сүргілеу;

14) шертпелі аспаптардың тақтайлары – розетка бойынша ұяшықтар іріктеу;

15) балаларға арналған ағаш ойыншықтар – бөлшектерді кесіп, тазартып өңдеу;

16) дайындамалар – шөркелерді аралау, тікендерді кесу, желім жағы;

17) бөшке тараларына арналған дайындамалар – екі жақтан шөрке төсеу, тойтарма-сүргілеу станоктарында сүргілеу;

18) шаңғы дайындамалары – рейсмусты станокта қалыңдығы бойынша сүргілеу;

19) өкшелер – үстіңгі және төменгі бетіне тесіктер бұрғылау және суырып алу, фрезерлеу;

20) арнайы машиналардың кузовын өңдеуге арналған карниздер, пилястрлар, бөлгіштер Плинтустер және басқа да бөлшектер – қолмен берілетін станоктарда сүргілеу;

21) жіп орағыштар – қайрау;

22) аяқ киім қалыптары – тойтарма, бау, байлам, құлып және төлкелерді бұрғылау;

23) пианино консольбачкалары – розеткалар бойынша ұяшықтар бұрғылау;

24) пирамида сақиналары, шарлар, шәшкелер – токарлық автоматта өңдеу;

25) фанера құбырларына арналған құбырлар;

26) жақтаулар, плинтустар, карниздер, рамаларға арналған келтектер – қолмен берілетін станоктарда сүргілеу;

27) теннис ракеткаларының жиектері – рихтовкалау;

- 28) педаль мен гаммерштиль тақтайлары – ажарлап өңдеу;
- 29) октаулар, пышақтар, тақтайлар, қаламдар – қайрау;
- 30) арнайы тара – екі жақтан тікен кесетін станокта бұрышы бойынша өңдеу;
- 31) баян корпусының қабырғалары – екі жақтан тікен корпусын фрезерлеу;
- 32) жәшіктің бүйір қабырғалары – рейсмус станогында қалыңдығы бойынша сүргілеу;
- 33) жәшіктің бүйір және артқы қабырғалары шпунт пен жәшікті тік тікендерді фрезерлеу;
- 34) фанера құбырлары – буын конустарын дайындау;
- 35) паркет фризасы – шпунт, тарақшалар мен төрттіктерді өңдеп, станокта планкалы паркетті сүргілеу.

19-параграф. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 4-разряд

117. Жұмыс сипаттамасы:

- көп шпиндельді бұрғылау-қосым станоктарда ұяшықтар мен тесіктер бұрғылау;
 - бұрғылап тесу және автоматтарда бұтанақтарды бітеу;
 - дербес бапталған, төрт жақты сүргілеу және қыздыру станоктарында дайындамалар мен бөлшектерді сүргілеу және ажарлау;
 - қалқандардың, тораптардың және жиектеу-фугалау станоктарында аршылған және сүргіленген қатты жапырақты шпон дайындамаларының жиектерін сүргілеу;
 - әмбебап сүргілеу станоктарында түрлі айрықшалықты жоңқаларды сүргілеу;
 - бейінді фрезерлеп және желім жағып қалқандарды жинау;
 - жиек құрастыратын жартылай автоматта бөлшектерді құрастыру;
 - күрделі конструкциялы бөлшектерді жасау бойынша токарлық жұмыстарды орындау;
 - көшіргі бойынша қисық сызықты күрделі конфигурациялы бөлшектерді фрезерлеу;
 - көшіргі бойынша қапталған қалқанды бөлшектері фурнитура бойынша тереңдіктерді фрезерлеу;
 - мемлекеттік стандарттарға сәйкес схемалар бойынша сүректі қатпарлы пластиктерден, фанералы және ағаш жоңқалы плиталардан, фанералардан сынақтар жүргізу үшін алдын ала белгілеп, үлгілер кесу;
 - жоғары білікті станокшының басшылығымен шпон сүргілейтін станоктарда түрлі тұқымды сүректен жасалған шпонды сүргілеу;
 - қалыңдығы мен ұзындығы бойынша сүргілеу үшін шикізат партиясын іріктеу;
 - қызмет көрсететін жабдықты баптау және жөндеуге қатысу.
118. Білуге тиіс:
- қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысы және баптау қағидаларын;
 - сүректің физикалық-механикалық қасиетін;

жоңқаның қалыңдығына әсер ететін себептерді, үлгілерді қиған кезде болатын ақауларды;

бақылау-өлшеу құралдарын қолдану қағидаларын;
қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

119. Жұмыс үлгілері:

1) ішпектер – цилиндрлік және конустық тесіктерді қайрау, конустарды қайрау, жазық және ойып фрезерлеу;

2) шкаф есіктері – фанера қалқаларын кесу;

3) келтек бөлшектері – тесіктер мен тікендерді фрезерлеу;

4) декоративтік сәулетті бөлшектер – ұштау;

5) қораптар мен шкатулкалардың бөлшектер – екі жақтан қысу;

6) орындықтардың, кереуеттердің бөлшектері – контур бойынша фрезерлеу;

7) түрлі бұйымдардың бөлшектері: мектеп парталары, шебер құрал-саймандарына арналған жәшіктердің төсемдері мен қысқыш планкалары, галтельдер, карниздер, жайып салғыштар – фрезерлеу;

8) қарындаш тақтайшалары – қалыңдығы мен ені бойынша калибрлеу және стержень бойынша кертіктерді таңдау;

9) көп қабатты шаңғылардың дайындамалары – шаблондарда толықтай сүргілеу;

10) өкшелер – сына тәрізді контурды фрезерлеу;

11) тікен құралдарының тіреулеріне арналған орауыштар – ұштау;

12) бөшке тойтармалары – тойтарма-фугалау және ұштарын тегістеуші сүргілеу-фугалау станоктарында өңдеу;

13) доп хоккейіне арналған клюшкалар – бейіні бойынша шаблондарда сүргілеу;

14) аяқ киім қалыптары – көшіргі бойынша таза фрезерлеу;

15) терезе қораптары – қырлы бөренелерді фрезерлеу;

16) ленчик – көшіргі бойынша фрезерлеу;

17) шаңғылар – шаблон бойынша бүйірлерін фрезерлеу;

шаблондар бойынша галтельдердің бетін фрезерлеу;

ұлтандағы науаларды фрезерлеу;

екі шпиндельді станоктарда тұмсықтарын өңдеу;

18) доңғалақтардың жартылай жиектері - төрт жақтан бір фрезерлеу станоктарында өңдеу;

19) жазу үстелдерінің аяқтары – рамалы тиектерді фрезерлеу;

20) футор тұтқалары – ұштау;

21) ершілер – көшіргі бойынша фрезерлеу;

22) доңғалақ шабақтары – арнайы шабақ көшіргіш станоктарда өңдеу;

23) жәшіктер мен жартылай жәшіктердің қабырғалары – "қарлығаштың құйрығы" тиектерін фрезерлеу;

24) бөшке ыдыстары – түпті қалқаннан түп кесу және станоктарда кертіктерді фрезерлеу;

25) телевизорлар мен радиоқабылдағыштарға арналған футлярлар – контур бойынша терезелерді іріктеу;

26) қолданылған шпалдар – жоғарғы бетін фрезерлеу;

27) қалқандар – екі жақты рейсмустық станоктарда бірдей өлшемде сүргілеу.

20-параграф. Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы, 5-разряд

120. Жұмыс сипаттамасы:

шпон сүргілейтін станоктарда бағалы тұқымды түрлі сүректен жасалған шпонды сүргілеу;

сүргілеу кезінде шпонның қалыңдығын тексеру;

сызбалар, үлгілер және эскиздер бойынша ерекше күрделі токарлық жұмыстарды орындау;

өңделген қалқандардың, тораптар мен бөлшектердің оң жақ бетін фурнитура бойынша ұяшықтар мен тереңдіктерді фрезерлеу;

бөлшектер мен тораптарды өңделген түрде фрезерлеу;

жиектеу-фугалау станоктарында сүректің бағалы тұқымынан жасалған шпон дайындамалары жиектерін сүргілеу.

121. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін;

түрлі тұқымды сүректерді сүргілеу режимдерін;

сүректі кесу теориясының негіздерін, дәл өңдеу сыныптарын;

сызбаларды оқу, бақылау-өлшеу құралдарының құрылғысын.

122. Жұмыс үлгілері:

1) қарындаш блоктары – өзекше бойынша жолдарды фрезерлеу;

2) клавиатура рамасының келтектері, механика вачебанка бөлшектерінің планкалары – төртжақтан бейінді сүргілеу;

3) гальмербанк, шпрейцтер – бейінді сүргілеу;

4) жұмсақ жиһаз бөлшектері – контур бойынша фрезерлеу;

5) балаларға арналған ойыншықтар - өңдеп қайрау;

6) карниздер – галтельдерді шаблондарға фрезерлеу;

7) пианиноның резонаторлық кнопкалар – қайрау және ажарлау;

8) орындықтардың артқы ағаш аяқтары – сақина бойынша шаблонда фрезерлеу.

21-параграф. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 2-разряд

123. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі емес құрылыс бөлшектері мен ағаш өңдейтін бұйымдарды құрастыру және жасау сапасын операциялық бақылау;

күрделі бұйымдарға арналған бөлшектерді өңдеу сапасын айқындау;

тойтарма, тара, бидондар мен бөтелкелерге арналған клеткалардың сапасын бақылау;

өндіріске келіп түсетін шикізат пен материалдарды есепке алу;

құжаттамаларды рәсімдеу;

дайын өнімді қабылдау.

124. Білуге тиіс:

жұмыстарды орындау амалдарын;

қажетті өлшегіш құралды және оны пайдалану қағидаларын.

22-параграф. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 3-разряд

125. Жұмыс сипаттамасы:

қырлы бөрене бөлшектері мен өңделмеген түрдегі қапталмаған тораптардың сапасын операциялық бақылау және қабылдау;

теріс жазықтықтарға арналған сүргіленген шпоннан және аршылған шпоннан жасалған қатпарлы желімделген сүректің сыртқы қабатын және қатпарлы желімделген сүрек бөлшектерін бақылау және қабылдау;

аралау материалдарын, жапырақ тұқымды қатты сүректерден жасалған дайындамаларды қабылдау;

ағаш-құрылыс бұйымдарын өңдеудің және дәл құрастырудың сапасын бақылау;

сіріңке шпондарының, талшықтардың және сіріңке қораптарының сапасын операциялық бақылау;

аршылған және сүргіленген шпонды, желімдеп жапсырылған және сұрыпталған қатпарлы желімделген сүректі және майыстырып жабыстырылған дайындамаларды өлшеу және есеп жүргізу;

сүректі қабылдаған және шыбықтауға тапсырған кезде көлемі мен сапасын айқындау;

қабылдау мен тапсыруға құжаттарды рәсімдеу;

сұрыпталған аралау материалдарының өлшемдері мен сұрыптарын айқындау және оларды сапасы бойынша қабылдау;

еденге арналған ағаштың, обapolдың сапасы мен өлшемін айқындау және оған есеп жүргізу.

126. Білуге тиіс:

жалпы мақсаттағы ағаш материалдарды және аралау материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

сүргіленген және аршылған шпонды;

қатпарлы желімделген сүрек пен майыстырып жабыстырылған дайындамаларды, сүректердің тұқымдары мен ақауларын;

бақылау-өлшеу құралдарының мақсатын;

құжаттама жүргізудің және рәсімдеудің қағидаларын.

127. Жұмыс үлгілері:

1) кузов есіктері – құрастыру және орнына келтіру сапасын тексеру;

2) аяқ киім өкшелері мен қалыптары – сүректің және құрастырудың сапасын айқындау;

3) орауыштар –сұрыптары мен өлшемдері бойынша қабылдау;

4) хоккей клюшкарлары, теннис ракеткалары, дискілер – жасау сапасын айқындау;

5) арнайы автомобильдер мен автобустардың кузовтары – күрделі жөндеуден кейін құрастырудың және қабылдаудың сапасын айқындау;

6) паркет – сұрпын айқындау, қабылдау;

7) теңіз заттарын буып-түюге арналған арнайы тара (торлар, қораптар, жәшіктер), құрал-сайман жәшіктері, футлярлар – жасаудың, қабылдаудың сапасын бақылау;

8) паркет фризасы - өлшемдері мен сапасын айқындау;

9) қатпарлы желімделген сүректерге және майыстырып жапсырылған дайындамаларға арналған аршылған шпон – сапасы мен міндетін айқындау.

23-параграф. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 4-разряд

128. Жұмыс сипаттамасы:

қаптау операцияларында қапталған бөлшектері мен жиһаз тораптарының, келесі операциялардағы құрастыру мен өңдеулердің сапасын операциялық бақылау және қабылдау;

жекелеген түрде кереге көзді жиһаздың дайын бұйымдарының, дайын тораптардың және жұмсақ жиһаз бұйымдарының сапасын бақылау және қабылдау;

қатпарлы желімделген сүрек және майыстырып жапсырылған дайындамалар өндірісіндегі сапаны операциялық бақылау;

фанераның немесе фанера плиталарының оң қабатына арналған, сүргіленген және аршылған шпоннан жасалған қатпарлы желімделген сүректің сыртқы қабатын, майыстырып жапсырылған дайындамаларды, ағашпен қабатталған пластиктерді, ағаш талшықтарын, ағаш жоңқаларын және талшық плиталарын бақылау және қабылдау;

сүрек плиталары өндірісіне келіп түсетін шикізаттың сапасы мен санын бақылау;

сұрыптың міндетін, ағаш материалдарды тұтынушыларға тапсыру және вагондар мен кемелерге тиеген кездесұрыптары мен көлемдерін мемлекеттік стандарт талаптарға сәйкестігін айқындау;

бөрене кесінділерінің тұқымын, сапасын және өлшемін мемлекеттік стандарт талаптарына және шикізатты фанера, сіріңке, шаңғылар және басқа да өндіріс түрлеріне жеткізу шарттарына сәйкестігін айқындау;

аралау материалдарын өңдеу, сіріңке жасау, сіріңке қораптарын құрастыру, оларды сіріңкелермен толтыру, жағындар жағу және сіріңкелерді автоматтық желіде және позициялық жабдықтарда жәшіктерге буып-түю сапасын операциялық бақылау;

есеп құжаттамаларын жүргізу;

брак туралы актілерді дайындау.

129. Білуге тиіс:

ағаш өңдеудің түрлі өндірісіне арналған шикізатты жеткізу шарттарын;

аралау материалдары өндірісі технологиясының негіздерін;

аралау материалдарының техникалық брак түрлері мен себептерін;

шикізат пен аралау материалдарын салу және сақтау қағидаларын;

сіріңке жасаудың технологиялық режимдерін, материалдарға, бөлшектер мен тораптарға қойылатын техникалық шарттарды және айрықшалықтарды;

техникалық брак түрлерін, оны жою шараларын.

130. Жұмыс үлгілері:

1) есік және терезе блоктары – жасау, құрастыру, қабылдау сапасын бақылау;

2) корпусты жиһаздың қалқанды бөлшектері – қаптау, ажарлау, өңдеу, құрастыру, қабылдау кезінде сапасын бақылау;

3) спорт инвентарі – жасау және қабылдау сапасын бақылау;

4) қарындаштар – сапа мен қабылдауды бақылау;

5) желімделген құрылыс конструкциялары (балкалар, блоктар, аркалар мен фермдер) – жіктерді сызбалар бойынша желімдеу, ажырату және құрастыру сапасын тексеру;

6) эксперименталды және тәжірибелі машиналардың кузовтары (ағаш бөлігі) – сызбалар бойынша өңдеуді және құрастыруды, қабылдауды бақылау;

7) арнайы автомобильдер мен автобустардың кузовтары – кузов негізін құрастыру сапасын бақылау;

8) балаларға арналған жиһаз – сапасын бақылау және өңделген түрде қабылдау;

9) шаңғылар – тип өлшемдері бойынша жұптарды іріктеу және өңдеу сапасын бақылау, толықтай қабылдау.

24-параграф. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 5-разряд

131. Жұмыс сипаттамасы:

ламинатталған плиталар мен синтетикалық шпонның өлшемдерін, сұрыптарын және сапа топтарын айқындау;

сыртқы көрінісі және зертханалық деректер бойынша экспортқа шығарылатын плиталарды айқындау;

мемлекеттік стандарттар талаптарына, техникалық шарттарға сәйкес сұрыптардың мақсатын, ағаш материалдарының, өңдеу алаңында және жоғарғы және төменгі қоймалар мен базалардың механикаландырылған эстакадаларында шабылған және жоңылған ағаш материалдарының сұрыптары мен көлемдерін (дөңгелек сұрыпты) айқындау;

оларды саны бойынша қабылдау;

оларды қабылдауға құжаттар рәсімдеу;

аралау материалдарының ағаш аралау цехтарынан жергілікті режимде түсу жағдайында ағаш аралау цехтарының сұрыптау алаңында өңдеулердің ақауын анықтау мақсатында аралау материалдарының өңдеу сапасын (тұтас бақылау әдісін қолдана отырып) бақылау;

сол жағдайларда сұрыптау операцияларының дұрыс орындалуын үздіксіз бақылау.

132. Білуге тиіс:

дайын бұйымдарға, ағаш жоңқалы ажарланған және ламинатталған плиталар мен аралау материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарттарды, техникалық шарттар мен айрықшалықтарды;

материалдар сапасын тексеру тәсілдерін, тораптар мен дайын бұйымдардың жинақталуын;

жиһаз дайындамаларына плиталарды оңтайлы кесуін (пішуін);

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және басқару амалдарын;

экспортқа шығарылатын ағаш материалдарына және арнайы тапсырыстарға арналған сұрыптарға қойылатын талаптарды.

133. Жұмыс үлгілері:

1) дөңгелек ағаш материалдары – жеткізушілерден шикізатты қабылдаған кезде өлшемдерін іріктеп бақылау және сапасын (тұқымы, сұрпы) айқындау;

2) лакталған немесе пленкамен қапталған балаларға арналған және ас үй жиһазы – сапасын бақылау және қабылдау;

3) одақішілік мақсаттағы аралау материалдары – кептіргеннен кейін штабельдерді іріктеуді бақылау және бір сұрыптан екінші сұрыпқа көшуін белгілеу мақсатында қайта іріктеу;

4) телевизорлар мен радиоқабылдағыштарға арналған футлярлар – сапасын бақылау және қабылдау.

25-параграф. Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы, 6-разряд

134. Жұмыс сипаттамасы:

саны мен сапасы бойынша резонанс шикізатын қабылдау;

экспортқа шығаруға тиелген көлік пакетін және дайын көлік пакеттерін қалыптастырған кезде кептірілген аралау материалдарының сапасын бақылау;

экспортқа шығатын материалдарды бір сұрыптан екінші сұрыпқа көшу процентін белгілеу мақсатымен бақылау іріктеу жүргізу және кептірілген қатарларды іріктеу кезінде экспортқа шығатын аралау материалдарының сапасын тұтас бақылау.

135. Білуге тиіс:

резонанс шикізатынан жасалған өнімге және экспортқа шығарылатын аралау материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарттармен техникалық шарттарды;

аралау материалдарын экспортқа шығару қағидаларын;

метрология және өнім сапасын басқарудың кешенді жүйесінің негіздерін.

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

26-параграф. Ағаш өңдеу өндірісінің диірменшісі, 3-разряд

137. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі типтегі диірмендерде үгінділерді, казениндерді, альбуминдерді ұнға үгіту және қайта өңдеу;

диірмендерді берілген жұмыс режимін қамтамасыз ету.

138. Білуге тиіс:

диірмендердің құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

диірмендерді реттеудің тәсілдерін;

сүрек, казеинді және альбуминді ұндардың сапасына қойылатын техникалық талаптарды.

27-параграф. Ағаш өңдеу өндірісінің диірменшісі, 4-разряд

139. Жұмыс сипаттамасы:

диірмен тастарда сүрек ұнын қайта үгіту процесін жүргізу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

140. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және баптау тәсілдерін;

тартылған ұнның сапасын айқындау тәсілдерін.

28-параграф. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 3-разряд

141. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты және жартылай автоматты желілерде ақауларды кесіп тастап, тақтайларды алғашқы дайындамаларға көлденең және бойлап пішу;

шағылған үшкілдердің штифттерін қоюға арналған станоктарға қызмет көрсету, штифттер мен үшкілдердің жарамдылығын бақылау, оларды сұрыптау, кассеталарға тиеу және тағы да басқа;

жоңқаларды беру желілеріне қызмет көрсету;

жоңқалар мен үгінділерді тасымалдағыштардың, қабылдағыштардың және сұрыптау құрылғыларының жұмысын бақылау;

автоматты желілерді, машиналық өңдеулерге қызмет көрсету және жоғары білікті оператордың басшылығымен аршу, кептіру, шабу және сұрыптау автоматтық желісінде одан әрі, автоматты қайшыларда кесекті шпонды шабу және шпонды сұрыптау процесін басқару.

142. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін желілердің немесе қондырғылардың жұмыс істеу принципін;

қажет ететін өлшемге баптау тәсілдері мен амалдары және баптау және автоматты режимдерде желілер мен қондырғыларға қызмет көрсету амалдарын;

техникалық ақаудың пайда болу себептері және оны жою амалдарын;

өнімге және дайындамаға қойылатын техникалық шарттарды.

29-параграф. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 4-разряд

143. Жұмыс сипаттамасы:

температуралық режимді сақтай отырып, 2-3 станоктан тұратын қырлы бөренелі әрі қалқанды бөлшектер мен бұйымдарды машиналық өңдейтін әрі құрастыратын автоматтық және жартылай автоматтық желілерді және ағаш жоңқа массасынан немесе шпоннан жасалған бөлшектерді престоу бойынша жоғары жиілікті токтардың желілері мен қондырғыларын және бөшекелерді дайындау әрі қыздырылған штамп қарындаштарын штемпельдеу желілерін басқару;

штемпельденген қарындаштарды тасымалдағыштар бойынша рамаларға шығарылуын бақылау және оларды брак түрлері бойынша сұрыптау;

аршу, кептіру, шабу және сұрыптау автоматтық желілерінде сұрыптап, аршу станоктарына кесінді ағаштарды беру және орталықтау және берілген өлшемдегі форматты парақтарға шпон ленталарын шабу процесін басқару;

бөренелерді шапқыш машиналарға бір-бірлеп беретін жабдықты басқару, тасымалдағыштарға бөренелерді дұрыс толтырылуын қамтамасыз ету, кран машинисіне (краншыға) командалар беру;

кескіш құралды орнату;

өнім өндіру көлеміне есеп жүргізу;

желі жұмысына журналды жүргізу;

желідегі механизмдерді баптауға және реттеуге қатысу.

144. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін желілердің құрылғысы және техникалық сипаттамасын;

желілердің жекелеген тораптарының өзара әрекетін;

қолданылатын кескіш құрал және оны орнату тәсілдерін;

бөлшектерді өңдеудің технологиялық процесін, өңдеуге қойылатын әдіптер мен шектеулерді;

сүректер мен желімдердің физикалық-механикалық қасиетін;

кесу, ажарлау, престеу режимдерін;

қарындаштарды таңбалау тәсілдерін;

брак себептері және оны жою тәсілдерін.

145. Жұмыс үлгілері:

1) терезе ағаштары жармалары мен қораптарының келтектері – механикалық өңдеу;

2) терезелер мен есіктер блоктарының келтектері - механикалық өңдеу;

3) терезе қораптарының келтектері – механикалық позициялық өңдеу;

4) желімделген паркет тақтайлары – автоматтық желіде лакпен өңдеу;

5) қарындаштар – жақтарға немесе айнала таңбалар жағу;

6) ірі габаритты фанералардың дестелері (табақтары) – автоматтық желіде тура тік кесіндіні алу үшін екі жазықтықта бір уақытта салыстырып, бір өлшемде екі жақтан кесу;

7) сүрек плиталары – жартылай автоматты желіде дестелерге буып түю;

8) терезе жармалары – жиілігі жоғары ток өрісінде құрастыру және желімдеу;

9) терезе жармалары (құрастырылған) – желіде механикалық өңдеу;

10) терезе жармалары (сыртқы және ішкі) – желіде бұрғылау және ою;

11) терезе жармалары, буланған – метал фурнитураларын жинақтау;

12) қалқандар, сүрек және талшық плиталары – автоматты желілерде төрт жақтан кесу.

30-параграф. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 5-разряд

146. Жұмыс сипаттамасы:

4-5 станоктан тұратын өңдеу желілерінде, құрастыру, қаптау, лак пленкасын ажарлау және жылтырату желілерінде машиналық өңдеудің (келтелі және қалқанды бөлшектер) автоматтық және жартылай автоматтық желілерін басқару;

шпонды аршу, кептіру, шабу және сұрыптау автоматтық желілерде көп қабатты ленталы кептіргіштерде шпонның үздіксіз лентасын кептіру процесін жүргізу;

кептіру режимдерін таңдау, кептіргіштерде шпон лентасының өту жылдамдығын реттеу;

6 және одан көп жону станоктарынан тұратын жартылай автоматты желілерде ағаш жоңқаларына арналған түрлі айрықшалықтағы жоңқалар жасау;

кескіш құралды орнату және станокты реттеу;

жаңқаларды беру жылдамдығын реттеу;

пышақ дискілер ауыстыру және тасымалдау;
техникалық кінәраттарды жою және жабдықты жөндеуге қатысу;
өңдеу сапасын бақылау.

147. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін;
электр блоктау жүйелерін;
кескіш құралдарды құрастыру амалдары мен қағидаларын;
желімге қойылатын техникалық шарттарды;
өңдеу және абразивтік материалдар және кескіш құралдарды;
қарындаш шөркелерін кесу қағидаларын;
шпон лентасын кептіру, қаптау, ажарлау, лак пленкасымен жылтырату және өңдеу қағидаларын;
бақылау-өлшеу аспаптарының міндеті және қолдану қағидаларын.

148. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері, қалқанды – бірдей өлшемде төрт жақтан кесу, фрезерлеу, шпунт іріктеу, тесік бұрғылау;

2) қарындаштар – шөркелерді кесу;

3) ірі габаритті фанера табақтары – автоматты желілерде екі жақтан бір уақытта ажарлау;

4) ірі габаритті фанера дестелері (табақтары) – автоматты желілерде тура тік кесіндіні алу үшін екі жазықтықта бір уақытта тексеріп бірдей өлшемде төрт жақтан кесу;

5) сүрек және талшық плиталары – автоматты желіде ажарлау;

6) майыстырған орындықтар - жиілігі жоғары токтар өрісінде нитролактармен өңдеу.

31-параграф. Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы, 6-разряд

149. Жұмыс сипаттамасы:

6 және одан да көп станоктардан тұратын және келтелерді және қалқанды бөлшектерді машиналық өңдеу, қаптау, ажарлау, бойынша кешенді технологиялық операцияларды және басқа да операцияларды орындайтын құрамдалған автоматты және жартылай автоматты желілерді басқару;

сүректің бағалы текстурасында сүрек плиталарын өңдеу, қарындаштарды өңдеу және сылап бітеу, ажарлау, сыр, баспа бояуларын жағу жөнінде ыстықтай престеу әдісімен ламинатталған плиталарды жасау және плиталарды кептіру бойынша автоматтық желілерді басқару;

берілген бағдарлама бойынша қалқандарға ламинатталған плиталарды пішу желісін қосу және басқару;
пішу бағдарламасын құрастыру;
пішу бағдарламасын қамтамасыз ету;
шпонды аршу, кептіру, шабу, және сұрыптау автоматты желілерде аршу станогында шпонның үздіксіз лентасын аршу, ағаш кесінділерін цилиндрлеу және орталықтау процесін жүргізу;
аршу режимдерін таңдау;
желі механизмдерінің жұмысында нақты өзара әрекетті қамтамасыз ету;
өңделетін бөлшекке желілерді теңшеу және желідегі жұмыс режимі, желідегі жұмыс агрегаттарын реттеу;
плита пішу және жиһаздың қалқанды бөлшектеріне арналған плита жиектерін қаптау.

150. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемаларын;
пневмо, гидро, электравтоматика және электрмеханиканың негіздерін;
бөлшектерді өңдеудің техникалық шарттарын;
өңделетін өнімге қойылатын техникалық шарттарды.

32-параграф. Ағаш шебері, 2-разряд

151. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым бейінді қапталмаған келтекті бөлшектерді қолмен сүргілеу;
метал түйреуіштерге рамаларды құрастыру;
желімдерге шканттарды салу;
массивтен бөлшектерге тамған желімдерді тазалау;
бөлшектер мен қалқандарды іріктеп желім жағу;
бұйымдарға қаптау материалдарын жапсыру.

152. Білуге тиіс:

бөлшектерді өңдеуге қойылатын техникалық шарттарды;
бөлшектерді сүргілеу, тазалау және желім жағу кезіндегі жұмыс амалдарын.

153. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері, келтекті – қолмен сүргілеу;

2) ағаш бұйымдары (табурет, орындық) – бөлшектердің бүтіндігін сақтап, бөлшектеу;

3) орыс хоккейінің клюшкарлары – тазалау және сүргімен сопақ форма беру;

4) табурет беттері - жасау;

5) жапсырма аспаптар – орнату;

6) барлық өлшемдегі қалқан ағаштары – бөлінген ағаш келтектерін қиыстырып келтіріп шпунт пен тарақшаға желімдеу.

33-параграф. Ағаш шебері, 3-разряд

154. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық ваймдар мен басқа да аспаптарда қапталмаған қалқандарды, рамаларды және тағы да басқа рамалы немесе жәшікті тиектерде желімдеу;

артқы қабырғаларды орнату;

қолмен фанера қалқаларын кесу;

бөлшектерді жапсырмаларға жабыстыру, қарапайым бейінді қапталмаған келтекті бөлшектерді қолмен тазалау;

ағаш доңғалақтарды жөндеу;

доңғалақтарды жөндеу санатын анықтау.

155. Білуге тиіс:

жұмыс сапасына қойылатын негізгі талаптарды;

желім түрлері және оны дайындау тәсілдерін;

механикалық вайм құрылғылары, құралды, шаблондар мен аспаптарды дайындау қағидаларын;

сүректің негізгі тұқымдары және оның ақауларын;

жасалатын ағаш бұйымдарының типтері мен конструкцияларын;

ағаш доңғалақтарды жөндеу қағидаларын.

156. Жұмыс үлгілері:

1) келтектер-ағаш бөлінділері – түс пен текстура бойынша іріктеп ваймда бойлап жиектеп байлау;

2) келтектер, рамалар және қораптар – механикалық ваймдар мен басқа да аспаптарда желімдеу;

3) келтек бөлшектері – бұрыштап кесу және ағаш байламдармен желімдеп біріктіру, кейін тазалау;

4) шаңғы дайындамалар – ақауларды бітеу;

5) екі қатпарлы және массивті шаңғылар – жөндеу, қисықтығын түзету;

6) есік төсемдері, терезе жармалары – қиыстырып келтіріп, алдын ала құрастыру;

7) есік пен терезе рамалары, қораптары, тікбұрышты – жасау;

8) желдеткіш торкөздер, жүк вагондарының ішкі жабдықтары, тепловоздарда терезе мен есік қаптамаларын бекітуге арналған планкалар – жасау және орнату;

9) тікбұрышты қиысатын тұтқалар – жасау және тазалап бояу;

10) шпунт немесе ширектер – реймусты қолдана отырып қолмен сүргілеу, іріктеу;

11) штапиктер, жиналмалар – жапсырмаларға жабыстыру;

12) жиһаз бұйымдарының жәшіктері және жұмсақ жиһаз бұйымдары – артқы қабырғаларын орнату.

34-параграф. Ағаш шебері, 4-разряд

157. Жұмыс сипаттамасы:

қапталмаған бөлшектерден тораптар құрастыру;

жоғары жиілікті токтармен қыздырып, ваймдарда келтектерді желімдеу;

қатты жапырақты тұқымды сүректерден жасалған, қапталған рамалар мен келтектерді ваймдар мен түрлі аспаптарда желімдеу;

қылқан жапырақты сүректен жасалған рамалар мен қалқандардағы және күрделі бейінді келтекті бөлшектердегі иілген жерлерді сүргілеу, тазалау және ажарлау;

түрлі бұйым бөлшектерінің бетін қаптауға дайындау, жәшіктерді, түрлі мақсатқа арналған жиһаз бұйымдарын кешенді жасау;

өңделмеген тораптар мен бұйымдарға бөлшектерді дайындау және желіммен әрі шуруппен орнату; өңделмеген тораптар мен бөлшектерде бекіткіш фурнитураларды орнату;

қол пневмоқұралмен шканттар мен шуруптар бойынша тесіктер бұрғылау, шканттарды қою;

майыстырылған жиһаз бұйымдарын жөндеу.

158. Білуге тиіс:

"ЖЖТ" қыздырылатын механикалық вайм мен вайм құрылғысын;

ағаш құралдарын қайрау және баптау қағидаларын;

сүректің физикалық-механикалық негіздерін;

қолданылатын желімнің қасиеті, өңдеу әдіптері мен шектеулерін;

қарапайым сызбалар мен эскиздерді.

159. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері – үстіңгі бетті қаптауға дайындау (ақау жерлерін сылақтау);

2) жолаушы лифттерінің кабиналары – жасау және құрастыру;

3) орындық, кресло аяқтары – тазалау, ажарлау және шөрке төсеу;

4) бағыттаушы планкалар, корпусты жиһаздың артқы қабырғалары мен кронштейндері, өңделмеген түрдегі орындық отырғыштары – дайындау және желім және шуруптармен орнату;

5) рамалар мен қалқандар – қатты жапырақты тұқымды сүректің массивін жабыстыру;

6) қатты жапырақты тұқымды сүректен жасалған рамалар, қалқандар мен қораптар – ваймдар мен басқа да аспаптарда желімдеу;

7) торкөздер, байламдар – құрастыру, сүргілеу, фугалау, сүргіленген шпонмен қаптау;

- 8) орындықтар – қапталмаған бөлшектерден тораптар құрастыру;
- 9) ағаш және басқа да қалқандар – ағаш бөлінділерін сүргілеу, фугалау, құрастыру, қаптауға дайындау, сүргіленген шпонмен қаптау.

35-параграф. Ағаш шебері, 5-разряд

160. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар мен эскиздер бойынша күрделі емес конструкциялы жиһаздарды жасау жөнінде кешенді жұмыстарды орындау;

қапталған бөлшектер мен тораптарды тазалау және ажарлау, өңделген түрде тораптар мен бұйымдарға бөлшектерді желімдеп және шуруппен бекіту;

өңделмеген бұйымдарда есіктерді дайындау және асып қою;

мөлдір емес өңдеуге дайындайтын теріс бөлшектер мен тораптарды немесе беттерін жөндеу;

тор жиһаздың құрастырылған бұйымдарын жөндеу және қалпына келтіру;

негізгі ағаш өңдейтін станоктарда барлық жұмыс түрлерін орындау.

161. Білуге тиіс:

жиһазды жасаудың технологиялық процесін;

қапталатын және өңделетін бөлшектердің бетіне қойылатын талаптарды;

жиһазды жөндеу және қалпына келтіру тәсілдерін;

ағаш бірігулерінің түрлерін, бұйымдардың конструкциясын;

жиһаз бен материалдардың сапасына қойылатын талаптарды;

құрастыру және қаптау жұмыстарын.

162. Жұмыс үлгілері:

1) ағаш конструкциялы вагондардың жолаушылар және изотермиялық есіктері, барлық типтегі вагондардың доға төбелері – жасау және орнату;

2) шкаф есіктері, өңделмеген тумбалар – қиыстырып келтіру және ілу;

3) көп қабатты шаңғылар – берілген өлшемдерге дейін қолмен жетілдіру, тайғанақ және үстіңгі беттерді өңдеу;

4) тау және слаломды шаңғылар – нақты мөлшерге дейін сүргілермен, циклдермен және ажарлау қабықшасымен бүйір бетін тазалау;

5) тау және слаломды шаңғылар – арнайы станоктарда динамикалық қасиетін айқындау және қажетті дәрежеде қаттылыққа әрі икемділігіне дейін жетілдіру;

6) спорт садақтары – нақты мөлшерге дейін жетілдіру;

7) өңделмеген түрдегі жиһаз – жаңа үлгілерді кешенді жасау;

8) сөре панельдері, радиаторлы қаптамалы жәшіктер – жасау және құрастыру;

9) бағыттаушы планкалар, өңделген түрдегі сөрелер мен корпусты жиһаздың кронштейндері – қиыстырып келтіру және орнату;

10) жатуға арналған жүк сөрелер - өңдеу үшін дайындықпен жасау.

36-параграф. Ағаш шебері, 6-разряд

163. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар бойынша көркемдік жиһаздар мен күрделі конструкциялы жиһаздарды жасау бойынша кешенді жұмыстарды орындау;

жылтыратылған тораптар мен бөлшектерден корпусты және тор жиһаздарды құрастыру;

өңделген жиһаздарға оң фурнитураны, айналарды, шыны есіктер мен сөрелерді іріктеу, қиыстырып келтіру және бекіту, сүректің бағалы тұқымынан жасалған сүргіленген шпонмен қапталған бөлшектер мен тораптарды немесе фасон беттерін тазалау;

мөлдір өңдеуге арналған қаптама бөлшектер мен тораптарды жөндеу;

жекелеген бөлшектер мен тораптарды ауыстырып, құрастырылған және өңделген корпусты жиһазды жөндеу және қалпына келтіру.

164. Білуге тиіс:

көркемдік жиһазды жасаудың технологиялық процесін;

сүргіленген және аршылған шпонның сапасына, шикізатқа және басқа да қолданылатын материалдарға қойылатын талаптарды;

фурнитураны, айнаны, шынылы есіктерді орнату және бекіту әдістерін;

корпусты және тор жиһазды құрастыру қағидаларын;

сызбаларды оқуды.

165. Жұмыс үлгілері:

1) айналар, шынылы есіктер мен сөрелер – орнату және бекіту;

2) өңделген корпусты жиһаз – оң фурнитураны орнату;

3) өңделген жиһаз – жаңа үлгілерді кешенді жасау.

37-параграф. Ағаштарды белгілеуші, 2-разряд

166. Жұмыс сипаттамасы:

ақауларды кесіп тастау үшін тақтайларды белгілеу;

шаблондар бойынша дайындамалар мен бөлшектерді белгілеу.

167. Білуге тиіс:

жұмыстың негізгі амалдарын;

сүректердің ақауларын;

өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттарды, бөлшектердің ерекшеліктерін.

168. Жұмыс үлгілері:

1) пианино сауыттары мен консолдары – шаблон бойынша белгілеу;

2) бөлшектер – контейнер және арба өндірісінде шаблондар бойынша белгілеу;

3) отыруға және жатуға арналған жиһаздардың бөлшектері, жартылай жәшіктің бүйір қабырғалары – шаблондар бойынша белгілеу;

4) желімделген қатпарлы сүрек (фанера) – орындықтың отырғыштары мен арқаларына арналған дайындамаларды белгілеу;

5) тақтайлар – бір типті дайындамалар үшін шөрке төсеу алдын белгілеу;

6) шаңғылар – бекіткіш астындағы тесіктерді белгілеу;

7) шпон – бөлінділердің алғашқы сыртқы қабаттарын және майыстырып жабыстырылған бөлшек дайындамаларын белгілеу.

38-параграф. Ағаптарды белгілеуші, 3-разряд

169. Жұмыс сипаттамасы:

ақауларды ескере отырып, бөлшектердің аз ғана шығуын қамтамасыз ете отырып, шаблондар бойынша дайындамаларға тақтайларды белгілеу;

акустикалық сапаны қамтамасыз ете отырып, музыкалық аспаптарға арналған дайындамаларды белгілеу.

170. Білуге тиіс:

дайындамалар мен бұйымдарға қойылатын техникалық талаптарды;

дайындамаларды белгілеу қағидаларын;

өлшегіш құралдардың мақсатын;

белгіге қойылатын шектеулер мен әдіптердің нормаларын, сүрексұрыптарын.

171. Жұмыс үлгілері:

1) кузов бөлшектері – тікендерді, тесіктерді, фальцтерді фрезерлеу және фасонды өңдеу үшін шаблондар бойынша белгілеу;

2) тақтайлар – арба өндірісінде пластиналарға қойылатын белгілер;

3) шертпелі және ысқы музыкалық аспаптар – ернеушелерге, бақылау ернеушелерге және басқа да бөлшектерге дайындамаларды белгілеу;

4) плиталар – үстел қақпасына дайындамаларды белгілеу.

39-параграф. Ағаптарды белгілеуші, 4-разряд

172. Жұмыс сипаттамасы:

шөрке төсеу алдында экспорттық аралау материалдарын белгілеу;

саны мен сұрпы бойынша ең жоғары шығуды қамтамасыз етіп, оң жақтары бойынша сүргіленген шпонды белгілеу;

музыкалық аспаптарға арналған дайындамаларға сүректің бағалы тұқымдарының тақтайларын белгілеу;

талшық бағытын есептеумен дайындамаларды белгілеу.

173. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

оңтайлы белгілеу тәсілдерін, сүректің тұқымдары мен қасиеттерін.

174. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз үлгілерінің бөлшектері – сызбалар бойынша белгілеу;

2) шертпелі және ысқы музыкалық аспаптар – резонансты дектерге және қаптамаларға дайындамаларды белгілеу;

3) көп қабатты шаңғылар – үстіңгі және төменгі пластиналарды таңдау;

4) пианино мен рояльдер – резонансты тікендерге, штегаларға, вирбельбанкларға, гаммербанкларға дайындамалар белгілеу;

5) сүргіленген шпон – фанераны, ағаш және фанера плиталарын қаптау үшін белгілеу;

6) сүргіленген шпон – текстура бойынша іріктеп оң сыртқы қабаттардың бөлінділерін белгілеу;

7) шпон – телевизорлардың, радиоқабылдағыштар мен сағаттарға арналған шаблондар бойынша белгілеу.

40-параграф. Ағаштарды белгілеуші, 5-разряд

175. Жұмыс сипаттамасы:

ең жоғары шығуды ескере отырып, дайындамаларға және беткі сыртқы қабатқа аралау материалдарын және бағалы тұқымды сүргіленген шпонды белгілеу;

бағалы тұқымды шпондарды текстура, сурет және түсі бойынша іріктеу;

жауапты құрылыс конструкцияларының дайындамаларында жіктерді сызбалар бойынша белгілеу.

176. Білуге тиіс:

шығарылатын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

оңтайлы белгілеу әдістерін, аралау материалдары мен бағалы тұқымды шпонды шығындау нормаларын;

белгіленетін құрылыс конструкцияларының сызбаларын.

41-параграф. Ажарлау төсемдерін пішүші, 1-разряд

177. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті пішүшінің басшылығымен ажарлағыш станоктарға арналған ажарлау төсемдерін қолмен пішу.

178. Білуге тиіс:

ажарлау төсемдерінің нөмірлері мен түрлерін, ажарлау ленталарының мақсатын;

ажарлау төсемдерін пішу кезіндегі жұмыстардың амалдарын;

қолданылатын шаблондарды.

42-параграф. Ажарлау төсемдерін пішүші, 2-разряд

179. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлағыш станоктарға арналған ажарлау төсемдерін қолмен шаблондар бойынша пішу;

пішкеннен кейін пішілген ажарлау ленталарын қолмен жабыстыру.

180. Білуге тиіс:

желім түрлері және желімдеу амалдарын;

ажарлау төсемдерін пішу тәсілдерін, ажарлау төсемдерін шығындау нормаларын.

Параграф 43. Ажарлау төсемдерін пішүші, 3-разряд

181. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлағыш станоктарға арналған ажарлау төсемдерін станоктарда берілген өлшемдер бойынша пішу;

станокты реттеу және кескіш құралды орнату.

182. Білуге тиіс:

станоктың жұмыс істеу принципін;

ажарлағыш станоктың әр түріне арналған төсемдердің өлшемдерін;

ажарлау төсемдерінің тозу деңгейін.

44-параграф. Ажарлау төсемдерін пішүші, 4-разряд

183. Жұмыс сипаттамасы:

ажарлағыш ленталарды жасау кезінде желімдеу алдында жиектерді алдын ала өңдеп ажарлау төсемдерін пішу және желімдеу;

аса енді төсемдерді желімдеу;

ажарлау төсемдерін қалпына келтіру;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

184. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысы және баптау қағидаларын;

ажарлау төсемдерін пішудің және желімдеудің технологиялық процесін;

ажарлау төсемдерін желімдеу тәсілдерін.

45-параграф. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 2-разряд

185. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақ бөлшектер мен дайындамаларды желімдеу және оларды блокқа қатарлау;

ұсақ бөлшектер мен дайындамаларды қол престо престо және камерада кептіру;
станокта тікенді өлшенбеген аралау материалдарының кесінділерін тақтайларға желімдеу.

186. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;
желімдеу режимдері, өңделетін бұйымдардың және қолданылатын желімдердің түрлерін;
сүректің тұқымдары мен ақауларын, олардың желімдеу беріктігіне әсерін;
желімделетін өнімге қойылатын техникалық шарттарды.

46-параграф. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 3-разряд

187. Жұмыс сипаттамасы:

дайындамаларды өлшемі, түсі және текстурасы бойынша сұрыптау және іріктеп, дестелерді, блоктарды, жеңіл автомашиналардың, автобустардың қарапайым бөлшектерін және басқа да ұқсас бұйымдарды желімдеу;

қол престо камерада кептіріп, блоктар мен дестелерді престоу;

ағаш және фанера қалқандарын желімдеуге қатысу;

дөңгелеп аралау станоктарында ақау жерлерін кесіп тастап, бір өлшемде рейкалар кесу;

рейкаларды қалыңдығы мен ені бойынша калибрлеу;

рейкаларға желім жағу және қалқандарға рейкаларды жинауға қатысу;

жапсырылған қалқандарды жүк көтергіш құрылғылармен үйіндіге қатарлау;

тартылатын құрылғыларды қатарлау;

желім дайындау.

188. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

өңделетін жабдыққа қойылатын техникалық шарттарды;

желім мен шайырдың қасиетін;

оларды әзірлеу рецептуралары мен тәсілдерін;

берілген өлшемдегі қалқандарға рейкаларды жинау тәртібін;

қалқандарды жүк көтергіш механизмдермен көшіру қағидаларын.

47-параграф. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 4-разряд

189. Жұмыс сипаттамасы:

желімдеуші-желпуші станоктарда және пневматикалық қондырғыларда дайындамаларды жүк, жеңіл автомашиналардың, автобустардың конфигурациясы

бойынша күрделі бөлшектерін және әртүрлі тұқымды сүректен жасалған басқа да ұқсас дайындамаларды желімдеу;

12 метр өлшемде желім блоктарын престеп, вайм престерде желімдеу;

тақтайларды пласта бойынша тік вайм престерде, желімделген, тік сызықты құрылыс конструкцияларының (балкалар, аркалар және фермдер, көпір бөренелері және тағы да басқа) элементтерін желімдеу;

ағаш және фанера қалқандарын желімдеу процесін жүргізу;

рейкаларды белгілі жүйелікпен конвейер ваймаларында және айналмалы үстелде бір өлшемде кесіп қалқандарға жинау;

экспортқа шығарылатын ағаш плиталы қалқандарын желімдеу;

жабдық жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

190. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін;

қалқандарды құрастыру және желімдеу процесін;

жасалатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

қолданылатын желімдердің қасиеті және олардың сапасын;

жиектер мен пласталар бойынша желімдеу түрлерін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын.

48-параграф. Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші, 5-разряд

191. Жұмыс сипаттамасы:

вайм престерде немесе тік стапельдерде үлкен жүктеме бойынша пайдалануға есептелген жауапты үлкен аралықты құрылыс конструкцияларына арналған 12 метрден артық өлшемдегі желімделген блоктарды, желімделген көп қабатты қисық сызықты кескінді, тұрақты және ауыспалы қиысатын элементтерді механикалық және пневматикалық гайка бұрағыштармен престеп желімдеу;

қабаттарды механикалық, гидравликалық немесе пневматикалық престерде суықтай тәсілмен конструкцияларға пласталар бойынша немесе тез желімдеу процесін қолданып желімдеу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

192. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық схемаларын және баптау қағидаларын;

желімделген блоктарға қойылатын талаптарды, жауапты құрылыс конструкцияларына арналған блоктарды желімдеу тәсілдерін.

49-параграф. Желім жағатын станоктардың станокшысы, 2-разряд

193. Жұмыс сипаттамасы:

келтектерді сұрыптап, желім жағатын станоктарда келтекті бөлшектер мен дайындамаларға мөлшерлеп желім жағу.

194. Білуге тиіс:

желім жағатын станоктың жұмыс істеу принципін;
бөлшектер мен дайындамаларға қойылатын техникалық шарттарды;
сүрек ақауларын;
қолданылатын желімнің түрлерін.

50-параграф. Желім жағатын станоктардың станокшысы, 3-разряд

195. Жұмыс сипаттамасы:

желім жағатын станоктарда қаптамаларға, желімделген сүрек пен келтектердің сыртқы қабаттарына мөлшерлеп желім жағу, өндірісте сүректің қатпарлы желімдерін, ағаш плиталарын, ағаш пластиктерін толтыру;
станоктарды баптау және мөлшерлегіш құрылғыларды реттеу;
станок жұмысындағы ақауларды жою.

196. Білуге тиіс:

станоктың құрылғысы және баптау қағидаларын;
желімдердің қасиеті мен сипаттамасын;
брактың пайда болу себептері мен оны жою әдістерін;
станок жұмысындағы ақауларды жою қағидаларын.

51-параграф. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 2-разряд

197. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептіргіш қондырғылардың басшылығымен үгітілген сүректерді, дайындамаларды кептіру процесін дайындау және жүргізу;
жоңқалар мен үгінділерді кептіргіш аппараттарға беруді реттеу.

198. Білуге тиіс:

кептіргіш қондырғылардың, пайдаланылатын құрылғылардың жұмыс істеу принципін;
қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарын.

52-параграф. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 3-разряд

199. Жұмыс сипаттамасы:

сүрек ұны өндірісінде үгітілген сүректі кептіру процесін жүргізу;
көлік және пневмокөлік жабдықтары бункерлерінің жұмысын бақылау;
кептіргіштердің берілген жұмыс режимін қамтамасыз ету.

200. Білуге тиіс:

кептіргіш қондырғыларды реттеу тәсілдерін;

сүрек ұны өндірісінің техникалық схемасын;

кептіру және кептірілген өнімдерге арналған материалдарды дайындауға қойылатын техникалық талаптарды.

201. Жұмыс үлгілері:

1) орау материалдары – түрлі типті кептіргіштерде кептіру;

2) үгінділер (құрғақ) – үгіту бөлімшелеріне беру, кептіргіш аппараттарға тиеу және кептіру;

3) бөшкелердің қаңқалары – электрмангалдарда кептіру;

4) сүргіленген, аршылған шпон – кептіргіштерде кептіру.

53-параграф. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 4-разряд

202. Жұмыс сипаттамасы:

берілген режим бойынша кептіргіш қондырғыларда ағаш талшықты және талшықты плиталарды, жалпы мақсаттағы аралау материалдар бөшкелерін және түрлі мақсаттағы дайындамаларды кептіру процесін жүргізу;

жіберілетін материалдардың ылғалдылығына қарай кептіру режимін реттеу;

бақылау өлшеу үшін сынамаларды іріктеу;

қызмет көрсететін жабдықтардың кінәраттарын жою.

203. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін кептіргіш жабдықтардың құрылғысын;

сүректердің тұқымы мен ақауларын;

кептіру режимдерінің үгітілген сүректің өлшеміне, мақсатына, тұқымына және ақауларына тәуелділігін;

плиталардың физикалық-механикалық қасиетін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының мақсатын;

жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою қағидаларын.

54-параграф. Кептіргіш қондырғылардың операторы, 5-разряд

204. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш жоңқалы плиталарға арналған жоңқаларды кептіру процесін жүргізу;

ауаның және жоңқаның берілуін реттеу;

талдаулар нәтижелері бойынша температуралық режимді бақылау және реттеу;

жалпы және арнайы мақсаттағы аралау материалдарын кептіргіш камералардың жұмысы кезінде олардың блоктарында аралау материалдарын толық өңдеу қондырғылары бар кешенде және пакет құрастыру, кептіру, шөрке төсеу, сұрыптау және аралау материалдарын пакеттеу автоматты желі құрамында кептіру;

кептіру режимдерін реттеу;

аралау материалдарының келіп түскен және кептірілген қатарларына бақылау-есепке алу құжаттамасын жүргізу;

пакет қалыптастыратын машинаның жұмысын есепке алу және қабылдау.

205. Білуге тиіс:

кептіргіш камералардың конструкциясын;

кептіру процесін автоматты бақылау және реттеу жүйесін;

жабдық жұмысындағы кінәраттарды жою тәсілдерін;

кептірілетін материалдарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды, кептіру технологиясын;

бақылау-есеп және техникалық құжаттама жүргізу тәртібін.

55-параграф. Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші, 2-разряд

206. Жұмыс сипаттамасы:

лактарды, бояуларды, левкастар мен мастикаларды әзірлеу бойынша дайындық жұмыстарын орындау: компоненттерді тасу, борды ірі кесектерін алдын ала ұсатып, кептіргіш шкафтарға тиеу;

кептіргіш шкафтарда қажетті температураны қамтамасыз ету, бордың дайын болғандығын айқындау және оны елек арқылы өткізу;

ерітіндіні араластыру;

ыдыстарды жуу.

207. Білуге тиіс:

ұсатқыштардың, кептіргіш шкафтардың құрылғысы және оларды пайдалану қағидаларын;

лактарды, бояулар мен сылақтарды жасауға арналған компоненттерді;

ерітіндіні араластыру деңгейін;

шикізат сапасын, бордың рұқсат етілетін ылғалдылығын;

кептіргіш шкафтардағы температуралық режимді;

борды кептіргіш шкафтар мен ұсатқыштарға тиеу және түсіру амалдарын;

борды үгіту деңгейін;

бордың сапасын айқындау тәсілдері және оның кейінгі мақсатын.

56-параграф. Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші, 3-разряд

208. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті әзірлеушінің басшылығымен рецепт бойынша сылақтарды, бояулар мен лактарды әзірлеу;

лак пен спиртті өлшегіштерге құю және лак араластырғышқа, ыдыстарға және ванналарға айдау;

зертханалық зерттеулер үшін сынамаларды іріктеу;
материалдардың шығындалуын есепке алу;
жапсырмалы өрнек үшін левкас массаларын және мастикалар әзірлеу;
желімдер мен майларды қайнату, канифолдарды балқыту;
компоненттерді бояу үккішке және араластырғышқа тиеу;
левкас массаларын үгіту дәрежесін реттеу;
левкас массасы мен мастиканың дайын болғандығын айқындау;
араластырғыштан дайын мастиканы түсіру;
бояу үккішті бөлшектеу, құрастыру, жуу, тазалау және майлау, араластыру;
жабдық жұмысындағы ұсақ кінәраттарды анықтау және жою.

209. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;
желім, сылақ, бояу және лак түрлері және құрамын;

желімнің тұтқырлығын, левкас массасы мен мастиканы құрастырған кезде компоненттердің арақатынасын, лактарды, бояуларды және левкас массаларын жасау технологиясын, лактар мен бояулардың жарамдылығын;

левкасты сақтау мерзімі мен температурасын;
сорғыштар, қоспалауыштар өлшегіштерінің құрылғысын;

левкас массалары мен мастикаларды жасау үшін қолданылатын материалдардың қасиетін;

әзірленетін лактарға, бояуларға, сылақтарға қойылатын техникалық шарттарды;

бояу үккіштердің, араластырғыштардың құрылғысы және оны пайдалану қағидаларын;

өңдеу материалдарын сақтау қағидаларын.

57-параграф. Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші, 4-разряд

210. Жұмыс сипаттамасы:

қажетті созылымдылыққа және түске дейін жетілдіре отырып, рецепт бойынша бояғыштарды, лактар мен басқа да өңдеу материалдарын әзірлеу;

дайындау технологиясы бойынша берілген концентрацияға дейін лакты әзірлеу және жеткізу;

өңдеу материалдарының шығындалуын есепке алу;

лакты басқыш қондырғыларға қызмет көрсету және толтыруды, өңдеу материалдарын тарату.

211. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін, өңдеу материалдарын әзірлеу және сақтау технологиясын;

оларға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

лақты басқыш қондырғылардың толтыру және өңдеу материалдарын тарату қағидаларын.

58-параграф. Ойыншықтарға арналған жартылай дайын өнімдерді дайындаушы, 2-разряд

212. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі өлшемдегі дайындамаларға дөңгелектер жару және ойып жасалатын ойыншықтардың контурын керту.

213. Білуге тиіс:

дөңгелектер жару амалдарын;

ойып жасалатын ойыншықтың алғашқы контурын кертуді;

ағаштың физикалық-механикалық қасиетін, сүректің тұқымдары мен ақауларын.

59-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші, 2-разряд

214. Жұмыс сипаттамасы:

аралау материалдары мен сүректен жасалған бұйымдарға ванналарда малту әдісімен, жаққышпен ерітінді жағумен және газ буларында зарарсыздандырғыш ерітіндіні, парафинді, шайырды және басқа құрамдарды үстіртін сіндіру;

материалдарды, бөлшектер мен бұйымдарды сіндіргіш ванналарына, автоклавтарға, қондырғылар мен аппараттарға тиеу және түсіру;

жоғары білікті сіндірушінің басшылығымен сіндіргіш еріткіштерін әзірлеу және оларды сіндіргіш қондырғыларына құю.

215. Білуге тиіс:

сіндіргіш жабдықтардың жұмыс істеу принципін;

сіндіргіш қондырғыларға бұйымдарды тиеу және түсіру қағидаларын;

материалдар мен бұйымдарға сіндіру тәсілдерін;

сіндірілетін материалдарға, бұйымдарға және сіндіргіш құрамдарға қойылатын техникалық талаптарды.

60-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші, 3-разряд

216. Жұмыс сипаттамасы:

ванналарда, сіндіргіш машиналарда, аппараттарда аралау материалдары мен сүректен жасалған бұйымдарға зарарсыздандырғыш ерітіндіні, парафинді, шайырды және басқа құрамдарды тереңнен сіндіру;

материалдар мен бұйымдарға бояу бүріккіш пен тоңазытқыштармен материалдар мен бұйымдарға үстіртін сіндіру;

берілген рецептура бойынша сіндіргіш еріткіштерді әзірлеу және оларды сіндіргіш қондырғыларға құю;

материалдар мен бұйымдарды сіндіруге дайындау;

сіндіру процесін реттеу;

материалдар мен бұйымдарды сіндіруге дайындау;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша сіндіру процесін реттеу.

217. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

материалдар мен бұйымдарды сіндіру режимдерін;

сіндіргіш еріткіштерді әзірлеу тәсілдері мен рецептурасын, қолданылатын сіндіргіш ерітінділер мен у-химикаттарды қолдану және сақтау жөніндегі нұсқаулықты;

бақылау-өлшеу аспаптарының мақсаты мен қолдану қағидаларын.

61-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші, 4-разряд

218. Жұмыс сипаттамасы:

жылжымалы өзі жүрмейтін кешенді механикаландырылған және автоклавты қондырғыларда аралау материалдарына және сүректен жасалған бұйымдарға және конструкцияларға зарарсыздандырғыш және басқа да ерітінділерді үстіртін әрі терең сіндіру;

өңделетін материалдардың физикалық-механикалық және биологиялық қасиеттеріне қарай аралау материалдарына, сүректен жасалған бұйымдар мен конструкцияларға сіндіру процесін реттеу;

ерітінді араластырғыштарда ерітінділерді механикалық әзірлеу;

сіндіргіш қондырғыларды көшіруге дайындау;

қолданылатын механизмдер мен жабдықтардың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

219. Білуге тиіс:

сіндіргіш жабдықтардың құрылғысын, техникалық сипаттамасы мен қызмет көрсету тәсілдерін;

сүректің және басқа да органикалық материалдардың негізгі қасиеті мен ақауларын;

сіндіргіш ерітінділердің сапасына қойылатын талаптарды;

қолданылатын у-химикаттарға есеп жүргізу және сақтау қағидаларын;

сүрекке және басқа да органикалық материалдардың сіндіруіне мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

62-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші, 5-разряд

220. Жұмыс сипаттамасы:

жылжымалы өзі жүретін кешенді механикаландырылған және автоклавты қондырғыларда аралау материалдарына және сүректен жасалған бөлшектер мен конструкцияларға зарарсыздандырғыш және басқа да ерітінділерді үстіртін әрі терең сіндіру;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеу;

бір объектіден екінші объектіге көшіретін жылжымалы өзі жүретін қондырғыларды басқару;

өңделетін материалдардың сапасын бақылау.

221. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциясы және жөндеу қағидаларын;

сіндіргіш қондырғылардың көшіру тәсілдерін;

сүрекке және басқа да органикалық материалдарға сіндіру режимдерін;

өңделетін материалдары іріктеу және сапасын бақылау қағидаларын;

қолданылатын у-химикаттарына қойылатын техникалық шарттарды және оларды пайдалану қағидаларын;

базасында сіндіргіш қондырғылар салынған автокөлік құралдарын жүргізу қағидаларын;

орындалған жұмыстарға техникалық құжаттаманы рәсімдеу қағидаларын.

63-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 1-разряд

222. Жұмыс сипаттамасы:

дайындамаларды сақтау немесе тасымалдау үшін тасу және қатарлау;

буып-түю материалдарын тасу.

223. Білуге тиіс:

жиналатын аралау өнімдердің және дайындамалардың түрлері мен мақсатын, жинау орнын таңбалауды.

224. Жұмыс үлгілері:

шет тақтайлар, қос едендер, тара таяқшалары – үйіндіге жинау.

64-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 2-разряд

225. Жұмыс сипаттамасы:

ұсақ дайындамаларды камералық кептіруге жинау;

аралау материалдарын жинау және дестелерге қайта жинау;
алғашқы дайындамаларды тасып және апарып, зауытішілік тасымалдау үшін жинау;
автоағаш таситын және автожүк тиегіштерді қолданып, дестелі қатарларды
калыптастыруға және бөлшектеуге қатысу;

жұмысқа қажет құралдар мен аспаптарды дайындау.

226. Білуге тиіс:

сүректің тұқымдары мен ақауларын;

жиналатын өнімнің өлшемі мен сұрыптарын;

аралау материалдарын жинау және қайта жинау қағидаларын.

227. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер – қатарлап жинау;

2) өкше келтектері және тара тақтайлары – қатарлап жинау;

3) бөлінді ағаштар – атмосфералық кептіру үшін қатарлап жинау;

4) дестедегі тақтайлар – қайта жинау, сұрыптау алаңында түзету;

5) қос едендер – байлап дестелерге салу;

6) аралау материалдары – қатарлап дестелерге салу.

65-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 3-разряд

228. Жұмыс сипаттамасы:

аралау материалдары мен ірі дайындамаларды камералық кептіру немесе тасымалдау үшін қолмен немесе көтергіш көлік құралдарының көмегімен трек арбашықтарына жинау;

дайын бұйымдарды дайын бұйымдар тұратын қоймаларға салу (жинау);

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес фанера, сүргіленген және аршылған шпон табақтарын жинау;

дестелерді, фанераларды және фанера өнімдерін буып-түю нұсқаулығына сәйкес буып-түю және таңбалау;

қарындаш таяқшалары салынған жәшіктерді ашу, қарындаш таяқшалар дестелерінен метал тартымдарын алып тастау;

ірі габаритті өнімді сақтау үшін жинау.

229. Білуге тиіс:

қолданылатын механизмдердің құрылғысын және мақсатын;

жиналатын өнімнің түрлерін, мақсатын;

өнімді буып-түю бойынша техникалық нұсқаулықтарды;

кептіру үшін аралау өнімдері мен бұйымдарды дайындауға қойылатын техникалық талаптарды, ірі габаритті бұйымдарды қоймаларда сақтау технологиясын;

тараны қауіпсіз ашудың амалдарын;

металл тартымдарын жәшіктерге жинау тәсілдерін.

230. Жұмыс үлгілері:

багеттер – бөлшектеу және бумаларға байлау, дестелерді ұзындығы бойынша жинау

66-параграф. Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы, 4-разряд

231. Жұмыс сипаттамасы:

тақтайларды қатарлауға автожүк тиегішпен немесе басқа да көтергіш көлік құралдарымен қарапайым қатарларда атмосфералық кептіру кезінде аралау материалдарын қолмен жинау және қайта жинау;

аралау материалдарын дестелерге ұзындығы бойынша бөліп қолмен дестелеу;

қарындаш тақтайшаларын "құрсандарға" механикаландырылған және қолмен қалау;

техникалық шарттарға сәйкес қарындаш тақтайшаларын қырлап және шөркелеп сұрыптау, кейін рамаларға жинау;

қыс кезінде "құрсандарға" жинау алдында мұздап қалған қарындаш тақтайшаларын ағаш балғамен ұрғылау, брактарын алып тастау;

экспортты фанераларды, шаблондар бойынша табақтарды қолмен тегістеп дестелермен жинау және дестелерді таңбалау;

буып-түюге қойылатын техникалық шарттарға сәйкес экспортты фанераны болат ленталармен қолмен буып-түю;

буып-түю алдында болат ленталарды белгілеу және пішу;

белгіленген құжаттаманы жүргізу.

232. Білуге тиіс:

аралау материалдарына, фанера өнімдеріне қарындаш тақтайшаларына қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды, атмосфералық кептіру үшін қатарлар қалыптастырудың технологиясын;

көтергіш көлік механизмдерінің жұмыс істеу принципін;

қарындаш тақтайшаларын сұрыптау қағидаларын;

экспортты фанераны қатарлау және буып-түю қағидаларын;

болат ленталарды белгілеу және пішу тәсілдерін.

233. Жұмыс үлгілері:

1) экспортқа және ішкі нарыққа тасымалданатын аралау материалдарының дестелері – болат лентамен немесе сыммен байлап қолмен қалыптастыру;

2) кептіргіш дестелер (ірі габаритті) - атмосфералық кептіру үшін қалыптастыру;

3) аралау материалдарының қатарлары - аралау материалдарын тасымалдағыш дестелерге жинап, атмосфералық кептіргеннен кейін бөлшектеу.

67-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 1-разряд

234. Жұмыс сипаттамасы:

станок бункеріне левкас массаларын тасу және құю, левкас станогын тазалау және жуу.

235. Білуге тиіс:

станок бункеріне левкас массаларын құю амалдарын.

68-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 2-разряд

236. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен немесе малту әдісімен бөлшектердің, тораптар мен бұйымдардың кішкене бетіне бояу, мастика, балауыз, сыр және кеуек толтырғыштарды жағу;

электр статикалық бүрку әдісімен лактау алдында түкті көтеру үшін қаптау бөлшектерін, тораптар мен бұйымдарды сулау;

багет келтектеріндегі ақау жерлерді тығындау;

левкас жаққаннан кейін багет дайындамаларын аралық ажарлау;

багет келтектерін станоктан қабылдау;

бракқа шығару және кептіру үшін стеллаждарға қатарлау.

237. Білуге тиіс:

сүрек тұқымдарын, оның ақауларын және негізгі қасиетін, қолданылатын өңдеу материалдарын, олардың құрамын және концентрациясын;

өңдеудің технологиялық режимдерін.

238. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер – сыртқы бетін бояу;

2) багет келтектері - өңдеу;

3) құрылыс бөлшектері (құрылыстың көлемді элементтері) – бояу;

4) авто және арба құрылысына, терезе мен есік блоктарына арналған бөлшектер мен тораптар – сырлау, тығындау, олифтеу және бояу;

5) ағаштан жасалған ойыншықтар – малту немесе бүріккіштің бүрку тәсілімен бояу;

6) өкшелер – қолмен тығындау массасын ысқылау, сырлау, эмаль немесе лак жағу;

7) жиһаз бұйымдарының аяқтары – сырлау, малту әдісімен бояғыштарды жағу;

8) плинтустар мен бөлгіштер - сырлау, мастика, бояу жағу;

9) грифті тілді музыкалық аспаптардың резонаторлары, қырлы бөренелері – лактау;

10) орындықтар, жәшік қабырғалары, қапталған қалқанды және қырлы бөренелі жиһаз бөлшектері – ылғалдау;

11) сағат маятниктерінің штангалары – мастиканы малту әдісі бойынша жағу;

12) төменгі пианино қалқандары – ішкі бетін сырлау.

69-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 3-разряд

239. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен немесе малту әдісімен қарапайым конфигурациялы багет келтектеріне, жиһаздың тораптары мен бұйымдарына лак, левкас қабаттарын жағу;

қолмен, малту және бүрку әдісімен бөлшектердің, тораптар мен бұйымдардың жоғары бетіне тұнық емес өңдеу бойынша мастика, балауыз, бояғыш, кеуек толтырғыштар мен бітемелер жағу;

жағылатын қабаттардың жүйелігіне сәйкес левкас массасын қажетті консистенцияға дейін жеткізу;

багеттің қарапайым бейіні үшін шаблондар дайындау;

үстіңгі жағын сырлағаннан, тығындағаннан, кеуек толтырғаннан кейін лак пленкасын қолмен немесе түрлі модельдегі станоктарда ажарлау және аралық ажарлау;

плиталардың бетін щеткалы машинада шаң-тозаңнан тазарту;

плиталарды щеткалы машинаға тиейтін автоматтық құрылғыға қызмет көрсету;

щеткалы валиктерді дайындама қалыңдығына қарай реттеу;

сүректің бағалы тұқымдарын фотошаблон тәсілімен ұқсату;

үстіңгі жағын өңдеу алдында шайырсыздандыру;

сүректің ақауы бар қарындаштарды сырлау машиналарында сылап бітеу;

лак пленкасын кептіруге арналған құрылғыларға бөлшектерді, тораптар мен бұйымдарды орнату және табиғи жағдайларда процестің барысын қадағалау.

240. Білуге тиіс:

орындалатын операциялардың технологиялық процесі және режимдерін;

қолданылатын жабдықтың және құрылғының жұмыс істеу принципі және пайдалану қағидаларын;

өңдеу материалдарының негізгі физикалық-механикалық қасиеті және оларға қойылатын талаптарды;

қарапайым конфигурациялы багет келтектерінің рұқсат етілетін өлшемін, левкас массасының рецептурасын;

левкас қабаттарының кебу режимдерін;

левкас массаларының дайын болғандығын айқындау тәсілдерін.

241. Жұмыс үлгілері:

1) бөшкелер – ішкі бетін эмальдау;

2) қарапайым бейінді багет келтектері – левкас қабаттарын жағу және қолалау;

3) ысқы музыкалық аспаптардың грифтері, кнопкалары, шек ұстағыштары - ажарлау;

4) аунақтардың, кегльдердің, оқуға арналған атқыш қарудың құндақтары, дүмі мен сопақ жапсырмаларының, орындықтың отырғыштары мен арқаларының бөлшектері – лактау;

5) жиһаз бөлшектері, қалқанды – станоктарда кеуекті толтыру;

- 6) ас үй және балалар жиһаздарының қалқанды және келтелі бөлшектері – бүріккіш кабинада тұнық емес өңдеу бойынша сылап бітеу;
- 7) қалқанды бөлшектер және жиһаз бұйымдары – лак пленкасын аралық ажарлау;
- 8) аяқ киім қалыптары – балауызды өңдеу;
- 9) скрипка, альт, виолончель корпустары – лактау;
- 10) телевизорлардың, қабылдағыштардың, радиоланың корпустары – барлық бетін тегістеп жылтырату;
- 11) жөнделген атқыш қарудың құндақтары, дүмдері - жылтырату үшін құрамды дайындап, ескі бояуды қажетті түске дейін жылтырату;
- 12) дойбы тас – тығындау және лактау;
- 13) жиһаз бұйымдарының орындықтары – бояу.

70-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 4-разряд

242. Жұмыс сипаттамасы:

станоктарда және қолмен жиһаз бөлшектеріндегі, тораптар мен бұйымдарындағы, багет бөлшектері мен бұйымдарындағы лак пленкасын тегістеу;

күрделі бейінді бөлшектер мен бұйымдарды жылтырату және қолалау;

күрделі конфигурациялы багет келтелеріне левкас қабаттарын жағу;

лак және эмаль жабындарын қолмен немесе станокта құрғақтай немесе дымқыл ажарлау;

аэрография әдісімен сүректің бағалы тұқымдарына ұқсату;

қолмен, малту және бүрку әдісімен бөлшектерді, тораптар мен бұйымдарды сүректің бағалы тұқымына ұқсас реңктерге ерітіндімен бояу;

үстіңгі бетін түрлі құрамдармен ағарту;

лакталған тораптар мен бұйымдарды жаңарту және өңдеу ақауларын жою;

левкас станогын баптау және оның жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;

багеттің күрделі бейіндері үшін шаблондар дайындау.

243. Білуге тиіс:

өңдеу материалдарына қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

өңдеу жабдықтарының, левкас станоктарының, тіркейтін және реттейтін аспаптардың және өлшейтін өңдеу құралдарының құрылғысы мен мақсатын;

өңдеу ақаулары және оларды жою тәсілдерін;

левкас станогы мен құрылғысын баптау қағидаларын.

244. Жұмыс үлгілері:

- 1) күрделі бейінді багет келтелері – қолалау және жылтырату;
- 2) концерт рояльдерінің дектері – ажарлау;
- 3) пианино мен рояль корпустарының бөлшектері – лактау;

4) жиһаз бөлшектері, телевизорлар мен радиоқабылдағыштардың қалқанды корпустары – станоктарда нитролакты жабындарды ылғалды ажарлау және полиэфирлі жабындарды құрғақ ажарлау;

5) қалқанды бөлшектер, жиһаз тораптары мен бұйымдары, жиһаздың декоративтік элементтері – бүрку әдісімен лак жағу;

6) үстелдердің қақпалары, телевизорлардың корпустары – аэрография әдісімен сүректің түрлі тұқымдары текстурасына ұқсату;

7) атқыш қарудың құндақтары, жаңа дүмдері және діндік жапсырмалар – лактау және жылтырату.

71-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 5-разряд

245. Жұмыс сипаттамасы;

түрлі конструкциялы қондырғыларда кептіру процесін жүргізумен әртүрлі жабдықтарда бөлшектерге, тораптар мен бұйымдарға құю әдісімен лак жағу процесін жүргізу;

түрлі модельдегі енді ленталы станоктарда лакты, эмальді жабындарды және сыланған бетті ажарлау;

түрлі модельдегі қондырғыларда, желілер мен станоктарда қолмен бөлшектер мен бұйымдарды жылтырату;

жылтыратылған бетті жаңарту және одан майды кетіру;

жиһаз бұйымдарының жылтыратылған бетін жөндеу;

өңдегіштерді, бояулар мен колерлер құрастыру;

бөлшектерге қолмен фон бойынша суреттерді әсемдеп салу және текстураны сүректің бағалы тұқымдарына ұқсату.

246. Білуге тиіс:

енді ленталы ажарлағыш станоктардың, лак құйғыш жабдықтардың және қолданылатын қондырғылардың құрылғысын, техникалық сипаттамасы және пайдалану қағидаларын;

ажарлағыш материалдарды және олардың негізгі қасиетін.

247. Жұмыс үлгілері:

1) жиһаз бөлшектері – жылтырату;

2) ысқы музыкалық аспаптардың бөлшектері – лактау;

3) жиһаздың қалқанды бөлшектері – енді ленталы станоктарда лак жабындарын ажарлау;

4) жиһаздың қалқанды бөлшектері – сүрек құрылымын көркемдеп бояу;

5) ағаш талшықты плиталар – кептіргеннен кейін эмаль және сылақ жабындарды ажарлау.

72-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші, 6-разряд

248. Жұмыс сипаттамасы:

қондырғылар мен желілерде электр статикалық бүрку әдісімен бөлшектерді, тораптар мен бұйымдарды лактау процесін жүргізу;

қолмен қондырғыларда, желілерде, жиһаздарды 1-санатты өңдеу бойынша тораптар мен бұйымдарды жылтырату;

бөлшектерге қолмен фон бойынша суреттерді әсемдеп салу және текстураны сүректің бағалы тұқымдарына ұқсату;

жабдықты баптау және ағымдағы жөндеуге қатысу.

249. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысын және баптау қағидаларын; жылтырату кезінде қолданылатын материалдарды және олардың қасиетін.

250. Жұмыс үлгілері:

1) орындықтар – электр статикалық бүрку әдісімен лактау;

2) жиһаздардың тораптары мен бұйымдары – жылтырату;

3) жиһаздардың тораптары мен бұйымдары – суретті көркемдеп салу.

73-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды престеуші, 1-разряд

251. Жұмыс сипаттамасы:

механикалық престо жоңқаларды теңдерге престеу;

теңдерді сымдармен байлау және таразылау;

теңдерді тасу және қатарлау.

252. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін престің жұмыс істеу принципін;

жоңқаны престеуге қойылатын техникалық шарттарды;

теңдерді байлау және таразылау қағидаларын.

74-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды престеуші, 2-разряд

253. Жұмыс сипаттамасы:

теңдерді автоматты байлаумен жоңқаларды престеу;

жоғары білікті престеушінің басшылығымен берілген режим бойынша суықтай престеу тәсілімен олардан фанералар мен бұйымдар желімдеу;

винтті қысқыштармен пакеттерді тарту;

пакеттерді престерге тиеу, престерден түсіру және бөлшектеу;

сіріңке шиін престеу және шилерді сыммен тарту.

254. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін престердің құрылғысын;

пакеттерді престерге тиеу және түсіру қағидаларын;
жоңқа мен сіріңке шиіне қойылатын техникалық шарттарды;
бұранда қысқыштарды бұрау және ұңғылау тәсілдерін.

75-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды престеуші, 3-разряд

255. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті престеушінің басшылығымен сүйір плита престерде фанера құбырлары үшін ыстықтай тәсілмен шпондарды, фанераларды және дайындамаларды желімдеу;

фанераларды жөндеу;

құбыр диаметріне және синтетикалық желімнің жағылуына байланысты құбырлар үшін фанера табақтарын жинау;

берілген режим бойынша престерде фанералар мен бұйымдарды суықтай желімдеу процесін жүргізу;

престерде пакеттерді орталықтау, қысымды қосу және қысқыштарды орнату;

паркет тақтайларында желімдеу ақауларын бітеу, беткі жабындардың ламельдерін ауыстыру және ламельдерді текстура бойынша іріктеу.

256. Білуге тиіс:

сүйір плита престерінің құрылғысын;

құбырларға арналған дайындамаларға фанера табақтарын жинау амалдарын;

фанераны және басқа да фанера өнімдерін жабыстыру режимдерін;

престелетін бұйымдарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

қолданылатын желімдер мен шайырлардың қасиетін.

76-параграф. Сүректен жасалған бұйымдарды престеуші, 4-разряд

257. Жұмыс сипаттамасы:

сүйір плита престерінде фанера құбырлары үшін шпондарды, фанералар мен дайындамаларды ыстықтай жабыстыру процесін жүргізу;

желімдеу панельдерін, желімдеу паркет тақтайларын, ағаш плиталарды, жиһаз қалқандарын және тағы да басқа жасаған кезде жиілігі жоғары ток өрісінде қыздырып, желімдеу-престеу жұмыстарын орындау;

престеу режимдерін таңдау;

желімдеу ақауларын айқындау және олардың пайда болу себептерін жою;

ұсақ кінәраттарды жою және жабдықты жөндеу жұмыстарына қатысу;

журналда жазбаларды жүргізу.

258. Білуге тиіс:

жоғары жиілікті қондырғының құрылғысын;

престеу режимдерін, желімдеу ақауларын және оларды жою тәсілдерін;
желімделетін өнімге және қолданылатын материалдарға қойылатын техникалық шарттарды;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою қағидаларын, қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарды.

77-параграф. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 1-разряд

259. Жұмыс сипаттамасы:

қайта өңдеуге жарамды ағаш өңдеу қалдықтарын сұрыптау;
шет тақтайларды, рейкаларды, кесекті қалдықтарды бөлшектеу және жинау.

260. Білуге тиіс:

сүректің тұқымдары мен ақауларын;
ағаш өңдеу қалдықтарының өлшемдерін.

78-параграф. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 2-разряд

261. Жұмыс сипаттамасы:

дайындамалар мен бұйымдарды өлшемдері, сүректің сапасы және бракқа шығарылғаннан кейін өңдеу бойынша сұрыптау және жинау;

кесінді мен обаполдарды тасымалдағыштардан бөлшектеу және өлшемі бойынша жинау;

өкшелерді, аяқ киім қалыптарын сұрыптау, вагонеткаларға жинау;
діріл електерінде жоңқаларды сұрыптау, дезинтергаторда жаңқаларды қайта ұсату;
жаңқалардың діріл електеріне бірқалыпты тиелуін қамтамасыз ету;
жабдықты іске қосу және тоқтату.

262. Білуге тиіс:

сұрыпталатын бөлшектердің өлшемдерін;
жинау тәсілдерін, жаңқаларға қойылатын техникалық шарттарды.

79-параграф. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 3-разряд

263. Жұмыс сипаттамасы:

шпалдарды, дөңбектерді, ванчестерлерді, кесінді ағаштарды, тойтармаларды бракқа шығарғаннан кейін міндеті, тұқымдары және өлшемдері бойынша сұрыптау;
аралауға берер алдында бөренелерді ауыстыру және таңбалау;

қарындаш тақтайшаларын кейін жетілдіруге іріктеп, артикул мен өлшемдері бойынша сұрыптау;

паркет пен паркет фризасын сұрыптау.

264. Білуге тиіс:

өнімнің өлшемін, маркалары мен сұрыптарын;

бұйымдарды қатарлау мен сұрыптау қағидаларын;

сұрыпталатын өнімге қойылатын техникалық шарттарды.

80-параграф. Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы, 4-разряд

265. Жұмыс сипаттамасы:

вагонеткаларға, ағаш тасушы поездарға жинап, аралау материалдарын міндеті, сұрпы және өлшемі бойынша сұрыптау алаңында сұрыптау;

сұрыптау алағының қалыпты, тоқтаусыз жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

автоматтық желіде басқару пультінен өлшемі, қалыңдығы және сапасы бойынша ағаш жоңқалы, ағаш талшықты және талшық плиталарды сұрыптау процесін жүргізу;

желілерді плиталардың берілген өлшемдеріне теңшеу;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

266. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

ағаш жоңқалы және ағаш талшықты плиталар мен аралау материалдарының өлшемін, сұрыптарын және типтерін;

аралау өнімдеріне, ағаш жоңқалы және ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

81-параграф. Сүректі булаушы-қайнатушы, 1-разряд

267. Жұмыс сипаттамасы:

үздіксіз жұмыс істейтін конвейері бар булау қондырғысының тасымалдағыш тізбегінің қабылдағыш рычагтарына бөшке қаңқаларын тиеу және домалату;

булау орнына қабықты беру.

268. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін булайтын қондырғының құрылғысын;

бөшке қаңқаларын тасымалдағыш тізбектеріне домалату амалдарын.

82-параграф. Сүрек булаушы-қайнатушы, 2-разряд

269. Жұмыс сипаттамасы:

ванналарда, камералар мен қазандықтарда сүрек пен қабықтарды булау-қайнату процестерін жүргізу;

булау-қайнату режимін бақылау және реттеу;

бөлшектерді, дайындамаларды, кесінді ағаштарды ванналарға немесе қазандарға тиеу;

тасымалдағыш және көтергіш құрылғыларды басқару;

ванналар мен камераларды тазалау.

270. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

буланған бөлшектерге, дайындамаларға, кесінді ағаштарға қойылатын талаптарды;

булау және қайнату режимдерін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының мақсатын және амалдарын.

271. Жұмыс үлгілері:

1) шаңғы кеспелтектері – қайнату;

2) өрілген жиһаздар бұйымдарына арналған тал шыбықтары және сабақтары – қайнату;

3) тығынды қабықтар – сулау және қайнату;

4) бөшке негіздері – камераларда қайнату.

84-параграф. Сүрек булаушы-қайнатушы, 3-разряд

272. Жұмыс сипаттамасы:

екі атмосфераға дейін қысымды автоклавтарда және механикаландырылған бассейндерде дайындамаларды булау және қайнату;

дайындамалардың өлшемдері (диаметрі) мен мақсатына және сүрек тұқымдарына қарай қайнату режимдерін таңдау;

сапасы, тұқымы және өлшемі бойынша сұрыптап, дайындамаларды автоклавтарға және бассейндерге тиеу;

шпонды сүргілеу үшін қыздырғаннан кейін қырлы бөрене мен ванчесті қабықтау және тазалау;

шикізатты бір-үш қатарға әзірлеп алу және қайнату бассейндерінің мотовиласына кесінді ағаштарды дөңгелету үшін оларды жаппастан алу;

шикізаттарды қайнату бассейндеріне қатарлау;

жаңқаларды жуу және қайнату;

жаңқаларды шнекті жоңқа қайнатқышқа берілуін реттеу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау.

273. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және баптау қағидаларын;

буланған дайындамаларға, қыздырылған келтектерге, ванчестерге, кесінді ағаштарға қойылатын техникалық шарттарды;

булау және қайнату режимдерін;

дайындамаларды контейнерлерге немесе тиегіш вагонеткаларға қатарлау тәсілін; сүрек тұқымдарын және қайнату режимін таңдаудың оларға әсерін.

274. Жұмыс үлгілері:

1) қалып кеспелтектері – қысым бойынша қайнату;

2) қырлы бөренелер, ванчестер – қысым бойынша автоклавтарда немесе булау камераларында сумен булап қыздыру;

3) майыстырылған орындық дайындамалары – булау барабандарында булау;

4) сүргіленген және аршылған шпонға арналған дөңбектер мен кесінді ағаштар – қысым бойынша қайнату;

5) фанера дөңгелектері мен кесінді ағаштар – бассейндерде қайнату, камераларда булау;

6) жоңқаға арналған сүрек шикізаты – автоклавтар мен бассейндерде булау.

85-параграф. Сүрек булаушы-қайнатушы, 4-разряд

275. Жұмыс сипаттамасы:

екі атмосферадан жоғары қысымды автоклавтарда, буландыру камераларында және механикаландырылған бассейндерде сүргіленген және аршылған шпонға арналған дөңбектерді, ванчестерді, кесінді ағаштарды булау және қайнату;

ұзындығы және қимасы бойынша пакеттерді қалыптастыру;

шикізатты сүргіленген және аршылған станоктарға беру;

қыздыру режимін бақылау және реттеу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және жөндеуге қатысу;

сүректі қыздыру режимдерінің журналын жүргізу.

276. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

буланған және қайнатылған шикізатқа (дөңбектер, ванчестер, қырлы бөренелер, кесінді ағаштар) қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

сүректің физикалық-механикалық қасиетін;

дөңбектерді, қырлы бөренелерді, кесінді ағаштарды қатарлау, тиеу, түсіру тәсілдерін;

булау және қайнату режимінің аршылған және сүрленген шпон сапасына әсерін;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралының құрылғысын.

86-параграф. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 2-разряд

277. Жұмыс сипаттамасы:

бөлгіш станоктарға қызмет көрсетуге қатысу: шпонды тасу, арқалықтарды қалау және тегістеу, шпондарды арқалыққа қатарлау, бос лотоктарды беру, оларға жоңқаларды толтыру және белгіленген жерге тасу.

278. Білуге тиіс:

арқалықтарды үстелге және жоңқаларды лотоктарға қатарлауға қойылатын талаптарды;

станокқа қызмет көрсету қағидаларын.

87-параграф. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 3-разряд

279. Жұмыс сипаттамасы:

станоктарда белгі бойынша сүргіленген және аршылған шпонды пішу;
шапқыш станокқа қызмет көрсетуге қатысу, шпон лентасын тарту, шпонды тасу;
станок үстелінде дестелерді қатарлау және тегістеу;

гильотинді қайшыларда кесекті шпонды кесу және аз қалдықтары бар сылақты шабақтарды таңдау;

кесекті шпонды іріктеу және орындарға қатарлау;

шпонды ішкі және сыртқы жоңқалар мен түптерге бөлу;

арқалықтардың берілу мөлшерін реттеу;

пышақтарды орнату және түзету, станок жұмысындағы ұсақ ақауларды жою;
бөлу сапасын бақылау.

280. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың жұмыс істеу принципін;

шпон мен өнімді қатарлау амалдары мен тәсілдерін;

шпон мен өнімге қойылатын техникалық шарттарды;

өнім сапасын айқындау әдістерін;

тексеру құрылғыларын пайдалану амалдарын;

станок жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою тәсілдерін.

88-параграф. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 4-разряд

281. Жұмыс сипаттамасы:

ең жоғары шығуды қамтамасыз етіп, берілген өлшем бойынша белгіленбеген қаптау материалдарын, сүргіленген және аршылған шпонды пішу және кесу;

дербес сұрыптап, аршылған шпонның белгіленбеген лентасын берілген өлшемдегі табақтарға тарту, шабу;

сіріңке қораптары мен түптерінің ішкі және сыртқы бөліктерінің дайындамаларына қорапты сіріңке шпоны ленталарының бумаларын бөлу;

станок үстелдерінде шпон ленталарының бумаларын тегістеу;

бөлгіш немесе шырпы шапқыш станок үстелдеріне қорапты және шырпылы сіріңке шпоны ленталарының бумаларын қатарлау;

шырпылы сіріңке шпоны ленталарының бумаларын сіріңке шиелеріне шабу;
станоктарды, қайшыларды реттеу, пышақтарды ауыстыру және орнату.

282. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың құрылғысын;
пышақтарды тексеру қағидаларын және орнату амалдарын;
сүректердің тұқымдары мен ақауларын;

сүрленген шпонның өлшемдерін, аршылған, сүрленген шпонның және қаптау материалдарының айрықшалығы және іріктеу тәртібін;

әдіптер және оңтайлы пішу қағидаларын;

қорапты сіріңке шпондарын бөлу және шабу режимдерін;

шпонды бөлу және шабу кезінде пайда болатын брак, ақаулар түрлерін, оларды алдын алу және жою шараларын;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдары мен құрылғыларының құрылғысын.

89-параграф. Шпон және қаптау материалдарын кесуші, 5-разряд

283. Жұмыс сипаттамасы:

екі және одан көп станоктарда, сондай-ақ таяқша шпонды аршу-шабу желілерінде шпонды сіріңке шилеріне шабу;

кескіш құралды орнату және түзету;

станоктарды реттеу;

станок жұмысындағы кінәраттарды жою;

шабу, кесу сапасын тексеру және сақтау;

қызмет көрсететін станокты баптау.

284. Білуге тиіс:

таяқша шапқыш станоктардың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

дайындау сапасын тексеру әдістерін және кескіш құралды орнату амалдарын;

шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының конструкциясын, шпонды кептіру әдіптерін.

4-тарау. Жиһаз өндірісі жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Багетке оюларды жабыстырушы, 2-разряд

285. Жұмыс сипаттамасы:

багет келтектеріне сурет бойынша қиыстырып келтіріп, илектелген жапсырмалы оюларды жабыстыру;

желімді қажетті консистенцияға дейін жеткізу;

оюлардың жарамдылығын айқындау.

286. Білуге тиіс:

оюға қойылатын талаптарды;

оны багетке жабыстыру және сурет бойынша қиыстырып келтіру тәсілдерін;

багетте желімнің қалдықтарынан пайда болатын ақауларды және оларды жою тәсілдерін.

2-параграф. Багетке оюларды жабыстырушы, 3-разряд

287. Жұмыс сипаттамасы:

оюларды тікелей багет келтектеріне немесе арнаулы табақтарға илектеу;

технологиялық режимге сәйкес илектелген оюлары бар табақтарды өңдеу;

багет рамаларын өңдеу;

илекті станоктарды баптау және штампыларды іріктеу.

288. Білуге тиіс:

илек станогының құрылғысын;

мастиканың құрамы мен қасиетін және оны қажетті консистенциясына және созылымдылығына дейін жетілдіру тәсілдерін;

сүректің тұқымдары және оның ақауларын, багет рамаларын белгілеу тәсілдерін;

бұрыштамалар мен байламдардың түрлерін және оларды орындарына орналастыру амалдарын;

дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптарды;

ақауларды және оларды жою тәсілдерін.

3-параграф. Желім зерін жасау жөніндегі аппаратшы, 4-разряд

289. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары жиілікті токтардың қондырғыларында шыны-зерді полиамидті шайырмен сіңдіру тәсілімен желім зерін жасаудың технологиялық процесін жүргізу;

желім зерін ұршықтарға орау;

жұмыс алдында аппаратураның дұрыстығын тексеру;

жасалған зердің сапасын бақылау;

дайын желім зеріне есеп жүргізу және қоймаға тапсыру;

жұмыс істеу журналын жүргізу.

290. Білуге тиіс:

жоғары жиілікті ток қондырғылары мен генераторының жұмыс істеу принципін, қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын;

қолданылатын материалдардың, полиамидті шайырдың, шыны зердің рецептурасын, қасиетін;

дайын зерді талдау әдісін;

негізгі шикізатқа және дайын зерге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

зерді филтрге толтыру және орағыш құрылғыға қызмет көрсету қағидаларын;

материалдарды шығындау нормаларын;

дайын зерді қоймаға тасымалдау және сақтау қағидаларын.

4-параграф. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы 2-разряд

291. Жұмыс сипаттамасы:

бөлшектер мен дайындамаларды сұрыптап, қолмен, жаққымен және құрылғылармен жабыстырылатын бетіне желім жағу.

292. Білуге тиіс:

желімдердің қасиетін және оларды жабыстырылатын бетіне жағу амалдарын, сүректің тұқымдарын.

5-параграф. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы, 3-разряд

293. Жұмыс сипаттамасы:

қол престерінде, электрмен қыздырылатын ваймдарда және құрылғыларда тура сызықты келтекті бөлшектер мен түрлі қалқандардың жиектерін қаптау;

жоғары білікті қаптаушының басшылығымен гидравликалық, пневматикалық, механикалық престерде мөлдірсіз өңдеумен жиһаз қалқандарын, желімделген жазық желімделген бөлшектерді қаптау;

гидравликалық, пневматикалық және механикалық престерде рамалы тораптарды қаптау;

келтектерді, рейкаларды, шпондарды іріктеу, дестелер қалыптастыру;

желім жағатын станоктарда жабыстырылатын бетіне желім жағу.

294. Білуге тиіс:

престердің, ваймдардың, құрылғылардың жұмыс істеу принципін және оларға қызмет көрсету тәртібін;

сүректің тұқымдарын, плиталар мен қалқандарды қалыптастыру тәсілдерін;

тура сызықты бөлшектер мен жиектерді қаптаудың технологиялық режимдерін.

6-параграф. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы, 4-разряд

295. Жұмыс сипаттамасы:

мөлдір өңдеумен гидравликалық, механикалық көп пролетті престер мен автоклавтарда қалқанды бөлшектерді қаптау;

ваймдарда және әртүрлі құрылғыларда тура сызықты және пішінде беттері бар жиектерді, тораптар мен бөлшектерді қаптау;

өтпелі типтегі станоктарда қалқанды бөлшектердің тура сызықты жиектерін қаптау.

296. Білуге тиіс:

престердің, ваймдар мен құрылғылардың құрылғысын және пайдалану қағидаларын ;

сүректің негізгі қасиетін;

желім мен сылақ түрлерін, олардың құрамын;

қасиеті және пайдалану тәсілдерін;

қаптау сапасына қойылатын талаптарды;

қаптау ақауларын және оларды жою шараларын.

7-параграф. Жиһаз бөлшектерін қаптаушы, 5-разряд

297. Жұмыс сипаттамасы:

өтпелі типтегі гидравликалық престерде бөлшектер мен тораптарды қаптау және ламинаттау процесін жүргізу;

концерттік музыкалық аспаптардың бөлшектері мен тораптарының жиынтықтарын қаптау;

престеудің берілген режимін қамтамасыз ету, қаптау сапасын бақылау;

престерді тиеу және түсіруді қамтамасыз ету;

престерді реттеу, баптау, тазалау және жөндеуге қатысу.

298. Білуге тиіс:

қаптамалардың түрлерін және олардың құрамын;

қаптау режимдерін;

пенкалармен қаптау жұмыстарын орындау қағидаларын;

материалдарды шығындау қағидаларын;

престерді және қолданылатын құралдарды баптау қағидаларын.

8-параграф. Жиһазға арналған қаптау материалдарын жинаушы, 2-разряд

299. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен "бойлап" алғашқы қаптамалардың (қабат астын) теріс бетіне арналған сүргіленген, аршылған шпон мен жасанды қаптамалы материалдарын жинау және қырлап желімдеу;

оң және теріс қаптамалардың шөркелерін желімдеу.

300. Білуге тиіс:

шпонның тұқымдары бойынша түрлерін, оның ақауларын;
сүргіленген және аршылған шпонға қойылатын техникалық шарттарды.

9-параграф. Жиһазға арналған қаптау материалдарын жинаушы, 3-разряд

301. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен және ленталы қырлап желімдейтін станоктарда "бойлап", "көлбеу" текстурасы және түсі бойынша іріктеп оң беттеріне арналған сүргіленген, аршылған шпон мен жасанды қаптамалы материалдарды жинау және қырлап желімдеу;
қызмет көрсететін станокты баптау.

302. Білуге тиіс:

қырлап желімдейтін станоктың жұмыс істеу принципін;
қаптаудың технологиялық процесін;
өлшемі және кесінділері бойынша шпонның түрлерін;
сүректің ақауларын, қырлап желімдеудің амалдарын;
шпонды текстурасы мен түсі бойынша іріктеуді.

10-параграф. Жиһазға арналған қаптау материалдарын жинаушы, 4-разряд

303. Жұмыс сипаттамасы:

қырлап желімдейтін лентасыз станоктарда және желім зері бар станоктарда "бойлап", "көлбеу" оң беттеріне арналған сүргіленген, аршылған шпон мен жасанды қаптамалы материалдарды жинау және қырлап желімдеу;

қолмен және ленталы қырлап желімдейтін станоктарда суреті, текстурасы және түсі бойынша оң беттерін фигуралық жинау және қырлап желімдеу ("шыршаға", "конвертке", "крейцфугке");

қызмет көрсететін станокты баптау.

304. Білуге тиіс:

қырлап желімдейтін станоктың құрылғысын;
қаптау материалдарын өңдеудің ақауларын;
қаптамалы материалдарды фигуралық жинаудың және қырлап желімдеу амалдарын, желім түрлері және оның құрамын.

11-параграф. Жиһазға арналған қаптау материалдарын жинаушы, 5-разряд

305. Жұмыс сипаттамасы:

қырлап желімдейтін лентасыз станоктарда және желім зері бар станоктарда суреті, текстурасы және түсі бойынша оң беттерін фигуралық жинау және қырлап желімдеу ("шыршаға", "конвертке", "крейцфугке");

қызмет көрсету станоктарын баптау;

жиһаздың гарнитурасы мен жинақтарына арналған шпоннан жасалған қаптамаларды іріктеу және қалыптастыру.

306. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

сүргіленген шпонның сұрыптары, ылғалдылығы және мақсатын, шпонды текстурасы және түсі бойынша іріктеуді;

жиһаздардың гарнитурасы мен жинақтарына арналған шпоннан жасалған қаптамаларды іріктеу қағидаларын.

12-параграф. Жиһазға арналған қаптау материалдарын жинаушы, 6-разряд

307. Жұмыс сипаттамасы:

оң беттері үшін текстурасы және түсі бойынша сұрыптап, берілген сурет бойынша қолмен бағалы тұқымды сүректен жасалған шпонды көркемдік сүргілеу.

308. Білуге тиіс:

көркемдік жинаудың және қырлар желімдеудің амалдарын;

қаптау материалдарына қойылатын талаптарды.

13-параграф. Жиһаздарды жинақтаушы, 2-разряд

309. Жұмыс сипаттамасы:

бөлшектердің қапталмаған келтектерін, жартылай дайын өнімге және фанерадан дайындамаларды өлшемі мен сапасы бойынша жинақтау;

қапталмаған бөлшектерді, дайындамалар мен фанераны, оларды штабелдерге және стеллажға жинап, сұрпы, өлшемі, мақсаты және басқа да белгілері бойынша бөлшектеу.

310. Білуге тиіс:

жинақталатын келтектердің, жартылай дайын өнімдердің атауын және олардың мақсатын;

сүректің тұқымдары мен олардың қаулауларын;

аралау материалдары мен фанераға мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

бөлшектер мен жартылай дайын өнімге қойылатын техникалық шарттарды, оларды қатарлау тәртібін.

14-параграф. Жиһаздарды жинақтаушы, 3-разряд

311. Жұмыс сипаттамасы:

жиһаз өндірісінде отыруға және жатуға арналған қажетті бөлшектерді, дайындамаларды, тораптар мен материалдарды жинақтау;

жинақталған бөлшектерді таңбалау;

жинақтауға есеп жүргізу;

аралау материалдарының табиғи кептіруде қатарлау және бөлшектеуді сұрыптау.

312. Білуге тиіс:

отыруға және жатуға арналған жиһаздар өндірісінде қолданылатын тораптардың, бөлшектер мен материалдардың атауы, олардың мақсатын;

тораптарды, бөлшектер мен материалдарды жинақтау және есеп жүргізу тәртібін;

тораптарға, бөлшектерге, материалдарға қойылатын техникалық шарттарды;

қолданылатын механизмдерді пайдалану қағидаларын.

15-параграф. Жиһаздарды жинақтаушы, 4-разряд

313. Жұмыс сипаттамасы:

қапталмаған, келтекті қапталған бөлшектер мен қатты жапырақты тұқымды сүректен жасалған бөлшектерді өлшемі және сапасы бойынша жинақтау;

жинақталған бөлшектерді таңбалау;

жинақтауға есеп жүргізу.

314. Білуге тиіс:

қалқанды қапталмаған бөлшектердің, келтекті қапталған бөлшектердің атауын және олардың мақсатын;

бөлшектерді жинақтау және есеп жүргізу қағидаларын;

жинақталатын бөлшектерге қойылатын техникалық шарттарды.

16-параграф. Жиһаздарды жинақтаушы, 5-разряд

315. Жұмыс сипаттамасы:

жиһаздың жекелеген бұйымдарын; өңделген тораптарды, бөлшектер мен қалқанды қапталған өңделмеген бөлшектерді, сондай-ақ бөлшектелген түрдегі жиһаздарды текстурасы, түсі және сапасы бойынша гарнитураға және жинаққа жинақтау;

өндіру процесінде қапталған және өңделген бұйымдар мен тораптарды толық жинақтау;

жинақталған бұйымдарды, тораптар мен бөлшектерді таңбалау;

тиісті құжаттармен рәсімдеумен жинақталатын бұйымдардың, тораптар мен бөлшектердің қозғалысына есеп жүргізу.

316. Білуге тиіс:

жиһаздың тораптары мен бұйымдарының ерекшеліктерін және техникалық шарттарды;

өңдеудің түрлері мен тәсілдерін;

жинақталатын тораптар мен бұйымдардың сапасына қойылатын талаптарды;

бұйымдарды жинақтау және есеп жүргізу қағидаларын.

17-параграф. Жиһаздарды өруші, 2-разряд

317. Жұмыс сипаттамасы:

қарапайым суреті бар күрделі емес пішінді ұсақ бұйымдарды өру;
қолмен талдың таяқтарын пішу.

318. Білуге тиіс:

қарапайым өрудің негізгі түрлерін;
қолданылатын құралды пайдалану тәртібін;
тал шыбығын өңдеу тәсілдерін.

18-параграф. Жиһаздарды өруші, 3-разряд

319. Жұмыс сипаттамасы:

сабақтардан және синтетикалық материалдардан жасалған күрделі емес суреттері бар күрделілігі орташа пішінді жиһаздарды өру;
әртүрлі себеттердің түрлерін өру;
станоктарда тал таяқтарын пішу;
тал таяқтарын майыстыру.

320. Білуге тиіс:

күрделілігі орташа пішінді бұйымдар мен жиһаздарды өру тәсілдерін;
материалдарды өңдеу және дайындау тәсілдерін;
қолданылатын синтетикалық материалдардың негізгі түрлері мен қасиетін;
сүректің тұқымдары мен олардың ақауларын, бұйымдардың конструкциясы мен өлшемдерін;
брактың себептерін, оның алдын алу және жою тәсілдерін.

19-параграф. Жиһаздарды өруші, 4-разряд

321. Жұмыс сипаттамасы:

сабақ пен мен синтетикалық материалдардан сызбалар, эскиздер бойынша, сондай-ақ үлгілер бойынша күрделі суреті бар және селдір безендірілген әртүрлі бұйымдар мен жиһаздарды көркемдік өру;
өрілген жиһаздардың үлгілерін жасау.

322. Білуге тиіс:

көркемдік бұйымдарды өрудің түрлері мен тәсілдерін;
сүректің тұқымдары және көркемдік өру үшін қолданылатын материалдарды;
бұйымдарды өру кезінде қолданылатын аспаптарды.

20-параграф. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 1-разряд

323. Жұмыс сипаттамасы:

мақталы кнопокларды, розеткаларды, түймелерді жасау;
шпагат пен зерді өлшеу және кесу;
бортты таңдау үшін шпагатты тарту;
тұтқаларды қағу.

324. Білуге тиіс:

шпагат пен зердені белгілеу және кесу қағидаларын;
қолданылатын қол құралдары мен құрылғыларды қолдану тәртібін;
тұтқаларды қағу тәсілдерін.

21-параграф. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 2-разряд

325. Жұмыс сипаттамасы:

серіппе негіздерін орнату және бекіту;
серіппе негізіне маталарды, төсем мақталарын және басқа да төсем материалдарын
қағу және тарту;

бұйым периметрлері бойынша борттарды жинау;
жастықша мен білікшелердің тыстарын тігу;
матрацтың ішін толтыру материалдарымен толтыру.

326. Білуге тиіс:

серіппе негізіне материалдарды төсеу қағидаларын;
төсегіш және орағыш материалдардың түрлерін, мақсаты және шығындау
нормаларын;
серіппе негізін орнату және бекіту тәсілдерін.

22-параграф. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 3-разряд

327. Жұмыс сипаттамасы:

серіппелерді тұндырып және биіктігі бойынша тегістеп шпагатпен түптеу;
сым торларды серіппе негізге, оларды бір уақытта өріп, тарту;
төсеу қабатын қалыптастыру және оны екі жақтан қапсырмамен серіппе блокқа
бекіту;
матрацтарды, дивандардың алдыңғы царгтарын, кушеткалар мен қатты жиһазды
қаптау материалдарымен толтыру;
серіппе негіздерін матамен тарту, негізге қағу және тігу;
төсегіш және орағыш материалдарын төсеу;
отыруға және жатуға арналған жиһаз бұйымдары бөлшектерінің рамаларына иімді
және көбік резеңкелі көбік полиуретанды жабыстыру;
серіппе негізді жұмсақтарды тігу;
бортты толтыру және тігу;

құлыптар мен кронштейндерді бекіту.

328. Білуге тиіс:

тұсқағаз жұмыстарының технологиялық процесін;

орағыш және төсегіш материалдардың түрлерін, мақсатын және шығындау нормаларын;

толтырғыш материалдардың сапасына, төсемдердің қалыңдығына, серіппе негіздерінің биіктігіне қойылатын талаптарды.

23-параграф. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 4-разряд

329. Жұмыс сипаттамасы:

бортты қалыптастыру және тарту;

төсегіш материалдың үстіңгі қабатын төсеу;

отыруға және жатуға арналған жиһаздың жұмсақ және қатты элементтерін қаптау материалдарымен толтыру және қаптау;

қаптау материалдарын мақтамен немесе көбікті полиуретанмен төсеу;

серіппеден жасалған жастықшалар мен секциялардың иімді негіздерді, иімді және көбікті резеңкелі көбік полиуретанды қалыптастыру;

қарапайым полиэфирлерде жұмсақ элементтерді (жастықшаларды) жасау.

330. Білуге тиіс:

жиһаздың жұмсақ элементтерінің конструкциясы мен өлшемдерін;

тұсқағаз және төсеу материалдарына қойылатын техникалық шарттарды;

төсеу материалдарының үстіңгі қабатын төсеу қағидаларын;

отыруға және жатуға арналған жиһаздың элементтерін толтыру және желімдеу қағидаларын.

24-параграф. Жиһаздарды тұсқағаздаушы, 5-разряд

331. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар мен эскиздер бойынша отыруға және жатуға арналған жиһаздың үлгісін, сондай-ақ көркемдік жиһаздарды жасау кезінде тұсқағаз жұмыстарын орындау;

отыруға және жатуға арналған жиһаздардың бұйымдарында отырғыштар мен арқаларына қаптау материалдарын тарту және қағу.

332. Білуге тиіс:

жиһаздың түрлері мен стильдерін;

отыруға және жатуға арналған жиһаздың бұйымдарына қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

отыруға және жатуға арналған жиһаздардың бұйымдарында отырғыштар мен арқаларына қаптау материалдарын тарту және қағу қағидаларын.

25-параграф. Жиһаздың декоративтік элементтерін жасаушы, 3-разряд

333. Жұмыс сипаттамасы:

қатты көбікті полиуретаннан жиһаздардың силиконды формалар мен декоративтік элементтерін жасау;

силиконды композиция дайындау;

модельдерді құюға дайындау, антиадгезді жағу, силикон массасын құю;

көбікті полиуретанды композицияны формаға құю;

формаларды преске орнату;

престеу;

бұйымдарды силикон формалардан алу.

334. Білуге тиіс:

қатты көбікті полиуретан жиһаздардың силиконды формалары мен декоративтік элементтерін жасау амалдарын;

қолданылатын компоненттердің қасиетін.

26-параграф. Жиһаздың декоративтік элементтерін жасаушы, 4-разряд

335. Жұмыс сипаттамасы:

қатты көбікті полиуретаннан жиһаздардың силиконды формада декоративтік элементтерін жасау;

көбікті полиуретан композициясының компоненттерін есептеу;

көбікті полиуретан компоненттерін араластыру;

формаларды термостаттау;

бөлшектің бетіне актиадгезив жағу.

336. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

қатты көбікті полиуретаннан жиһаздың декоративтік элементтерін жасау амалдарын, компоненттерді есептеу әдістемесін, қысым бойынша формалаудың технологиясын және режимдерін;

дайын өнімдерге қойылатын техникалық талаптарды.

27-параграф. Қаптау материалдарын сіндіру аппаратшысы, 4-разряд

337. Жұмыс сипаттамасы:

сіндіру-кептіру қондырғыларында табақты қаптау материалдарын сіндіру процесін жүргізу;

шайырды ваннаға құю;

температураны реттеу;

қағаз орамаларды орнату және толтыру;

лента қозғалысының жылдамдығын реттеу, оларды белгіленген өлшем бойынша кесу.

338. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін агрегаттың құрылғысын;

шайырдың рецептурасын және созымдылығын, температуралық режимді және лента қозғалысының жылдамдығын айқындау тәртібін;

пленка жасау үшін қолданылатын қағаздың сұрыптарын;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының мақсатын.

28-параграф. Қаптау материалдарын сіңдіру аппаратшысы, 5-разряд

339. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аппаратшының басшылығымен автоматты сіңдіргіш желілерде қағазға сіңдіру процесін жүргізу;

сіңдіргіш материалдарды дайындау және ваннаға тиеу;

сіңдіру процесін және температуралық режимді реттеу;

қызмет көрсететін жабдықты реттеу және жөндеуге қатысу.

340. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

сіңдірудің технологиялық режимдерін;

аспаптардың көрсеткіштері және талдаулар нәтижелері бойынша сіңдіру процесін реттеу тәсілдерін;

дайын өнімге және шикізатқа қойылатын талаптарды;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеу қағидаларын.

29-параграф. Қаптау материалдарын сіңдіру аппаратшысы, 6-разряд

341. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты сіңдіргіш желілерде қағазға сіңдіру процесін жүргізу;

шикізаттың, материалдардың көрсеткішіне және талдау нәтижелеріне қарай қағазға сіңдіру процесінің технологиялық параметрлерін түзеу;

сіңдіру шайыры мен пленка сынамаларын талдауға іріктеу;

қызмет көрсететін жабдықты баптау;

өндірістік журналды жүргізу.

342. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

қаптау материалдарын сіңдіру процесінің параметрлерін түзеу тәсілдерін;

талдауларға сынамаларды іріктеу қағидаларын;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының құрылғысын және қолдану қағидаларын.

30-параграф. Майысқан жиһазды жасау жөніндегі станокшы, 2-разряд

343. Жұмыс сипаттамасы:

станоктарда майысқан жиһаздардың бөлшектерін өңдеу;

бөлшектерді алдын ала іріктеу;

фасонды бөлшектерді, шынтақ қойғыштарды, орындықтардың артқы аяқтарын қайрау.

344. Білуге тиіс:

станоктың жұмыс істеу принципін;

кескіш құралдардың түрлері мен мақсатын;

өңделетін бөлшектерге қойылатын техникалық шарттарды;

сүректің тұқымдары мен оның ақауларын.

31-параграф. Майысқан жиһазды жасау жөніндегі станокшы, 3-разряд

345. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы станоктарда майысқан жиһаздардың бөлшектерін өңдеу;

станокты баптау және жұмысын реттеу;

кескіш құралды орнату.

346. Білуге тиіс:

станоктардың құрылғысын және баптау қағидаларын;

кескіш құралдарды қайрау және орнату қағидаларын;

қолданылатын өлшегіш құралдарды, шаблондарды, құрылғыларды және олардың мақсатын;

сүректің негізгі қасиетін.

32-параграф. Орау және төсеу материалдарын дайындаушы, 1-разряд

347. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен мақталарды, түктерді, жөкелерді және басқа да толтырғыш әрі төсегіш материалдарды түптеу.

348. Білуге тиіс:

орағыш және төсегіш материалдарды түптеу бойынша жұмыстардың амалдарын;

материалдардың түрлері мен мақсатын.

33-параграф. Орау және төсеу материалдарын дайындаушы, 2-разряд

349. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы құрылғыларда электр токпен қыздыратын механикалық құралдармен иімді көбік полиуретанын және көбікті резеңкені пішу және желімдеу;

станоктарда мақталарды, түктерді, жөкені және басқа да толтырғыш әрі төсегіш материалдарды түптеу;

қызмет көрсететін станокты баптау.

350. Білуге тиіс:

станоктың құрылғысын және баптау қағидаларын;

орағыш және төсегіш материалдардың мақсатын;

иімді көбік полиуретанды және көбікті резеңкені пішу және желімдеу әдістерін;

қолданылатын құралдың техникалық сипаттамасын.

34-параграф. Орау және төсеу материалдарын дайындаушы, 3-разряд

351. Жұмыс сипаттамасы:

орағыш және төсегіш материалдарды жасау процесін жүргізу;

электр токты пайдалана отырып, механикалық станоктарда және арнайы жабдықтарда иімді көбік полиуретанды, көбікті резеңкені және күрделі пішінді және конструкциялы төсегіш материалдарды пішу және қайнату;

қызмет көрсететін жабдықты баптау;

дайын бөлшектерді пішу және қайнату сапасын бақылау.

352. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және баптау қағидаларын;

температуралық режимді, қайнату кезінде қолданылатын материалдардың қасиетін, қайнату ақауларын, оларды жою тәсілдерін;

техникалық қауіпсіздік қағидаларын.

35-параграф. Өрілген жиһаздарды құрастырушы, 2-разряд

353. Жұмыс сипаттамасы:

айқастырма секілді жиһаз аяқтарын құрастыру, шегелермен бекітіп, жиһаздардың қарапайым қаңқаларын құрастыру.

354. Білуге тиіс:

сүректің негізгі тұқымдары мен олардың ақауларын;

жібіту режимін, өрілген жиһаз қаңқаларының негізгі конструкциясын.

36-параграф. Өрілген жиһаздарды құрастырушы, 3-разряд

355. Жұмыс сипаттамасы:

металл және ағаш қаңқалары бар жиһаздардың өрілген бөлшектері мен тораптарын құрастыру;

жиһаздардың жекелеген тораптары мен қарапайым қаңқаларын құрастыру, қиыстырып келтіру және тазалау;

қарапайым конструкциялы өрілген жиһаздарды, ұсақ өрілген бұйымдарды және балаларға арналған өрілген жиһазды құрастыру.

356. Білуге тиіс:

қаңқаларды, қарапайым пішінді жиһаздар мен ұсақ бұйымдарды құрастыру технологиясын;

қолданылатын құралды;

өрілген жиһаздардың негізгі түрлерінің конструкциялары мен өлшемдерін.

37-параграф. Өрілген жиһаздарды құрастырушы, 4-разряд

357. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар, эскиздер мен суреттер бойынша көркемдік өрілген жиһаздарды құрастыру бойынша кешенді жұмыстарды орындау;

өрілген жиһаздардың үлгілері мен күрделі қаңқаларын құрастыру.

358. Білуге тиіс:

көркемдік өрілген жиһаздарды құрастыру амалдарын;

сүректің қасиетін;

брактың себептері және оны жою тәсілдерін;

бұйымдарға қойылатын техникалық шарттарды.

38-параграф. Шаблондар жасаушы, 3-разряд

359. Жұмыс сипаттамасы:

қаптау материалдарын, плиталарды, маталар мен ажарлау төсемдерін пішу және белгілеу үшін қарапайым формада белгілеу шаблондарын жасау;

шаблондар мен құрылғылар жасау үшін айрықшалықтар бойынша материалдар іріктеу.

360. Білуге тиіс:

шаблондар мен құрылғылар жасау кезінде пайдаланылатын сүректің тұқымдары мен ақауларын;

қарапайым ағаш өңдеу станоктарында жұмыс істеудің негізгі амалдарын.

39-параграф. Шаблондар жасаушы, 4-разряд

361. Жұмыс сипаттамасы:

бұрама қысқыштары бар позициялы ағаш өңдеу станоктары үшін үлгілер бойынша қарапайым тура сызықты шаблондар жасау;

шаблондар мен құрылғылардың ұсақ жөндеу.

362. Білуге тиіс:

сүректің негізгі қасиетін;

шаблон бөлшектерін қолмен және негізгі ағаш өңдеу станоктарында өңдеу тәсілдерін.

40-параграф. Шаблондар жасаушы, 5-разряд

363. Жұмыс сипаттамасы:

бірнеше бұрама қысқыштары бар күрделілігі орташа шаблондар мен құрылғыларды ; бағыттаушы сызғыштарды, тіректерді, тетік қысқыштарды, бұрыштамаларды және тағы да басқа сызбалар мен үлгілер бойынша жасау;

тура сызықты бөлшектерді қаптауға арналған күрделі белгілеу шаблондары мен құрылғыларды жасау;

сызбалар мен үлгілер бойынша қарапайым бөлшектердің эталондарын жасау; шаблондар мен құрылғыларды күрделі жөндеу.

364. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысын және баптау қағидаларын;

шаблондар мен құрылғыларды жасауға қойылатын техникалық шарттарды;

кескіш құралды қайрау және дайындау қағидаларын;

бақылау-өлшеу құралдарын пайдалану қағидаларын;

жиһаз өндірісінің негізгі бөлшектерін жасаудың технологиялық процесін;

қарапайым шаблондар мен құрылғыларды есептеу және конструкциялау әдістерін.

41-параграф. Шаблондар жасаушы, 6-разряд

365. Жұмыс сипаттамасы:

сызбалар және үлгілер бойынша ағаш өңдеу станоктарына арналған күрделі конструкциялы шаблондар мен құрылғыларды;

күрделі қисық сызықты бөлшектерге арналған құрылғыларды, күрделі тораптар мен бөлшектердің эталондарын жасау;

сүректен калибрлер, бұрыштамалар және бақылау-өлшеу құралдарын жасау.

366. Білуге тиіс:

калибр конструкцияларын;

өртүрлі құрылғыларды, жарақтар мен калибрлерді жасауға қойылатын техникалық шарттарды, шаблондар мен құрылғылардың рационалды конструкцияларын.

5-тарау. Қарындаш өндірісі жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Автоматта қарындаштарды өңдеуші, 3-разряд

367. Жұмыс сипаттамасы:

екі қарындаш салынатын бір конвейерлі автоматтарда қарындаштарды нитросырлармен және нитролактармен сырлау, сылау, бояу және лактау;
екі қарындашты машиналарда қарындаш қырларын жуу және бояу;
резеңке және киіз шайбаларды жабу жүйелігіне және қарындаш диаметріне сәйкес іріктеу;
сыр қораптарын сырлайтын бояулармен және нитролакпен толтыру;
беріп тұратын бункерлерде қарындаштардың тежелуін жою.

368. Білуге тиіс:

екі қарындаш салынатын бір конвейерлі автоматтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін және олардың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою тәсілдерін;
қарындаштарды бояудың технологиялық процесін;
екі қарындашты автоматтарда боялатын автоматтардың ассортиментін;
брак себептерін және оларды жою тәсілдерін, резеңке шайбалардың өлшемдері мен формаларын және оларды қолдану қағидаларын.

2-параграф. Автоматта қарындаштарды өңдеуші, 4-разряд

369. Жұмыс сипаттамасы:

төрт қарындаш және екі қарындаш салынатын екі конвейерлі реверсивтік және жартылай реверсивтік автоматтарда қарындаштарды нитросырлармен және нитролактармен сырлау, сылау, бояу және лактау;
резеңке және киіз шайбаларды жабу жүйелігіне және қарындаш диаметріне сәйкес іріктеу;
сырлау қораптарын сырлайтын бояулармен және нитролакпен толтыру;
беріп тұратын бункерлерде қарындаштардың тежелуін жою;
конвейер ленталарын ерітіндімен жуу.

370. Білуге тиіс:

әртүрлі сырлау машиналарының құрылғысын және жұмыс істеу принципін;
олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою тәсілдерін;
қарындаштарды бояудың технологиялық процесін;
осы машиналарда боялатын қарындаштардың ассортиментін;
брак себептері және оларды жою тәсілдерін;
резеңке шайбалардың өлшемдері мен формаларын және оларды қолдану қағидаларын.

3-параграф. Автоматта қарындаштарды өңдеуші, 5-разряд

371. Жұмыс сипаттамасы:

төрт қарындаш және екі қарындаш салынатын екі конвейерлі реверсивтік және жартылай реверсивтік автоматтарда қарындаштарды нитросырлармен және нитролактармен сырлау, сылау, бояу және лактау;

резеңке және киіз шайбаларды жабу жүйелігіне және қарындаш диаметріне сәйкес іріктеу;

бояулар мен лакты пленкаға жағудың кезектілігі мен төсемдер саны бойынша технологиялық режимді сақтау;

сырлау қораптарын сырлайтын бояулармен және нитролакпен толтыру;

беріп тұратын бункерлерде қарындаштардың тежелуін жою;

конвейер ленталарын ерітіндімен жуу.

372. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың конструкциясын;

автоматтардың барлық түрінде қарындаштарды бояудың технологиялық процесін;

сүрек қабығынан жасалатын қарындаштардың толық ассортиментін;

брактың болу себептерін және оны жою тәсілдерін;

резеңке шайбалардың өлшемдері мен формаларын және оларды қолдану қағидаларын.

4-параграф. Ақ қарындаш жасайтын автоматты желінің операторы, 6-разряд

373. Жұмыс сипаттамасы:

6 станоктан тұратын және технологиялық операциялар кешенін орындайтын автоматты желіде ақ қарындашты жасаудың технологиялық процесін жүргізу;

автоматты желілердің станоктар мен агрегаттарының жұмыс істеу режимін теңшеу және реттеу;

желі жұмысын бақылау-өлшеу аспаптары мен электр мен қадағалау жүйесімен бақылау;

желіні өңделетін бөлшекке баптау, жұмыс істеу режимі, кескіш құралды орнату және желіні алдын ала тексеруге және жөндеуге қатысу;

шығарылатын өнімнің сапасын желіде орындалатын әрбір технологиялық операцияда бақылау.

374. Білуге тиіс:

желі жабдықтарының құрылғысын және техникалық сипаттамасын;

желідегі станоктар мен агрегаттарын кинематикалық схемаларын;

желіні іске қосу, баптау және басқару қағидаларын;

пневмо-электр автоматиканың, механиканың және электр техниканың негіздерін;

кескіш құрал, бақылау-өлшеу аспаптарының мақсаты және бөлшектерді өңдеудің технологиялық режимдерін;

өндірістік оқу бағдарламасы көлемінде және кәсіптік техникалық білім беру мекемелері мен мектептер жүйесінде тиісті пәндердің негіздерін.

5-параграф. Араластырушы, 3-разряд

375. Жұмыс сипаттамасы:

араластырғыштарда аппаратура дайындау бойынша технологиялық процесті жүргізу;

араластырғыштарда аппаратура дайындау үшін компоненттерді іріктеу;

өңдеу процесінде крахмалды (декстринді) қажетті консистенцияға дейін жеткізу;

араластырғыштардың температуралық режимін сақтау.

376. Білуге тиіс:

шикізатқа (каустикалық содаға, крахмалға немесе декстринге) қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

аппаратинаны дайындау рецептурасын және қағидаларын;

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

компоненттердің физикалық-механикалық қасиетін.

6-параграф. Араластырушы, 5-разряд

377. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтық басқарылатын дисперсиялы араластырғыштарда қысым бойынша қара графитті және көшіргі қарындаш өзекшелерін жасауға арналған массаны дайындау бойынша технологиялық процесті жүргізу;

әртүрлі компоненттерден өзекше массасын жасау және қыздырудың температуралық режимін сақтап, байланыстырушы заттар мен судың қажетті мөлшерін қосып, оларды араластырғыштарда өңдеу, біліктеуге дейін және кейін араластырғыштарда араластырып салқындату;

араластырғыштардың тоқтаусыз жұмысын қамтамасыз ету, қаттылық пен ассортименттің түрлі градациясына көшуін жүзеге асыру.

378. Білуге тиіс:

өзекше массасын дайындаудың технологиялық процесін;

араластырғыштардың қызмет көрсететін жабдықтарының құрылғысын және оларды баптау мен қайта баптау тәсілдерін;

араластырғыштарда өзекше массасын өңдеу кезінде олардың дайын болу деңгейін және сапасын айқындау тәсілдерін;

қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

7-параграф. Баспа машинасының машинисі, 4-разряд

379. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті баспа машинасының машинисінің басшылығымен қарындаш бетіне түсті суреттерді салу;

баспа машинасының жұмыс істеу режимін реттеу;

қарындаштарды машинаның тиегіш магазиніне тиеу;

талап етілетін бояуларды дайындау және оны қажет ететін мөлшерде баспа резеңке біліктердің жүйесіне жағу, бос рамаларды тізбекті тасымалдағышқа орнату;

рамаларды түсіру және оларды кептіру үшін қатарлап жинау;

кептіруден кейін қарындаштарды бөлшектеу және сұрыптау;

суретті салу сапасын бақылау;

қажетіне қарай баспа машинасын баптау;

құрғақ қарындаштарды өндірістік тараға жинау.

380. Білуге тиіс:

суреттерді қарындаш бетіне салудың технологиялық процесін, біліктер мен клишенің синхронды жұмыс істеуіне машинаның конструкциясын, кинематикасын және тексеру қағидаларын;

қолданылатын ерітінділер мен бояулардың сипаттамасын;

қолданылатын бояулардың рецептурасын.

8-параграф. Баспа машинасының машинисі, 6-разряд

381. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаш бетіне түсті суреттерді салу;

баспа машинасының жұмыс істеу режимін реттеу;

клишелерді орнату және реттеу;

бояуларды металл барабанына, одан кейін резеңке клишеге жүйелеп жағу үшін баспа білікшелерінің жүйесін реттеу және баптау;

қарындаш бетіне бояу қабатының қалыңдығын және түстері бойынша үйлестіріп мөлшерлеуді оперативті есептеу;

бункерге қарындаштарды толтыру, бос рамаларды тізбекті тасымалдағышқа орнату;

баспа білікшелері мен клише жүйелерінің синхронды жұмыс істеуін қамтамасыз ету ;

ассортиментке қарай машиналарды баптау және қайта баптау.

382. Білуге тиіс:

қарындаш бетіне түсті суреттерді жағудың технологиялық процесін;

баспа білікшелері мен клише жүйелерінің синхронды жұмыс істеуіне машинаның конструкциясын, кинематикасы мен жұмыс істеу қағидаларын;

қолданылатын бояулардың рецептурасын;

қолданылатын ерітінділер мен бояулардың сипаттамасын.

9-параграф. Біліктеуші желінің операторы, 6-разряд

383. Жұмыс сипаттамасы:

біліктерде массаны механикалық өңдеудің технологиялық процесін жүргізу, берілген қалыңдыққа дейін массаны алу үшін бақылау-өлшеу аспаптары бойынша елек престерде және автоматтық кенжар престерде оларды тығыздау және қысым бойынша престеу жолымен цилиндр блоктарын (колобашкалар) жасау;

автоматты желі жұмысының технологиялық режимін қамтамасыз ету;

қызмет көрсететін жабдықтарды баптау, жұмыс агрегаттарын реттеу, желіні технологиялық тексеруге және жөндеуге қатысу;

массаның сапасын бақылау.

384. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылғысы және техникалық сипаттамасын;

бақылау-өлшеу аспаптарын, жоғары қысымды гидропрестерді пайдалану қағидаларын;

қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

массаның жайын болу деңгейін және сапасын айқындау тәсілдерін.

10-параграф. Графитті өзекшелерді күйдіруші, 5-разряд

385. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі конструкциялы пештерде өзекшелерді күйдіру;

түрлі градациядағы өзекшелерді өңдеу кезінде жұмыстың технологиялық режимін сақтау;

өзекшелерді күйдірудің технологиялық режиміне сәйкес өзекшелерді тигельдерге дұрыс жинақталуын қамтамасыз ету;

күйдіру алдында тигельді герметикалау;

өзекшенің градациясын, ұзындығын, диаметрін және партия нөмірін ескере отырып, вагонеткаларды пештерге тиеу және түсіру;

өзекшелерді тигельдерде жинақтау кезінде өзекшелердің диаметрін бақылау тексеру жүргізу;

пештің жұмыс істеу температуралық режимін бақылау журналында жазбасын жүргізу.

386. Білуге тиіс:

күйдіру пештері мен қызмет көрсететін, реттейтін және өлшегіш аспаптардың құрылғысы және жұмыс істеу принципін;

күйдіру кезінде өзекше құрамы компоненттерінің қасиетін;

өзекшелерді өңдеуге қойылатын техникалық шарттарды.

11-параграф. Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы, 3-разряд

387. Жұмыс сипаттамасы:

желімдегіш жартылай автоматтың бункерлеріне алдын ала сұрыптап, таяқшалар мен өзекшелерді тиеу;

желім ерітіндісінің температурасын және оның желім жағатын қораптағы деңгейін реттеу;

қатайтқыш шайыр қоспаларынан желім ерітінділерін жасау;

желімдеу жартылай автомат конвейерінен қарындаш блоктарын түсіру, таяқшалар мен өзекшелердің шөркелерін түзету;

технологиялық пазаны бір жаққа бағыттап, дестедегі блоктарды үстелге жинау;

қарындаш блоктарын жартылай автоматтардан түсіру, оларды рамаларға жинау.

388. Білуге тиіс:

таяқшалардың, өзекшелер мен қарындаштардың ассортиментін;

синтетикалық шайырдан желім ерітіндісін дайындау тәсілдерін, шайыр мен қатайтқыштарға қойылатын техникалық шарттарды;

тақтайшалар мен өзекшелердегі брак түрлерін және оны алдын алу тәсілдерін;

қарындаш блоктарындағы желім тігісінің жартылай автоматты каналдан шығу кезінде олардың беріктігін айқындау тәсілін.

12-параграф. Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы, 4-разряд

389. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысының басшылығымен арнайы жартылай автоматтарда тақтайшалар мен өзекшелерді желімдеу;

желімдегіш жартылай автомат жұмысының режимін таңдау және қысым бойынша қарындаш блоктарының температуралық режимін сақтау;

тексергіш құралдар мен аспаптардың көмегімен түрлі жазықтықта дәл салыстырып тексеріп, ассортименттегі қарындаш блоктарын өндеуге арналған күрделі құрылғылар мен аспаптарды жартылай автоматтарда орнату;

жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою;

жартылай автоматтарды баптау және қайта баптау;

дәлдікке және өндіргішілікке тексеру, жөнделген желімдегіш жартылай автоматтарды сынау және қабылдау.

390. Білуге тиіс:

қарындаштарды желімдейтін жартылай автоматтардың конструкциясын, кинематикасын және дәлдікке тексеру қағидаларын;

қарындаш бөлшектерін желімдеудің технологиялық процесін және құрылғыларды қолданудың қағидаларын;

істен шығу мен апаттардың алдын алу жөніндегі алдын алу шараларын;

қарындаш желімдегіш жартылай автоматтарды жөндеуге, сынауға және қабылдауға қойылатын техникалық шарттарды;
сүректің қасиетін, желім түрлерін.

13-параграф. Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы, 5-разряд

391. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы жартылай автоматтарда таяқшалар мен өзекшелерді қарындаш блоктарына желімдеу;

желімдегіш жартылай автоматтың жұмысын таңдау және қысым бойынша қарындаш блоктарын өндеудің температуралық режимін сақтау;

тексергіш құралдар мен аспаптардың көмегімен түрлі жазықтықта дәл салыстырып тексеріп, ассортименттегі қарындаш блоктарын өндеуге арналған күрделі құрылғылар мен аспаптарды жартылай автоматтарда орнату;

жабдық жұмысындағы ақауларды анықтау және жою;

жартылай автоматтарды баптау және қайта баптау;

дәлдікке және өндіргіштікке тексеру, жөнделген желімдегіш жартылай автоматтарды сынау және қабылдау.

392. Білуге тиіс:

қарындаштарды желімдейтін жартылай автоматтардың конструкциясын, кинематикасын және дәлдікке тексеру қағидаларын;

қарындаш бөлшектерін желімдеудің технологиялық процесін және құрылғыларды қолданудың қағидаларын, істен шығу мен апаттардың алдын алу жөніндегі алдын алу шараларын;

қарындаш желімдегіш жартылай автоматтарды жөндеуге, сынауға және қабылдауға қойылатын техникалық шарттарды;

сүректің қасиетін, желім түрлерін.

14-параграф. Қарындаш блоктарын престоуші, 5-разряд

393. Жұмыс сипаттамасы:

бұрандалы престоерде немесе терморационды қондырғыда қарындаш тақтайшалары мен өзекшелерді престоу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен терморационды қондырғылардың сигнал беретін электрондық, қыздырғыш және салқындатқыш схемаларының жұмыс істеу режимін реттеу;

қарындаш блоктарын престоудің технологиялық режиміне сәйкес компрессор жұмысын қамтамасыз ету;

қарындаш блоктарын олардың ассортиментінде өндеудің технологиялық режиміне сәйкес бұрандалық престоер механизмдерін реттеу;

блоктардағы өзекшелердің шеттерін тегістеу;

блоктарды терморационды қондырғыларды тиеу механизмінің жұмыс үстеліне металл төсемдері бар дестелермен қатарлау;

тақтайшаларды тетік қысқыштарға кебістер мен механикалық желілерді толтырып престоу;

тетік қысқыштарды престен түсіру, тетік қысқыштардан қарындашы блоктарын алу және оларды рамаларға қатарлау.

394. Білуге тиіс:

кинематикалық және электрлік схемаларды;

терморационды қондырғы агрегаттарының жұмыс істеу принципін және жүйелілігін;

қысым бойынша қарындаштардың әртүрлі сыныптарына арналған қарындаш блоктарын ұстау уақытын;

престоу кезінде қысым шамасы және түрлі синтетикалық желімдерді желімдеп жабыстырудың температуралық режимін;

қарындаш тақтайшаларына және жазатын өзекшелерге қойылатын техникалық шарттарды;

желім және желім ерітінділерінің қасиетін;

тетік қысқыштарын қатарларын бұзбай престоу амалдарын.

15-параграф. Қарындаш массасын тартушы, 6-разряд

395. Жұмыс сипаттамасы:

27 қондырғыдан тұратын, саз бен графит дайындау жөнінде техникалық операциялар кешенін орындайтын автоматтық желілерге қызмет көрсету;

қарындаш өзекшелерінің әртүрлі градациясына арналған қара графитті шикі құрамдардың суспензияларын дайындау;

берілген дисперсия мен ылғалдықты алғанға дейін графитті турбодиірмендерде тарту;

саз балшықты бөгде заттардан механикалық және химиялық тазарту арқылы жақсарту;

саз балшықты үлесі және ылғалдылығы бойынша біркелкі массаны алғанға дейін саз араластырғышта араластыру, қажет болған жағдайда бояғыштар мен толтырғыштарды қосу;

саз балшықты каогуляциялау;

өзекшелердің берілген градацияда шикі құрамдарын алу үшін турбодиспергаторларда және араластырғыштарда дайындалған компоненттерді өңдеу;

суспензияларды сүзетін престоу сүзу;

сүзілген массаны саз елеуіштермен елеу;

берілген режим бойынша вакуумды кептіргіш шкафтарда сүзілген массаны кептіру және жинағыш бункерлерге автоматты беру.

396. Білуге тиіс:

шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

өзекшелерді ассортиментте дайындаудың техникалық шарттарын;

қызмет көрсететін жабдықтың: уатқыштардың, тұндырғыштардың, турбодиірмендердің, саз елеуіштердің, вакуумды кептіргіш шкафтарды, сүзетін престерді, жинағыш бункерлерді техникалық сипаттамасын;

компоненттерді, суспензияларды өңдеу режимдерін және олардың негізгі қасиетін; автоматтық желіні іске қосу және баптау қағидаларын.

16-параграф. Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы, 2-разряд

397. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды штамптың айқын болмауы, лак пленкасының сынуы және басқа да ақаулар бойынша сұрыптау;

қарындаштарды рамаларға сұрыптап жинау;

тақтайшаларды белгі және түк бағыты бойынша іріктеу;

брактарды сұрыптау;

тақтайшаларды рамаларға жинау;

механикалық қоспалардан – құм, саз, қабықтар мен шынылардан гуммитрагантты (байланыстырушы) іріктеу;

қарындаш резеңкесін диаметрі және ұзындығы бойынша сұрыптау;

сұрыпталған гуммитрагантты, резеңке мен қалдықтарды таразылау және ыдыстарға салу.

398. Білуге тиіс:

түрлі ассортименттегі қарындаштар мен тақтайшаларға қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

сүректің негізгі ақауларын;

сұрыпталған қарындаштар мен тақтайшаларды жинаудың тәсілдерін, гуммитраганттың сапасы мен қасиетін;

гуммитрагант пен қарындаш резеңкесіне қойылатын техникалық шарттарды.

17-параграф. Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы, 3-разряд

399. Жұмыс сипаттамасы:

қара графитті, түсті және көшіргі өзекшелерді қолмен қисықтығы, ұзындығы бойынша бракқа шығару және оларды ұстарынан бастап шыңдау;

өзекшелерді механикалық сұрыптаған кезде жартылай автоматтың жұмыс істеу режимін реттеу, кейін өзекшелердің брактарын бөлшектеу;

қарындаш тақтайшаларын сүректің тұқымы, ақауы және оның мөлшері бойынша сұрыптау;

қарындаш тақтайшаларын қалыңдығы бойынша сұрыптайтын станоктың жұмысын реттеу;

сұрыпталған өзекшелер мен тақтайшаларды жәшіктерге, рамаларға қатарлап салу;

сұрыпталған әрбір өнімге және жартылай дайын өнімге арналған техникалық паспортты рәсімдеу.

400. Білуге тиіс:

әртүрлі градациядағы және ассортименттегі өзекшелердің сапасына қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

сұрыптау станоктары мен автомат құрылғыларының негізгі принциптерін және олардың жұмысындағы ұсақ ақауларды жою тәсілдерін;

шикізат пен жартылай дайын өнімді жәшіктерге, рамаларға қатарлап жинау тәртібін

.

18-параграф. Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы, 4-разряд

401. Жұмыс сипаттамасы. көшіргі, қара графитті және түсті өзекшелерді автоматтарда қисықтығы, жапсырылғандығы, кедір-бұдырлығы, сопақтығы бойынша сұрыптау, кейін қосымша қолмен сұрыптау;

сыртқы түрі бойынша өзекшенің сұрпын айқындау;

барлық градация, сыныбы және ассортимент бойынша брақтың барлық түрін іріктеу ;

техникалық шарттарға сәйкес автоматты желілерден (автоматтардан) қарындаштарды сұрыптау;

бракқа шығарылған қарындаштарды брак түрлері бойынша рамаларға жинау;

сұрыпталған өзекшелер мен қарындаштарды жәшіктерге, рамаларға, арбашықтарға қатарлап жинау;

сұрыпталған өнім мен жартылай дайын өнімнің әрбір партиясына техникалық паспорт рәсімдеу.

402. Білуге тиіс:

сұрыпталған автоматтардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

барлық түрдегі, сыныптағы, градациядағы, ассортименттегі өзекшелер мен қарындаштардың жарамдылығының техникалық шарттарын;

өзекшелер мен қарындаштардың брак түрлерін және оларды жою тәсілдерін;

өзекшелер мен қарындаштарды жасаудың технологиялық процесін.

19-параграф. Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы, 2-разряд

403. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштар мен өзекшелерді қораптарға, бумалар мен пеналдарға түстері, градациясы мен ассортименті бойынша қолмен жинақтау және жинау;

қарындаштар салынған қораптарды, бумалар мен пеналдарды бумаларға жинау, бумаларды кендір жіппен байлау, кейін оларды қатарларға, жәшіктерге жинау; паспортты қораптарға, бумалар мен пеналдарға салу; реквизиттер толтырылған этикеткаларды бумаларға, жәшіктерге жабыстыру.

404. Білуге тиіс:

өзекшелерге, қарындаштар мен тараларға қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

шығарылатын өнімнің ассортиментін.

20-параграф. Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы, 3-разряд

405. Жұмыс сипаттамасы:

жинақтаушы машинада қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға түстері, градациясы және ассортименті бойынша жинақтау және жинау;

жинақтаушы машинаның бункерлеріне қарындаштарды түстері бойынша тиеу, қарындаш жиынтығын тасымалдағыш лентадан түсіру, оларды қораптарға немесе бумаларға жинау және қораптарды немесе бумаларды жабу;

қарындаш салынған қораптар мен бумаларды тара бумасына салу, бумаларды кендір жіппен байлау немесе лентамен жабыстыру және бумаларды жәшіктерге салу;

құлақшаларды тара бумаларына және жәшіктеріне жабыстыру;

техникалық шарттарға сәйкес жинақтаушы машинаның жұмыс істеу режимін реттеу және қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға саны мен сапасы бойынша дұрыс терілуін қамтамасыз ету.

406. Білуге тиіс:

жинақтаушы машинаның құрылғысын;

жинақтаушы машинаның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою тәсілдерін;

жинақтаушы машинаның жұмыс істеу амалдары мен әдістерін;

дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды.

21-параграф. Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы, 4-разряд

407. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды бөлшектеп өлшеу автоматында қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға түсі, градациясы және ассортименті бойынша жинақтау және жинау;

жұмыс барысында қарындаштар мен қораптарды ассортименті бойынша автоматтың бункерлері мен тасымалдағыштарына жүйелеп тиеу;

клапан қораптарын автоматтың тиегіш құрылғыларына жинау, қысқыш пластиналардың температурасы мен қысымын бақылау;

бұйымның ассортиментіне қарай техникалық сыныптау бойынша эмульсия құрамын қолданып желімдеу ерітіндісін жасау;

желім ерітіндісіне арналған ванналарға белгіленген деңгейге дейін эмульсия құю;

қарындаш салынған қораптар мен бумаларды жинау және оларды тара бумасына салу, одан кейін оларды қағазға буып-түю, бумаларды кендір жіппен байлау немесе лентамен жабыстыру;

бумаларды жәшіктерге жинау;

құлақшаларды тара бумасына және жәшіктерге жабыстыру;

бөлшектеп өлшеу автоматының жұмыс істеу режимін реттеу және техникалық шарттарға сәйкес жинақтаушы қарындаштарды қораптарға немесе бумаларға саны мен сапасы бойынша дұрыс терілуін қамтамасыз ету.

408. Білуге тиіс:

бөлшектеп өлшеу автоматының құрылғысын;

автомат жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою тәсілдерін;

автоматта жұмыс істеу амалдары мен әдістерін;

дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

желім ерітіндісін даярлау тәсілдерін, желімдер мен желім ерітінділерінің қасиетін.

22-параграф. Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші, 2-разряд

409. Жұмыс сипаттамасы:

станокта тақтайшаларын калибрлеу;

калибрлеуге келіп түскен тақтайшаларды сұрыптау;

тақтайшаларды жинау және түсіру.

410. Білуге тиіс:

калибрлеу станогының құрылғысын;

станок жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жоюды;

тақтайшаларға қойылатын техникалық шарттарды;

сүрек ақауларын;

калибрлеу кезінде брактың пайда болу себептерін және оларды жою тәсілдерін.

23-параграф. Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші, 3-разряд

411. Жұмыс сипаттамасы:

фрезерлі жартылай автоматта тақтайшаларды калибрлеу;

калибрлеуге келіп түскен тақтайшаларды сұрыптау;

қарындаш тақтайшаларын тиеу және түсіру;

фрезерлі жартылай автоматтың жұмыс істеу режимдерін теңшеу және реттеу;

фрезерлі жартылай автоматпен орындалатын әр бір технологиялық операцияда өндеу сапасын бақылау;

фрезерлі жартылай автоматтың жұмысын бақылау-өлшеу аспаптарымен бақылау.

412. Білуге тиіс:

фрезерлеу автоматының құрылғысын және техникалық сипаттамасын;

фрезерлі жартылай автоматты іске қосу, баптау және басқару амалдары мен тәртібін

;

пневмо- және электр автоматика негіздерін, кескіш құралды;

бақылау-өлшеу аспаптары және қарындаш тақтайшаларын өңдеудің техникалық режимін.

24-параграф. Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші, 4-разряд

413. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты желілерде қарындаш тақтайшаларын калибрлеудің технологиялық процесін жүргізу;

калибрлеуге келіп түскен тақтайшаларды сұрыптау;

қарындаш тақтайшаларын тиеу және түсіру;

автоматты желілердің станоктары мен агрегаттарының жұмыс істеу режимін теңшеу және реттеу;

бақылау-өлшеу аспаптары мен электрмен қадағалау жүйелерінің көрсеткіштері бойынша желінің жұмысын бақылау;

желі орындайтын әрбір технологиялық операцияларды өңдеу сапасын бақылау.

414. Білуге тиіс:

желі жабдықтарының құрылғысын және техникалық сипаттамасын;

желіні іске қосу, баптаумен басқару амалдарын және тәртібін;

пневмо- және электр автоматика негіздерін, кескіш құралды;

бақылау-өлшеу аспаптары мен қарындаш тақтайшаларын өңдеудің технологиялық режимін;

тақтайшаларға қойылатын техникалық шарттарды, сүрек ақауларын;

калибрлеу кезінде брақтың пайда болу себептерін және оларды жою тәсілдерін.

25-параграф. Қарындаш тақтайшаларына сіндіруші, 2-разряд

415. Жұмыс сипаттамасы:

белгіленген технология мен температуралық режимді сақтап, ванналарда қарындаш тақтайшаларына сіндіру;

сіндіруге және сіндіргіш құралдарға құюға арналған ерітінді дайындау;

тақтайшаларды тиеу және түсіру;

тақтайшаларды кептіру процесін жүргізу.

416. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

тақтайшаларға сіңдіру және кептірудің технологиялық процесі және режимдерін;
сіңдіруге арналған ерітінді рецептурасын;
тақтайшалардың негізгі қасиетін.

26-параграф. Қарындаштарды бояушы, 3-разряд

417. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қарындаштарды бояушының басшылығымен қарындаштарды декоративтік бояу;

қарындаштарды декоративтік бояу үшін нитроэмальді бояуларды, ерітінділерді дайындау;

қарындаштарды малту рамаларына жинау, ванналарда су бетіне бояулар мен эмальдарды бүрку;

кептіргеннен кейін қарындаштарды малту рамаларынан таңдау, оларды ішінара сұрыптау және рамаларға жинау;

лак араластырғыш бөлімшеден бояуларды тасу.

418. Білуге тиіс:

қарындаштарды декоративтік бояудың технологиялық процесін;

қарындаштарды декоративтік бояуға арналған малту ванналарын дайындау тәртібін ;

нитробояулар мен ерітінділерді пайдалану қағидаларын.

27-параграф. Қарындаштарды бояушы, 4-разряд

419. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды декоративтік бояу;

қарындаштардың бетіне декоративтік бояуды жағуға арналған бояу еріткіштерді бекітілген технологиясы және рецептурасы бойынша дайындау;

қарындаштардың ұшын пектин желіміне, шайырға, шеллакқа, ақ және түсті нитробояуларға жүйелеп малту;

қарындаштарды температуралық және технологиялық режимді сақтап, кептіру.

420. Білуге тиіс:

малту аппараттары пен ванналардың жұмыс істеу принципін;

ассортименттегі қарындаштарды жасаудың технологиялық процесін;

қарындаштарды кептірудің температуралық режимін;

әртүрлі құрамдағы нитробояулар мен ерітінділерді дайындау тәсілдерін және оларды пайдалану қағидаларын, шаблондарды және өзге де өлшегіш құралдарды қолдану қағидаларын.

28-параграф. Қарындаштарды құрастырушы автоматтың операторы, 3-разряд

421. Жұмыс сипаттамасы:

автоматта қарындаштарды құрастыру;

резеңкесі бар ниппельді қарындаштарға кигізу;

резеңкені пластификатормен ылғалдау;

автоматтың қысқыш құрылғыларын реттеу және орнату;

кern құрылғыларын реттеу;

қарындаштарды, ниппельдер мен резеңкелерді автомат бункерлеріне тиеу;

автоматта құрастыру кезінде қарындаштардың, ниппельдер мен резеңкелердің тежеулерін жою;

қабыршықтарды тазалау;

дайын қарындаштарды қабылдау қорабынан рамаларға тиеу.

422. Білуге тиіс:

қарындаштарды жасаудың технологиялық процесін;

қарындаштарды сыныптауын;

автоматтардың жұмыс істеу принципін;

ниппелі және резеңкесі бар қарындаштарға қойылатын техникалық шарттарды;

автомат жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою қағидаларын.

29-параграф. Қарындаштарды штемпельдеуші, 3-разряд

423. Жұмыс сипаттамасы:

температуралық режимді сақтап, қарындаштарды қыздырылған штампылармен штемпельдеу;

ассортименті бойынша техникалық шарттарға сәйкес қарындаштардың қырына және шеңбер бойынша қола таңбаларды жағу;

қабылдағыш бункерлерден штемпельденген қарындаштарды түсіру, рамаларға жинау;

штемпельдеу машинасындағы қарындаштардың тежелуін жою;

жылытпалар мен фольгалардың жұмыс режимін бақылау, толтыру және фольганы ауыстыру;

штемпельдеу қарындаштарын сұрыптау.

424. Білуге тиіс:

қарындаш ассортиментіне қойылатын техникалық шарттарды және таңбаларды жағу тәсілдерін;

брактың себептерін және оны жою тәсілдерін, фольганың сапасын, жылытпа жұмыстарының режимін.

30-параграф. Қарындаштарды, өзекшелер мен таяқшаларды қайраушы, 2-разряд

425. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштарды, кәуаптарға арналған таяқшалар мен өзекшелерді бункерге тиеу, қайрауға арналған станокта, оны қажетіне қарай реттеп, өзекшелерді және "Рекламный", "Союз" және басқа да қарындаштарды, сондай-ақ кәуаптарға арналған таяқшаларды қайрау;

қайрау процесінде қисық, сынған (ақау) өзекшелерді және кәуаптарға арналған таяқшаларды сұрыптау;

қарындаштың пішіні бойынша көшіргіштерді орнату, пышақтардың өткірлігін тексеру және станокты жұмысқа қосар алдында қарындаштарды қайрап көру;

қайралған қарындаштарды, өзекшелер мен кәуаптарға арналған таяқшаларды рамалар мен вагонеткаларға түсіру;

барабандағы ажарлағыш қабықшаларды ауыстыру.

426. Білуге тиіс:

қайрау станогының құрылғысын;

станок жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою қағидаларын;

станокты реттеу тәсілдерін, ассортименттегі қарындаштарды, өзекшелер мен кәуаптарға арналған таяқшаларды қайрауға қойылатын техникалық шарттарды.

31-параграф. Қарындаштарды, өзекшелер мен таяқшаларды қайраушы, 3-разряд

427. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаштар мен өзекшелерді автоматта қайрау;

өзекшелер мен қарындаштарды қайрау үшін автоматтың магазиніне тиеу;

қайрау процесінде қисық, сынған (брак) өзекшелерді сұрыптау;

қайралған қарындаштар мен өзекшелерді автомат магазинінен түсіру;

қайралған өзекшелерді қағазға буып-түю және оларды буып-түйетін орынға тасымалдау;

өзекшелер мен қарындаштардың дұрыс қайралуын бақылау;

барабандағы ажарлағыш қабықшаларды ауыстыру.

428. Білуге тиіс:

қайрау автоматтарының құрылғысын;

автоматтың жұмысын реттеу және ұсақ кінәраттарды жою қағидаларын;

өзекшелер мен қарындаштарды қайрауға қойылатын техникалық шарттарды.

32-параграф. Өзекше жіптерін кесуші, 3-разряд

429. Жұмыс сипаттамасы:

шағын кескіште қолмен ұзындығы + - 2миллиметр дәлдікпен көшіргі және қара графитті өзекшелерді кесу;
көшіргі өзекшелерді сия түтіктеріне механикалық кесу;
өзекшелері сұрыптау;
өзекшелерді бумаларға буып-түю, оларды қаңылтыр табалар мен қатарларға жинау;
берілген ұзындықта өзекшелердің жіптерін кесуге шағын кескіштерді баптау;
кескіш құралды орнату.

430. Білуге тиіс:

жіптерді ассортимент ұзындығы бойынша өзекшелерге кесудің техникалық шарттары мен жұмыс нұсқаулықтарын;
ағын кескіштерді баптау тәсілдерін;
кескіш құралды пайдалану қағидаларын.

33-параграф. Өзекше массасын дайындау жөніндегі дисперсиялы араластырғыштардың операторы, 6-разряд

431. Жұмыс сипаттамасы:

дисперсиялы араластырғыштарда қысым бойынша қара графитті және түсті өзекшелерді жасауға арналған өзекше массасын дайындаудың технологиялық процесін басқару;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша өзекше массасын дайындауды бақылау;
қызмет көрсететін жабдықты баптау.

432. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың: дисперсиялы араластырғыштардың, өлшейтін автоматты таразылардың, бункерлер мен қосалқы техникалық құралдардың құрылғысын;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және қайта баптау қағидаларын;
өзекше массасының дайын болу деңгейін және сапасын айқындау тәсілдерін;
қолданылатын шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттарды;
өзекше массасын дайындаудың технологиялық процесін.

34-параграф. Өзекшелерге сіңдіруші, 4-разряд

433. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға және жұмыс істеу инструкциясына сәйкес автоклавтарда қара графитті қарындаш өзекшелеріне май сіңдіру;

айналу жылдамдығын, температурасы мен уақытын реттеп, ыдыстарға өзекшелерді тиеу арқылы центрифугаларда майларды кетіру;

жасалатын өзекшелердің градациясына қарай компоненттерді балқытудың температуралық режимін ескере отырып, автоклавтардың май ванналарын жасау;

өзекшелерге майды сіндірудің қажетті процентін қамтамасыз етіп, автоклавтардың жұмыс істеудің технологиялық циклі бойынша температуралық режимін реттеу;
автоклавтарда бу қысымының берілген деңгейін сақтау;
өзекшелердің жанқаларын шыңдау және сіндіру.

434. Білуге тиіс:

автоклавтар мен тельфердің құрылғысы және жұмыс істеу принципін;
барлық градациядағы өзекшелерге сіндіру бойынша техникалық шарттарды және жұмыс істеу нұсқаулықтарын;

түрлі мақсатқа арналған өзекшелерге арналған ванналардың әртүрлі майлары құрамының рецептурасын;

май ванналары мен өзекше компоненттерінің негізгі қасиетін;

өндірістік оқу бағдарламасы көлемінде және кәсіптік техникалық білім беру мекемелері мен мектептер жүйесінде тиісті пәндердің негіздерін.

35-параграф. Өзекшелерді ажарлаушы, 4-разряд

435. Жұмыс сипаттамасы:

шөрке ажарлайтын автоматта өзекшелердің шөркелерін кесу және ажарлау;

техникалық шарттарға сәйкес өзекшенің берілген ұзындығына ажарлағыш дискілерді орнату және реттеу;

өзекшелерді бункерлерге тиеу, өзекшелерді сұрыптау және түсіру және оларды жәшіктерге қатарлау;

ажарлағыш барабандарға ажарлау қабықшасын жабыстыру;

автомат жұмысының режимін реттеу, оның жұмысындағы кінәраттарды жою.

436. Білуге тиіс:

шөрке ажарлағыш автоматтың құрылғысын;

ажарлағыш барабандарды орнату және реттеу тәсілдерін;

өзекшелерге қойылатын техникалық шарттарды;

ажарлау қабықшаларының түрі мен нөмірін.

36-параграф. Өзекшелерді жазып-жаюшылар, 3-разряд

437. Жұмыс сипаттамасы:

қолмен металдан жасалған суық плитада қисықтығы әбден түзелгенге дейін қара графитті, түсті және көшіргі өзекшелерді жазып-жаю;

лотоктарда өзекшелердің көшіргі жіптерін жазып-жаю, одан кейін оларды қаңылтыр табаға жинау және өзекшелерге кесу;

қысқартылған және жарамсыз өзекшелерді сұрыптау;

өзекшелерді рамаларға қатарлау немесе өзекшелердің тура санын айқындап, қағаз бумаларға буып-түю;

бумаға толтыру және техникалық паспорттарды салу;
өзекшелерді кептіргіш камераларда, оларды механикалық жазып-жайып кептіру;
барабандарды кептіргіш барабандарға тиеу және түсіру жөнінде қосымша жұмыстарды орындау;
барабандарды өзекшелерден түсіру;
жарамсыз өзекшелерді сұрыптау;
сұрыпталған өзекшелерді қаңылтыр табалар мен жәшіктерге қатарлау;
қаңылтыр табалар мен жәшіктерді қатарлау.

438. Білуге тиіс:

өзекшелерді қолмен және механикалық жазып-жаюдың технологиялық процесін;
өзекшелерді бумаларға, барабандарға, рамаларға, қаңылтыр табаларға, қатарларға тез және бірқалыпты жинау қағидалары мен амалдарын;
өзекшелердің ассортиментін, қайтарылатын және қайтарылмайтын қалдықтардың нормаларын.

37-параграф. Өзекшелерді жазып-жаюшылар, 4- разряд

439. Жұмыс сипаттамасы:

ыстық плитада көшіргі өзекшелерін жазып-жаю;
жасалатын өзекшелердің әрбір ассортиментіне берілген температуралық режимге сәйкес өзекшелерді ыстық плитада қыздыру;
қыздырылған өзекшені екі есе араластыру және жазып-жаю;
қысқа шеттерді, сопақ және кедір-бұдыр өзекшелерді өңдеу, одан кейін жәшіктерге салу;
жарамды өзекшелерді партиялар бойынша жәшіктерге қатарлап толтыру және техникалық паспортты салу.

440. Білуге тиіс:

ыстық плитаға қойылатын техникалық шарттарды, температуралық режимін және жұмыс істеу қағидаларын;
ассортименттегі көшіргі және түсті өзекшелерді жасаудың техникалық шарттарды; брактың түрлері мен оны жою тәсілдерін;
өзекшелерді жәшіктерге, қатарларға тез, бірқалыпты жинау қағидалары мен амалдарын;
қайтарылатын және қайтарылмайтын қалдықтардың нормаларын.

38-параграф. Өзекшелерді кептіруші, 3-разряд

441. Жұмыс сипаттамасы:

кезеңмен жұмыс істейтін автоматты кептіргіштерде өзекшелерді механикалық жазып-жайып кептіру;

кептіргіш камералар жұмысының температуралық және технологиялық режимін қамтамасыз ету;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша өзекшелерді кептіру процесін реттеу;

барабандарды және кептіргіш камераларды тасымалдау, тиеу және түсіру;

кептірілгеннен кейін өзекшелердің ылғалдылығын, кептіргіш камералардың жұмысын бақылау.

442. Білуге тиіс:

өзекшелерді кептірудің технологиялық процесін;

кептіруге дейін және кейін өзекшелерге қойылатын техникалық шарттарды;

өзекшенің түсі мен ылғалдылығына қарай өзекшелерді кептіру режимдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану қағидаларын.

39-параграф. Өзекшелерді престеуші, 6-разряд

443. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық престерде қысым бойынша массаны престеу, тығыздау және өзекшелерді престеу;

қара графитті, көшіргіш және түсті өзекшелерді тік және көлденең тәсілмен қалыптау;

өзекшелерді механикалық дөңгелектеп кеңейтіп, кептіргіш камераларда кептіру;

барабандарды кептіргіш камераларға тиеу және түсіру бойынша қосалқы жұмыстарды орындау;

қара графитті және түсті, қисық және қысқа өзекшелерді шыңдау және бракқа шығару;

сұрыпталған өзекшелерді градациясы мен сұрыптылығы бойынша жәшіктерге салу;

гидравликалық престер мен автоматтық желілер жұмысының технологиялық режимін қамтамасыз ету;

матрицаларды іріктеу және ауыстыру;

шағын кескіштерді баптау;

шағын кескіштерде өзекшелерді кесу.

444. Білуге тиіс:

жоғары қысымды гидропрестердің және автоматты желілердің құрылғысын және пайдалану қағидаларын;

барлық өзекшелердің рецептурасы және ассортиментін;

шағын кескіштер мен айналмаларды баптау тәсілдерін және олардың жұмысындағы кінәраттарды жою;

өзекше жіптерін тартуға арналған матрицалардың іріктеу және ауыстыру тәртібін, желіні басқару қағидаларын;

бақылау-өлшеу аспаптарын;

пневмо- және электр автоматиканың негіздерін;

өзекшелердің сапасына қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

барлық сыныптағы өзекшелерді жасауға қойылатын техникалық шарттар мен техникалық шарттарды.

40-параграф. Тақтайшаларды кептіруші, 3-разряд

445. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептірушінің басшылығымен туннельді кептіргіштерде қарындаш тақтайшаларын кептіру;

тақтайшаларды "қалыптарға" механикалық және қолмен қалау;

тақтайша "қалыптары" салынған вагонеткаларды кептіру камераларына тиеу және түсіру;

қатардағы тақтайшаларды түзетіп, "қалыптарды" бөлшектеу;

техникалық шарттарға сәйкес дайын тақтайшаларды қыры және шөркесі бойынша сұрыптау, одан әрі рамаларға жинау;

тақтайшалардың жарамдылығын өтетін және өтпейтін шаблондардың өлшемі бойынша айқындау;

қыс мезгілінде қатып қалған және жабысып қалған тақтайшаларды ағаш балғамен бөлу, брактарға сұрыптау және оларды "қалыптарға" қатарлау.

446. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін дестелеу станогының құрылғысын;

оның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жоюды;

өлшегіш аспаптар мен құралдарды пайдалану қағидаларын;

қарындаш тақтайшаларының барлық ассортиментіне қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

41-параграф. Тақтайшаларды кептіруші, 4-разряд

447. Жұмыс сипаттамасы:

қарындаш тақтайшаларын туннель кептіргіштерде кептіру;

тақтайшаларды кептіру және жылу-дымқылмен өңдеу режимін олардың сапасы мен ассортиментіне сәйкес іріктеу;

бақылау тақтайшаларды іріктеу және олардың ылғалдығын өлшеу;

тақтайшаларды тиеу және түсіруді басқару;

жұмыстың ауысым журналын жүргізу.

448. Білуге тиіс:

кептіру камераларының, реттеуші және бақылау-өлшеу аспаптарының, дистанциялық басқарылатын аппаратураның құрылғысын, жұмыс істеу принципін; кептіру режимдерін;

тақтайшалардың ассортиментін;

сүректің қасиетін;

кептірілген тақтайшаларға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптарын.

42-параграф. Тақтайшаларды кептіруші, 5-разряд

449. Жұмыс сипаттамасы:

конвейер типтегі автоматтандырылған кептіргіш машинада қарындаш тақтайшаларын кептіру;

бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен кептіру режимін реттеу;

келіп түсетін тақтайшалардың ылғалдылығына қарай кептіру режимін өзгерту;

машина механизмдерін реттеу және жағу;

бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштеріне және кептірудің белгіленген режиміне қарай қыздырылған ауаның берілуін реттеу;

тақтайшаларды тиегіш магазиндерге тиеу, жүк түсіргіш конвейерден кептірілген тақтайшаларды түсіру, сұрыптау және рамаларға жинау;

келіп түсетін және кептіргеннен кейін алған тақтайшалардың ылғалдылығын бақылау;

машина жұмысын бақылау және ұсақ кінәраттарды жою.

450. Білуге тиіс:

машинаның және оның негізгі тораптарының конструкциясын;

қыздырылған ауаны беру қағидаларын;

кептіргенге дейін және кейін қарындаш тақтайшаларына қойылатын техникалық шарттарды;

кептірудің технологиялық процесін;

тақтайшалардың ылғалдылығына қарай кептіру циклдерінің ұзақтығын;

бақылау-өлшеу аспаптары мен автоматикасының қолданылатын жүйесінің құрылғысын және қызмет көрсету тәртібін.

43-параграф. Шикі құрамдаушы, 5-разряд

451. Жұмыс сипаттамасы:

кара графитті және көшіргі өзекшелерге арналған шикі құрамдарды дайындау;

рецептураға сәйкес саздың, графиттің, бояғыштар мен байланыстырғыш заттардың қажетті пропорциясын айқындап, барлық градация мен түрлі-түсті өзекшелерге арналған шикі құрамды іріктеу;

біркелкі паста секілді массаны алу үшін араластырғыштарда шикі құрамдарды араластыру;

қарындаш өзекшесінің тобы мен мақсатына қарай шихтаның құрамын шоғырландыру;

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес графиттің, бояғыштардың, майлардың, толтырғыштар мен байланыстырғыштардың сапасын тексеру;

компоненттерді босату, өлшеп орау, таразылау және тасу.

452. Білуге тиіс:

қарындаш өзекшесін топтары, сыныбы және ассортименті бойынша жасаудың технологиялық процесін;

шихтаны дайындау үшін қолданылатын компоненттерге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

қара графитті және көшіргі өзекшелерді жасау үшін рецептураны жасауды.

6-тарау. Сіріңке өндірісі жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Арнайы сіріңкелерді жасаушы, 3-разряд

453. Жұмыс сипаттамасы:

жинау планкаларын сіріңке шилерімен толтыру;

тұтандырғыш массаның арнайы құрамын дайындау және оны сіріңке шиіне жағу;

сіріңкелер көлденең салынған планкаларды ақырын айналдыру арқылы сіріңке қалпақшаларын қалыптастыру;

сіріңке қалпақшаларын табиғи жағдайда кептіру;

сіріңке қалпақшаларын лактау;

үккіштер жасау, резеңке кружкаларын шабу;

сіріңке мен үккіштерді қондырғыда целлофанға (пленкаға), банкаларға, қораптар мен жәшіктерге буып-түю;

жұмыс орнын тазалау.

454. Білуге тиіс:

арнайы сіріңкелерді жасаудың технологиялық процесін;

арнайы тұтандырғыш массалардың рецептурасын;

дайын өнімге қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

лактар мен буып-түю материалдарына қойылатын талаптарды;

арнайы сіріңкелерді жасауда туындайтын ақауларды;

олардың алдын алу және жою тәсілдерін;

тұтанудың алдын алу және жою шараларын.

2-параграф. Жеке-жеке сіріңкелерді жинауға арналған станоктың операторы, 2-разряд

455. Жұмыс сипаттамасы:

станокта жеке-жеке сіріңкелерді жинау процесін жинау;

станокты жұмысқа дайындау;

жеке-жеке сіріңкелерді станоктың тиегіш лотына беру;

кассетаға сіріңкелерді салу және түзету;

ақау әрі көлденең жатқызылған сіріңкелерді және қалдықтарды алып тастау;

станокты тазалау және жұмыс орнын тазалау.

456. Білуге тиіс:

жеке-жеке сіріңкелерді жинауға арналған станоктардың құрылғысын;

оларды пайдалану және күтім жасау қағидаларын;

жеке-жеке сіріңкелерді жинаудың технологиялық процесін;

сіріңкелерге қойылатын талаптарды;

жеке-жеке сіріңкелерді жинау кезінде туындайтын ақауларды және оларды жою тәсілдерін;

тұтануды алдын алу және болдырмау шараларын.

3-параграф. Қорап толтырғыш станоктың операторы, 3-разряд

457. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті қорап толтырғыш станок операторының басшылығымен сіріңкелерді қораптарға жинау процесін жүргізу;

этикеткаланған бос қораптар салынған лотоктарды, сіріңкелер салынған кассеталарды дайындау және тасу, олардың сапасын бақылау;

қораптарға жаққыш станокты сіріңке салынған кассеталармен және бос сіріңке қораптарымен зарядтауға қатысу;

лотоктарға сіріңке толтырылған қораптарды дұрыс толтыруды қадағалау;

ақау қораптарын жою және ауыстыру;

лотоктардағы сіріңке салынған қораптарды түзету және лотоктарды ауыстыру;

жұмыс орнын тазалау.

458. Білуге тиіс:

қораптарға толтырғыш станоктың жұмыс істеу принципін;

оларды пайдалану және күтім жасау қағидаларын;

сіріңкелерді қораптарға жинаудың технологиялық режимін, сіріңке салынған кассеталарды тасу амалдарын;

сіріңкелердің тұтануын алдын алу және болдырмау шараларын.

4-параграф. Қорап толтырғыш станоктың оператор, 4-разряд

459. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңкелерді қораптарға жинау процесін жүргізу;

қораптарды толтырғыш станокты сіріңке салынған кассеталармен зарядтау;
босату механизмінде сіріңкенің және сынған қораптардың үйінділерін кетіру;
сіріңке қалпақшаларының бүтіндігін және сіріңкелерді қораптарға салу сапасын бақылау;

жартылай толған сіріңке қораптарына сіріңкелерді қолмен жинау.

460. Білуге тиіс:

қораптарды толтырғыш станоктың жекелеген тораптары мен механизмдерінің құрылғысын және өзара әрекетін;
сіріңкелерді қораптарға жинау сапасын бақылау әдістерімен тәртібін.

5-параграф. Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы, 1-разряд

461. Жұмыс сипаттамасы:

барлық жүйедегі ши кептіргіш аппараттарды тиеу процесін жүргізу;
сіндірілген шилерді ши кептіргіш аппараттарға беруді реттеу;
ши кептіргіш аппараттың торында сіріңке шилерінің бірқалыпты қалыңдығын сақтау;

жұмыс орнын тазалау.

462. Білуге тиіс:

ши кептіргіш аппараттардың және тасымалдағыш механизмдердің құрылғысын;
ши кептіргіш аппараттарды тиеу қағидаларын;
дымқыл сіріңке шилеріне қойылатын техникалық шарттарды.

6-параграф. Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы, 2-разряд

463. Жұмыс сипаттамасы:

кептіргіш аппараттарда сіріңке шиін кептіру процесін жүргізу;
температура режимдерін сақтау және ши сапасын қамтамасыз ету;
мөлшерлегіш құрылғының көмегімен ши ажарлағыш, ши сұрыптағыш станоктарға және сіріңке автоматтарына құрғақ сіріңке шиін беру;

барабандарда және сұрыптау машиналарында сіріңке шилерін ажарлау және сұрыптау;

қызмет көрсететін жабдықты майлау және тазалау.

464. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;
құрғақ шиге қойылатын техникалық шарттарды;
сіріңке өндірісінде қолданылатын сүректің қасиеттерін және оның ақауларын;
қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарының мақсатын, сіріңке шилерін кептіру режимдерін.

7-параграф. Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы, 3-разряд

465. Жұмыс сипаттамасы:

автоматты желілерде сіріңке шилерін кептіру, ажарлау, бірінші рет және қайта сұрыптау әрі мөлшерлеу процесін жүргізу;

технологиялық жабдықтар мен көлік құралдарын жұмысқа дайындау;

сіріңке шиін кептіру процесін температурасын, ши кептіргіш аппараттың торлы тасымалдағыш қозғалысының жылдамдығы, сорғыш ысырмаларын және ауаның шығуын реттеу;

сіріңке шиінің келесі өңдеулерге бірқалыпты шығуын қамтамасыз ету;

ажарлаудың, бірінші және қайта сұрыптаудың сапасын бақылау;

шашылған құрғақ сіріңке шиін сұрыптауға қайтару.

466. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың және көлік құралдарының құрылғысын;

құрғақ сіріңке шилерін жасаудың технологиялық режимін;

сіріңке өндірісінде қолданылатын сүректің қасиетін;

бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысы және пайдалану қағидаларын.

8-параграф. Макаль, 5-разряд

467. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке автоматында сіріңкелерді жасау процесін жүргізу;

сіріңке автоматын жұмысқа дайындау;

тұтандырғыш масса мен парафинді, қыздырғыш плиталарды қыздыру;

құрылғыларды тұтандырғыш массамен және парафинмен толтыру;

жинау планкаларының толтырылуын, сіріңке қалпақшаларының өлшемі мен құрғауын және шиді парафиндеу тереңдігін, массаның тығыздығы мен сапасын, масса мен парафиннің тереңдігін, алдын ала және одан әрі қыздыратын плиталардың температурасын, ши шөркелері мен қыздыру плиталары арасындағы саңылауларды қадағалау;

құрылғыларды тазалау және майлау;

жұмыс орнын тазалау.

468. Білуге тиіс:

сіріңке автоматтарының, парафиндеу және малту құрылғыларының құрылғысын, кинематикасын;

сіріңкелерді жасаудың технологиялық режимін;

құрылғыларға парафин мен тұтандырғыш массаны беру амалдарын;

тұтандырғыш массаны, парафинді, майлау-сүрту материалдары мен дайын сіріңкелерді сақтау шарттарын;

сіріңкелер мен тұтандырғыш массаның тұтануының алдын алу және болдырмау шараларын.

9-параграф. Сіріңке автоматтарының операторы, 3-разряд

469. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сіріңке автоматтарының операторының басшылығымен сіріңке автоматтарында сіріңке жасау процесін жүргізу;

сіріңке автоматының жинау автоматы магазиніне шиді толтыруды қадағалау;

жинау автоматының магазиніндегі сіріңке шилерін түзету;

бөгде заттарды және ақау сіріңке шилерін алып тастау;

сіріңке аппаратының зарядын қадағалау;

ақау және көлденең жатқызылған сіріңкелерді алып тастап, кассеталардағы сіріңкелерді тығыздау және тегістеу;

сіріңке салынған кассеталарды тасымалдағыштарға немесе белгіленген жерге жеткізу және оларды бос кассеталармен ауыстыру;

жинау аппаратын тазарту;

жұмыс орнын тазалау.

470. Білуге тиіс:

сіріңке автоматының жинау автоматының құрылғысын және жұмыс істеу принципін;

оған қызмет көрсету және күтім көрсету қағидаларын;

сіріңке автоматында сіріңке жасаудың технологиялық режимін;

сіріңке өнеркәсібінде қолданылатын сүректің қасиетін, түзету кезінде сіріңкелерді қолдану қағидаларын;

сіріңкелердің тұтануын алдын алу және болдырмау шараларын.

10-параграф. Сіріңке автоматтарының операторы, 4 разряд

471. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке автоматында сіріңкелерді жасау процесін жүргізу;

автоматты қосуға дайындау және оны қосу;

бос кассеталарды сіріңке автоматының тиегіш құрылғыларына орнату;

сіріңкелерді кассеталарға және сіріңке шилерін жинау аппаратының магазиндеріне жинау үшін құрылғылардың қалыпты жұмысын қамтамасыз ету;

сіріңке толтырылған кассеталарды сіріңке автоматынан түсіру;

сіріңке қалпақшаларын кептіруді бақылау;

сіріңке автоматын тазалау және механизмдерін реттеу.

472. Білуге тиіс:

сіріңке автоматтарының жекелеген тораптары мен механизмдерінің құрылғысын және өзара әрекетін, оларды күту қағидаларын;
кассеталарды сіріңке автоматтарына орнату және оларды түсіру амалдарын;
сіріңке қалпақшаларын кептіру қағидаларын.

11-параграф. Сіріңке қораптарын жасайтын автоматты желілердің операторы, 4-разряд

473. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке жасайтын автоматты желілердегі жәшіктерде сіріңке қораптарының ішкі және сыртқы бөліктерін бағдарлау, оларды құрастыру, сіріңкелерді қораптарға жинау, қораптарды бумаларға буып-түю және оларды жәшіктерге жинау процесін жүргізу;

сіріңке қораптарының ішкі және сыртқы бөліктерінің қозғалысын реттеу;

сигнал беру жүйесінің көмегімен және ленталы конвейерді бірқалыпты тиеумен сіріңке қораптарының қораптарды желімдеу машиналарынан синхронды берілуін қамтамасыз ету;

сіріңкелердің қораптарға жиналуын қадағалау;

қораптарды сіріңкелермен толтыруды бақылау;

сіріңкелерді бумаларға буып-түю және оларды жәшіктерге жинау;

жәшіктерді белгіленген орынға жеткізу;

құлақшаларды жабыстыру және трафарет түсіру;

жабдықты тазарту және жұмыс орнын тазалау.

474. Білуге тиіс:

сіріңке жасайтын автоматты желінің жекелеген тораптарының және механизмдерінің құрылғысын, өзара әрекетін;

дайын өнімге, желімге, қағазға, сіріңке қораптарының ішкі және сыртқы бөліктеріне қойылатын техникалық талаптарды;

сіріңке қораптарының қозғалысын реттеу қағидаларын.

12-параграф. Сіріңке қораптарын жасайтын жартылай автоматты желілердің операторы, 3-разряд

475. Жұмыс сипаттамасы:

қораптарды желімдейтін машиналарда шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін желімдеу процесін жүргізу;

қораптарды желімдейтін машиналарды жұмысқа дайындау;

сіріңке қораптарының дайындамалары салынған лотоктарды түсіру және бос лотоктарды тасымалдағыштарға орнату;

қағаз толтыру, дайындамаларды сұрыптау және салу, клейстерге құю;

шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін қалыптастыруды,
қағаздың симметриялы жабысқанын қадағалау;
тасымалдағыштан бракты алып тастау;
қораптарды желімдеуші машиналарды тазарту және жұмыс орнын тазалау.
476. Білуге тиіс:
қорап жабыстырғыш машиналардың құрылғысын;
шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөлігін жасаудың технологиялық режимін;
сіріңке қораптарының сапасын бақылау әдістері мен тәртібін;
қолданылатын материалдарды шығындау нормаларын.

13-параграф. Сіріңке қораптарын жасайтын жартылай автоматты желілердің операторы, 4-разряд

477. Жұмыс сипаттамасы:
картонды сіріңке қораптарын және шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін желімдеу процесін жүргізу;
жабдықты жұмысқа дайындау;
қораптарды қалыптастыруды қадағалау;
конвейерді, желдеткіштерді, ысырмаларды, инжекторларды, басқару және сигнал беру жүйелерін реттеу.
478. Білуге тиіс:
қызмет көрсететін жабдықтың жекелеген тораптардың конструкциясы мен өзара әрекетін;
картонды сіріңке қораптарын және шпоннан жасалған сіріңке қораптарының ішкі бөліктерін жасаудың технологиялық режимін;
қолданылатын материалдарға және жасалатын қораптарға қойылатын техникалық шарттарды.

14-параграф. Сіріңке қораптарын кептіру аппаратшысы, 2-разряд

479. Жұмыс сипаттамасы;
барлық жүйедегі қорап кептіргіш аппараттарда сіріңке қораптарын кептіру процесін жүргізу;
қорап кептіргіш аппараттар мен тасымалдағыштарды жұмысқа дайындау;
температура режимін, торлы тасымалдағыш қозғалысының жылдамдығын сақтау;
сіріңке қораптарының сапасын және олардың келесі өңдеуге бірқалыпты шығуын қамтамасыз ету;
сіріңке қораптарын этикеткалау станоктарының бункеріне таратып бөлу және олардың толуын реттеу;

қорап кептіргіш аппараттардың, желдеткіштер мен тасымалдағыштардың жұмысын қадағалау;

жұмыс орнын тазалау.

480. Білуге тиіс:

қорап кептіргіш аппараттар мен тасымалдағыштардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

бу өткізгіш және конденсациялы магистралдың схемаларын;

сіріңке қораптарын кептірудің технологиялық режимін;

сіріңке өндірісінде қолданылатын сүректің, қағаздың қасиетін;

бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысы және пайдалану қағидаларын.

15-параграф. Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы, 2-разряд

481. Жұмыс сипаттамасы:

сіріңке қораптары салынған лотоктарды тасымалдағыштардан түсіру және оларды қораптарға жаққыш машиналардың тиегіш құрылғыларына тиеу;

сіріңке қораптарына жағылуды және олардың кептіргіш аппараттарына жылжуын бақылау;

машиналарды тазарту, жуу және жұмыс орнын тазалау.

482. Білуге тиіс:

қораптарға жаққыш машиналардың жұмыс істеу принципін;

фосфор массаларын дайындау және қораптарға жаққыш машиналарға сіріңке қораптары мен фосфор массаларын тиеу қағидаларын;

фосфор массасын сіріңке қораптарына жағу процесін;

фосфор массасына және сіріңке қораптарына жағуға қойылатын техникалық талаптарды;

сіріңке қораптарының түрлері мен брак болу себептерін, тұтанудың алдын алу және болдырмау шараларын.

16-параграф. Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы, 3-разряд

483. Жұмыс сипаттамасы:

қораптарға жаққыш машиналарда сіріңке қораптарына жағу процесін жүргізу;

машиналарды жұмысқа дайындау;

түзету және щеткалар мен қырғыштарды орнату;

сіріңке қораптарына жағылатын фосфор массасының қабатын реттеу;

қорапқа жаққыш машиналарды фосфор массасымен толтыру;

сіріңке қораптарына жағылудың сапасын бақылау;

қатарларды қағазбен бөліп, жәшіктерге сіріңке қораптарын жинау, сынған, фосфор массасы төгілген және боялмаған жәшіктерді іріктеу;

сіріңке толтырылған жәшіктерді тасымалдағыштарға беру;
қораптарға жағатын машинаны баптау.

484. Білуге тиіс:

қораптарға жағатын машинаның құрылғысын және баптау қағидаларын;
сіріңке қораптарына фосфор массасын жағу процесін;
сіріңке қораптарын жәшіктерге жинау қағидаларын;
қораптарға жағатын машиналарды реттеу қағидаларын;
щеткалардың сапасына қойылатын талаптарды;
брактың түрлері мен ақауларын, оны алдын алу және болдырмау шараларын;
тұтанудың алдын алу және болдырмау шараларын.

17-параграф. Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы, 4-разряд

485. Жұмыс сипаттамасы:

желіде орнатылған қораптарға жаққыш машиналарда сіріңке қораптарына фосфор массасын жағу процесін жүргізу;

қораптар жаққыш машиналарды,кептіргіш аппараттар мен беріп тұратын конвейерлерді жұмысқа дайындау және басқару;

ыдыстардағы фосфор массасын, қозғалыс жылдамдығын жағатын дискілерді қысу күшін реттеу;

жағатын доңғалақтарды ауыстыру;

жинақталатын құрылғылардың лотоктарын жинақтау;

сіріңке қораптарын кептіргіш конвейерлер бойынша қозғалуын қадағалау және реттеу;

фосфор массасымен түйісетін тораптар мен бөлшектерді тазарту, жуу.

486. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың құрылғысы және жекелеген тораптар мен механизмдердің өзара әрекетін;

беріп тұратын конвейерлердің, қораптарға жағатын машиналар мен қораптарға толтырғыш құрылғылардың синхронды жұмысын қамтамасыз ету қағидаларын;

бумаларды буып-түйетін машиналармен сигналдық байланыс жүйесін;

фосфор массасын сіріңке қораптарына жағудың технологиялық режимін;

сіріңке сапаларын бақылау әдістері мен тәртібін.

18-параграф. Сіріңке массаларын дайындаушы, 3-разряд

487. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сіріңке массаларын дайындаушының басшылығымен тұтандырғыш және фосфор массаларын жасау процесін жүргізу;

сіріңке массалары үшін шыны мен химикаттарды шар диірмендерде құрғақтай тарту және електеу;

сынған шыныны жуу және кептіру;

дымқылдай тартатын диірмендерде және масса үккіштерде сіріңке массаларын тарту;

желімді сулау және сіріңке массаларына арналған желім ерітінділерін қайнату;

массаны тарту сапасын қадағалау;

шар диірмендері, масса үгіткіштерді, механикалық електерді, жуғыш және кептіргіш құрылғыларды тазарту;

жұмыс орнын тазалау.

488. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

жекелеген химикаттар мен желім ерітінділерінің қасиеті мен мақсатын;

сіріңке массалары мен желім ерітінділерін дайындаудың технологиялық режимдерін;

тартылған материалдар мен дайын сіріңке массасына қойылатын техникалық талаптарды;

химикаттар мен сіріңке материалдарын қолдану қағидаларын;

тұтанудың алдын алу және болдырмау тәсілдерін.

19-параграф. Сіріңке массаларын дайындаушы 4-разряд

489. Жұмыс сипаттамасы:

технологиялық режимдерге және бекітілген рецептураға сәйкес тұтану және фосфор массаларын дайындау;

химиялық материалдарды бөліп өлшеу;

материалдар мен массаны шығындауды есепке алу;

сіріңке массаларының температурасы мен тығыздығын өлшеу.

490. Білуге тиіс:

сіріңке массаларының рецептурасын;

сіріңке массаларын жасау үшін қолданылатын химиялық материалдардың қасиеті мен мақсатын;

жекелеген компоненттерді араластыру және оларды қолдану қағидаларын, таразылардың құрылғысын;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану қағидаларын.

20-параграф. Этикеткалау станогының операторы, 4-разряд

491. Жұмыс сипаттамасы:

этикеткалау станогында сіріңке қораптарының сыртқы және ішкі бөлігін бағдарлау, сіріңке қораптарын құрастыру, этикеткаларды желімдеу процесін жүргізу;
этикеткалау станогының этикеттермен зарядтау;
сіріңке қораптарының құрастыру және этикетті желімдеу сапасын бақылау;
бракқа шығарылған сіріңке қораптарының жою;
лотоктарды ауыстыру;
станокты тазарту және жұмыс орнын тазалау.
492. Білуге тиіс:

этикеткалау станогының құрылғысы және жекелеген тораптары мен механизмдерінің өзара әрекетін және клейстерді орталықтан беру жүйесін;
оларды пайдалану және күтім жасау қағидаларын;
сіріңке қораптарын құрастыру және этикеткалаудың технологиялық режимін;
станокты этикеткалармен зарядтау тәсілдерін.

7-тарау. Сүрек плиталар мен талшық плиталары өндірісі жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Ағаш талшықты плиталарды термоөңдеуші, 4-разряд

493. Жұмыс сипаттамасы:

дайын ағаш талшықты плиталарды камералық қондырғыларда берілген режим бойынша қыздыру, ылғалдау және салқындату;
жабдықтың және бақылау-өлшеу аппараттарының жұмысын бақылау;
өрт қауіпсіздігін қамтамасыз ету;
жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою;
журналда жазбаларды жүргізу.

494. Білуге тиіс:

қыздыру камераларының, ылғалдатқыш және салқындатқыш қондырғылардың, өлшегіш және реттегіш аспаптардың құрылғысын;
плиталарды термоөңдеу режимдерін;

қатты және аса қатты ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

қыздыру камераларын пайдалану бойынша өрт қауіпсіздігін қамтамасыз ету қағидаларын.

2-параграф. Араластырғыш агрегаттың машинисі, 4-разряд

495. Жұмыс сипаттамасы:

қайың шпонының қалдығын мемлекеттік стандарттар бойынша талап етілетін фракцияға дейін үгіту процесін жүргізу, механикаландырған жолмен оны таратқыш бункерге беру;

рецептураға сәйкес негізгі компоненттерді мөлшерлеу және оларды араластырғыштарға тиеу;

негізгі тораптар мен араластырғыш агрегаттар механизмдерінің дұрыстығын тексеру.

496. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

шпон қалдықтарын үгіту тәсілдерін;

компоненттерді мөлшерлеу және араластырғыштарға тиеу қағидаларын;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының мақсатын.

3-параграф. Араластырғыш агрегаттың машинисі, 5-разряд

497. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті машинисін басшылығымен жоңқаларды, қиқымдарды, талшықтарды шайырландыру және компоненттер мен жұмыс қоспаларын дайындау процесін жүргізу ;

қиқымдары, талшықтарды, жоңқаларды, шайыр мен қосымшаларды мөлшерлеу; кептіргіштердің қабылдағыш бункеріне сіңдірілген шпонды беру;

белгіленген режимге сәйкес кептіру, температура мен ылғалдылықты түзету процесін жүргізу;

сынамаларды іріктеу;

компоненттердің белгіленген концентрациясын сақтау;

тасымалдағыш құрылғыларды басқару;

араластырғыш агрегаттың жұмыс істеу журналын жүргізу;

жабдықты жөндеуге және баптауға қатысу.

498. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

сүрек қиқымдары мен жоңқаларын шайырландырудың технологиялық процесін;

қоспаны дайындау рецепттерін;

сүректі және талшықты массаға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

шикізат пен материалдарды шығындау нормаларын;

брактың пайда болу себептерін және оның алдын алу шараларын.

4-параграф. Араластырғыш агрегаттың машинисі, 6-разряд

499. Жұмыс сипаттамасы:

жоңқаны шайырландыру және цементті-жоңқалы массаны дайындау процесін жүргізу;

сапалы тозаңдатуды алу үшін форсункаларды реттеу;

жоңқаның, цементті-жоңқалы және талшықты массаның ылғалдылығын және шайырлау сапасын айқындау;

жоңқаларды діріл үстеліне беру, тегістеу және минерализатормен бір қалыпты ылғалдау, цементпен тозаңдыру және араластырғыш барабанда араластыру;

араластырғыш барабанды баптау.

500. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

цементті-жоңқалы және талшықты массаны дайындау қағидаларын;

плиталардың қатаю жылдамдығын;

сүректі және талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану қағидаларын.

5-параграф. Жоғары жиілікті қондырғылардың операторы, 6-разряд

501. Жұмыс сипаттамасы:

қондырғылардағы жоғары жиілікті токтардың өрісінде шайырланған жоңқалы шатырды қыздыру процестерін жүргізу;

аспаптардың көрсеткіші бойынша жоңқалы шатырды қыздыру режимін бақылау және берілген режимнен ауытқуларды жою;

плиталардың қалыңдығына және генераторлардағы токтың кернеулігіне байланысты қыздыру режимін реттеу;

қондырғылардың техникалық кінәраттарын жою және алдын ала жөндеуге қатысу.

502. Білуге тиіс:

жоғары жиілікті қондырғылардың құрылғысын;

желілерді жағу және сөндіру жүйелігін;

сигнал беру қағидаларын, бақылау-өлшеу аспаптарының мақсаты мен қолдану қағидаларын;

жоңқалы шатырдың сапасына қойылатын талаптарды;

жоғары жиілікті қондырғыларды реттеу тәсілдерін;

жөндеу жұмыстарын жүргізудің тәртібі мен тәсілдерін, электртехника негіздерін.

6-параграф. Инерциялы сепараторлардың операторы, 4-разряд

503. Жұмыс сипаттамасы:

автоматтық режимде фракциялар бойынша жоңқаларды бөлетін инерциялы сепараторды пультпен аралық басқару;

фракциялық құрам және сапа бойынша жоңқалардың тиелуін және іріктеуді реттеу;
жоңқаның технологиялық шарт бойынша талап етілетін сапасын қамтамасыз ету;
сепараторлардың, тасымалдағыш пен көлік құрылғыларының жұмысын және техникалық жағдайын бақылау.

504. Білуге тиіс:

сепараторлардың және жоңқаларды беретін тасымалдағыш құралдың құрылғысын, өзара әрекеті мен пайдалану тәртібін;

түрлі ағынның жоңқаларына қойылатын техникалық шарттарды;

жоңқаны сапасын анықтаудың тәсілдерін;

жабдықты реттеу және кінәраттарды жою әдістерін, сигнал беру және пультты басқару схемасын;

талшықты шаң-тозаңнан және талшықты қоспалардан тазалау, талшықты кептіру және пневмосұрыптауда көтергіш көлік механизмдерін басқару пультынан технологиялық жабдықтарды қашықтықтан басқару бойынша жұмыстарды орындаған кезде - 4-разряд.

7-параграф. Қалып бұзушы, 2-разряд

505. Жұмыс сипаттамасы:

конвейер бойынша үздіксіз қозғалып келе жатқан табандықтарға немесе формаға концентрация массасына қарай белгілі қалыңдыққа цементті-жоңқалы массаны тегістеу және жинау;

шөркелерді толтыру және формалардың периметрі бойынша массаны тығыздау;

шөрке төселген плиталарды түту камерасын және формаларды немесе табандықтарды беретін тасымалдағыштардың жұмысын бақылау.

506. Білуге тиіс:

массаны жинау, дестелерді қалыптастыру және шөркелерді нығыздау әдістері мен амалдарын;

плиталарға қойылатын техникалық шарттарды;

жоңқа массасының сапасына қойылатын талаптарды.

8-параграф. Қалып бұзушы, 3-разряд

507. Жұмыс сипаттамасы:

цементті-жоңқалы плиталардың дестелерін тартымдарын босату, босатылған дестені гидро үстелге беру, гидро үстелдің деңгейін реттеу, жылжымаларды, борт жабдықтар мен табандықтарды түсіре отырып, пакеттерді бөлшектеу;

плиталарды периметрі бойынша кесуге беру;

престен жоңқалы-шайыр массалы дестелерді үстелге беру;

пакеттерді пуансондар мен матрицалардан босату;

ыстық преске беру үшін дайындалған дестелері бар пресс-формаларды тізбекті тасымалдағышқа орнату;

ыстықтай престоуден кейін плиталарды табандықтардан түсіру, механизмдер мен аспаптардың көмегімен плиталарды сұрыптау және жинау;

престерден босатылған табандықтарды тасымалдағыштарға жинау және оларды тиеу арқылы беру;

табандықтарды бас конвейерге беру;

табандықтарды майлау, бөлшектеу;

гидро үстелге күтім жасау және гидро жүйелерді толуын қарау.

508. Білуге тиіс:

гидроүстел мен табандықтардан плиталарды түсіру механизмдерге қызмет көрсету қағидалары мен құрылғысын;

гидроүстелдің деңгейін реттеу тәсілдерін;

жылжымаларды, табандықтар мен борт жабдықтарды түсіру қағидаларын, гидрожүйелерді толтыру тәртібін;

плиталарды қатарлау тәсілдерін;

гидрожүйеге арналған толтыру материалдарының түрлері мен сапасын;

парафинді шығындау нормаларын.

9-параграф. Қалып бұзушы, 4-разряд

509. Жұмыс сипаттамасы:

плиталарды формалардан ажырату, кесу, шөрке төсеу және плиталарды дестелерге жинау процесін жүргізу;

пульттан конвейерді және қызмет көрсететін жабдықты басқару;

араларды орнату;

табандықтарды автоматты толтырғыштар мен тасымалдағыштардың жұмысын басқару, табандықтардың толтырғыштарға үзбей берілуін және оларды өндіріске берілуін қадағалау;

табандықтарды майлау механизмдерін қосу және сөндіру, оның жұмысын қадағалау, табандықтарды түзету;

ақау табандықтарды тасымалдағыштан алып тастау;

қызмет көрсететін жабдықты баптау және оның жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

510. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын және мақсатын;

плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

плиталардағы ақаулардың түрлерін, пайда болу себептерімен олардың алдын алу тәсілдерін;

араларды орнату тәсілдерін және жабдықты баптау тәсілдерін.

10-параграф. Қалыптастырушы машинаның операторы, 4-разряд

511. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті оператордың басшылығымен цементті-жоңқалы және ағаш жоңқалы, талшықты плиталарды қалыптастыру процесін жүргізу;
сыртқы түрі бойынша қоспа сапасын айқындау;
қабаттың қалыңдығын және табандыққа арналған талшықты жабынның бірқалыпты төселуін бақылау;
жартылай автоматты желілерге және жабдықты жөндеуге қатысу.

512. Білуге тиіс:

тасымалдағыштарды, рольгангтарды және араластырғыш агрегаттарды басқару қағидаларын;
жартылай автоматты желілерде қолданылатын сигнал бергіштерді;
массаның сапасына қойылатын талаптарды және шығарылатын плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

11-параграф. Қалыптастырушы машинаның операторы, 5-разряд

513. Жұмыс сипаттамасы:

көп камералы формалаушы машинада құрғақ тәсілмен, табандықтарда ағаш талшықты және талшықты жабындарды талап етілетін қалыңдықта және тығыздықта формалау және берілген өлшемдерге ені және ұзындығы бойынша кесу процесін жүргізу;
талшықты мөлшерлегіш бункерлерден формалаушы машиналарға мөлшерлеп беру;
мөлшерлегіштер мен формалаушы машиналарды қосу және тоқтату;
жабынды формалау процесін реттеу;
рециркуляциялық ауаны тазалау қондырғысына қызмет көрсету;
мөлшерлегіш бункерлердің, төсегіш станциялар мен формалаушы машиналардың дұрыс пайдаланылуын бақылау;
жабдық жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою;
жабдықтың жөндеуге, торларды, дискілі пышақтар мен араларды ауыстыруға қатысу.

514. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;
әртүрлі плиталар үшін сүректі және талшықты жабындарды формалаудың технологиялық процесі мен режимдерін;
машина мен қабылдағыш тасымалдағыштар тораптарының үйлесімді қозғалысын реттеу әдістері мен тәртібін;

бақылау-өлшеу аспаптарын және олардың мақсатын;

ағаш талшықты және талшықты жабындарға қойылатын техникалық талаптарды және ағаш талшықты және талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

техникалық брақтың түрлерін, оның пайда болу себептері мен жою тәсілдерін; ұсақ кінәраттарды жою қағидаларын және жабдықты жөндеуге қатысу.

12-параграф. Қалыптастырушы машинаның операторы, 6-разряд

515. Жұмыс сипаттамасы:

формалаушы машинада цементті-жоңқалы және талшықты жабындарды формалау процесін жүргізу;

жартылай желіні басқару және дұрыс пайдаланылуын қадағалау;

формалаушы және қыздырушы агрегаттарға қызмет көрсететін бригаданы басқару;

себетін машиналарды толтыру, конвейерде, табандықтарда жабындарды формалау, жоңқа дестелерін дайындау және оларды тасымалдау;

машинаны жұмысқа дайындау және машиналарды қосу;

аспаптардың көрсеткіштерін қадағалау;

формалаушы машинаны баптау;

жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою және оны жөндеуге қатысу.

516. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

желілерді қосу және сөндіру жүйелілігін, сигнал беру схемасын, желіні жұмысқа дайындау тәртібін;

цементті-жоңқалы және талшықты плиталарға қойылатын техникалық шарттарды;

плиталардың қалыңдығы мен қатпарлығына қарай әртүрлі плиталар үшін жабындарды формалау режимдерін.

13-параграф. Минерализаторды мөлшерлеуші, 3-разряд

517. Жұмыс сипаттамасы:

талап етілетін концентрацияда және үлес салмағында минерализаторды дайындау;

жабдықтың қабылдау және тексеру;

сорғыштарды қосу және тоқтату.

518. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

минерализаторларға қойылатын талаптарды;

минерализатордың концентрациясы мен үлес салмағын айқындау тәсілдерін;

бақылау-өлшеу құралдарының құрылғысын және оларды пайдалану қағидаларын.

14-параграф. Сүрек және талшық плиталарды престоуші, 3-разряд

519. Жұмыс сипаттамасы:

сүрек жоңқасы мен цементті араластырғыш агрегатқа мөлшерлеп беру;

мөлшерлегіштердің жұмысын реттеу;

тасымалдағыштарды және басқа да пресс жанындағы механиканы басқару;

торларды жинау және көлік табақтарынан түсіру;

престің қыздырылған плиталарын тазалау;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

520. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды және торларға қойылатын техникалық шарттарды;

араластырғыш агрегатқа жоңқа мен цементті мөлшерлеу тәсілдерін;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою қағидаларын.

15-параграф. Сүрек және талшық плиталарды престоуші, 4-разряд

521. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары престоушінің басшылығымен престерде цементті-жоңқалы, ағаш жоңқалы және талшықты плиталарды суықтай престоу;

плиталар мен төсемдерді престерге тиеу;

конвейерлердің және төсемдерге арналған түсіру үстелінің жұмысын бақылау;

тізбекті тасымалдағыштарды, рольгангтарды басқару және олардың жұмысын бақылау;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу.

522. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

плиталарға қойылатын техникалық шарттарды, плиталардағы ақаулардың түрлері және олардың алдын алу тәсілдерін;

қызмет көрсететін жабдықты жөндеуге қатысу қағидаларын.

16-параграф. Сүрек және талшық плиталарды престоуші, 5-разряд

523. Жұмыс сипаттамасы:

престерде цементті-жоңқалы, ағаш жоңқалы және талшықты плиталарды суықтай престоу процесін жүргізу;

жоғары білікті престоушінің басшылығымен ағаш жоңқалы, ағаш талшықты және талшықты плиталарды ыстықтай престоу;

үйілген жабындарды престеу;
плиталарды престерге тиеуді және престен түсіруді бақылау;
шығарылатын плиталардың сыртқы түрі бойынша сапасын айқындау;
желі механизмдерінің жұмысын бақылау.

524. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін;
плиталарды формалау және престеудің технологиялық процесін;
плиталардың сапасына қойылатын талаптарды;
жабынды престеудің тәсілдерін.

17-параграф. Сүрек және талшық плиталарды престеуші, 6-разряд

525. Жұмыс сипаттамасы:

басқару пультынан әртүрлі типтегі үздіксіз және кезеңмен жұмыс істейтін престерде ағаш жоңқалы, ағаш талшықты және талшық плиталарды ыстықтай престеу және қаптау процесін жүргізу;

престеу режимін таңдау;

бақылау-өлшеу аспаптары бойынша престагі қысым мен температураны бақылау;
шығарылатын плиталардың сапасын бақылау;

келіп түсетін дымқыл төсемдердің, жоңқалы және талшық жабындар мен плиталардың және қаптау материалдарының сапасын бақылау;

жабдық жұмысының үйлесімділігін қамтамасыз ету;

қызмет көрсететін жабдықты баптау;

престеудің технологиялық режимдерін жазу журналын жүргізу.

526. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтардың кинематикалық схемаларын және баптау қағидаларын;

әртүрлі плиталарды престеу және қаптаудың технологиялық процесін және престеу режимдерін;

жасалатын плиталар мен қаптау материалдарына қойылатын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

плиталардағы ақаулардың түрлерін және олардың алдын алу тәсілдерін;

журналда жазбаларды жүргізу қағидаларын.

18-параграф. Сүрек және талшық плиталарды тиеуші, 3-разряд

527. Жұмыс сипаттамасы:

дымқыл плиталарды стационарлы кептіргіш қондырғыларға немесе роликті кептіргіштің толтырғыштарына тиеуге арналған автоматтық құрылғыға қызмет көрсету ;

плиталарды тиеу жылдамдығын реттеу;
вагонеткаларды тиеуге арналған автоматтық құрылғыларға қызмет көрсету.

528. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы техникалық ақауларды жою тәсілдерін.

19-параграф. Сүрек және талшық плиталары өндірісіндегі орталық басқару пультінің операторы 5-разряд

529. Жұмыс сипаттамасы:

сүрек және талшық плиталары өндірісіндегі технологиялық жабдықтардың барлық кешенін аралық басқару;

түрлі бөлімшелердің (араластырғыш, плита формалаушы және тағы да басқа) жұмысын басқару;

технологиялық желіні басқару механизмі мен жүйесінің жұмысын бақылау;

техникалық ақауларды жою және жабдықты жөндеуге қатысу.

530. Білуге тиіс:

басқару пультінің құрылғысын, байланыс және сигнал беру жүйесін: пульттан басқарылатын жабдықтардың жұмыс істеу принципі мен режимін;

плита өндірісінің технологиялық процесін және технологиялық операцияларды орындау жүйелігін;

жабдықтың электрлік және кинематикалық схемаларын;

қызмет көрсететін жабдықты баптау қағидаларын;

жоңқа өндірісі бойынша жабдықта пышақ дискілерін ауыстыру тәсілдерін.

20-параграф. Сүректі тартушы, 3-разряд

531. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті тартушының басшылығымен бапталған жабдықта жаңқаларды тарту; тартқыш жабдықты қосу және тоқтату;

жаңқалардың түсіргіш құйғыштарға бірқалыпты келіп түсуін және массаның сапасын бақылау;

жаңқаларды жуу процесін жүргізу.

532. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

талшықты массаның сапасына қойылатын талаптарды;

жабдықты қосу және тоқтату тәртібін;

бақылау-өлшеу аппаратурасының мақсатын.

21-параграф. Сүректі тартушы, 4-разряд

533. Жұмыс сипаттамасы:

жаңқаға сіндіру, сығу және тарту процесін жүргізу;
қалдықтарды қойылуға және тазалауға арналған қондырғыларға қызмет көрсету;
жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою.

534. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;
жаңқаларды тарту тәсілдерін;
жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою тәсілдерін;
жабдықтың жұмыс істеу режимін;
бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану қағидаларын.

22-параграф. Сүректі тартушы, 5-разряд

535. Жұмыс сипаттамасы:

жаңқаларды сүрек массасына айналу процесін жүргізу;
массалы сорғыларға және айналма су сорғыларына қызмет көрсету;

жаңқа мен массаның бірқалыпты келіп түсуін, будың параметрлерін,
электрқозғалтқыштардың жүктемесін, сондай-ақ майлау және салқындатқыш
құрылғылар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

массаның тапа етілетін сапасын және оны тартудың берілген дәрежесін алу;
циклондардан шығатын талшықты масса концентрациясының дәрежесін реттеу;
массалық бассейндердің толуын және сорғыш шаруашылықтың жұмысын бақылау;
жабдықтың тиімді жұмыс режимін ұстау, тартқыш дискілерді ауыстыруға қатысу.

536. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін;
жабдықтың тиімді жұмыс режимдерін;
масса концентрациясын реттеу тәсілдерін;
ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

23-параграф. Талшықтан жасалған құрылыс плиталарына арналған қоспаларды дайындаушы, 3-разряд

537. Жұмыс сипаттамасы:

талшықтан жасалған сүрек плиталарына қоспалар дайындау;
бактар мен басқа да ыдыстарды жұмысқа дайындау;
қоспа компоненттерін дайындау;
металды қайнатқыш араластырғышта жоңқа-шайыр массасын дайындау;

бункер араластырғышына ысылған ауаның көмегімен форсункалар бойынша шайыр мен жоңқаларды беру;

рецепттерге сәйкес химиялық материалдарды мөлшерлеу;

арматураның, бактар мен басқа да ыдыстардың дұрыстығын бақылау;

ыдыстарды алынған қоспамен толтыру;

бактар мен басқа да ыдыстарды жуу.

538. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

қоспалар мен химиялық материалдардың рецепттерін;

қоспалар мен химикаттарды шығындау нормаларын, химикаттарды пайдалану қағидаларын.

24-параграф. Төгу машинасының машинисі, 3-разряд

539. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті машинисін басшылығымен берілген өлшем бойынша кеуекті плиталар мен дымқыл плиталардың кесектеріне арналған массаларды сусыздандыру және төсемдерді қалыптастыру процесін жүргізу;

жабдықты тазалау.

540. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс істеу принципін;

дымқыл төсемдерге қойылатын техникалық талаптарды;

қызмет көрсететін жабдықтарды тазалау қағидаларын.

25-параграф. Төгу машинасының машинисі, 4-разряд

541. Жұмыс сипаттамасы:

қатты плиталарды алу үшін ұзын торлы машиналарда талшықты массаларды сусыздандыру процесін жүргізу;

сыртқы қабатын бояу үшін дымқыл төсемге май және бояғыш заттарды құюға арналған жабдықтарға қызмет көрсету;

төгу машиналары мен массалық сорғыларды қосу және тоқтату;

вакуумды қондырғы машинасының тіркеу бөлігіндегі және гауч-престерде сусыздандыру процесін бақылау және реттеу;

айналма су бассейнін бақылау;

ара дискілерін ауыстыру;

жабдық жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

542. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

төсемді қалыптастырудың технологиялық процесін;

ағаш талшықты плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;
жабдық жұмысындағы техникалық ақаулықтарды және оларды жою тәсілдерін.

26-параграф. Төгу машинасының машинисі, 5-разряд

543. Жұмыс сипаттамасы:

дөңгелек торлы машинада талшықты массаны сусыздандыру процесін жүргізу;
кеуекті және қатты плиталарға арналған төсемдерді талап етілетін қалыңдығын және дымқылдығын қалыптастыру, берілген өлшемге ені мен ұзындығы бойынша кесу;
төгу машинасының қосым жәшіктерінде масса концентрациясын қабылдау және реттеу, массаны торда бірқалыпты таратып-бөлу;
жабдықтар мен торлардың дұрыс жұмыс істеуін бақылау;
төсемдерді қалыптастыру жылдамдығын реттеу;
тор астындағы бассейнді бақылау;
жабдықты жөндеуге, торлар мен мауыттарды ауыстыруға қатысу.

544. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін;
машина жұмысының, престер мен қабылдағыш тасымалдағыштың үйлесімділігін реттеу әдістері мен тәртібін;
төсемнің жылдамдығын реттеу қағидаларын, масса концентрациясын;
шығарылатын плиталарға қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

8-тарау. Фанера өндірісі жұмыстарына арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары

1-параграф. Бакелитті пленка өндірісінің аппаратшысы, 3-разряд

545. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аппаратшының басшылығымен пленканы ормаға орап, сіндіргіш-кептіргіш арнайы көлденең агрегатта бакелитті пленканы жасаудың технологиялық процесі;

агрегатқа қағаз орамаларын орнату және толтыру;

бакелитті пленка орамаларын таразылау, таңбалау және арнайы су өткізбейтін материалдармен буып-түю;

мемлекеттік стандарттарға және техникалық шарттарға сәйкес талап етілетін маркада бакелитті пленка жасайтын агрегатты баптауға қатысу.

546. Білуге тиіс:

сіндіргіш-кептіргіш агрегат пен орағыш аспаптың құрылғысын, қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын;

пленканы орамаларға орау қағидаларын, брак түрлерін және оны жою тәсілдерін.

2-параграф. Бакелитті пленка өндірісінің аппаратшысы, 4-разряд

547. Жұмыс сипаттамасы:

сіндіргіш-кептіргіш арнайы көлденең агрегатта бакелитті пленканы жасаудың процесін жүргізу;

қағазға шайыр жағудың шамасын, кептіру температурасын және пленка лентасының қозғалу жылдамдығын реттеу;

зертханалық сынақтарға бакелитті лак, шайыр және дайын пленка сынамасын алу; бакелитті пленка жасаудың процесін бақылау;

талап етілетін маркада бакелитті пленка жасау бойынша қызмет көрсететін агрегатты баптау.

548. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

шайыр мен лак рецептурасы және созылымдылығын;

пленкаға сіндіру және кептіру режимдерін;

сіндіргіш қағаздың сапасын;

қағазға, бакелитті пленкаға, шайырға, лакқа қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

шығарылатын пленкаға техникалық параметрлерді сақтау қағидаларын.

3-параграф. Гидравликалық процестің вентилшісі, 4-разряд

549. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті гидравликалық престердің вентилшісінің басшылығымен гидравликалық желімдеу престерінде фанераны ыстықтай желімдеу процесін жүргізу;

шпон дестелері табанын механикалық орнату және престеу;

пресс плитасының қуаты 3 меганьютонға және алаңы 5 шаршы метрге дейін гидравликалық престерге қызмет көрсету;

престелген дестелерді түсіру және оларды тиегіш құрылғыларға әрі гидравликалық көп қабатты этажеркаларға беру.

550. Білуге тиіс:

гидравликалық престердің құрылғысын және негізгі бөліктерінің мақсатын, технология бойынша талап етілетін үлес салмақ шамасын;

бақылау-өлшеу аспаптарын, қолданылатын желімдерді, фанераны престеу және шпон дестелері табанын престеу технологиясын;

прессті тиеу және түсіру амалдарын.

4-параграф. Гидравликалық процестің вентилшісі, 5-разряд

551. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық желімдеу престерінде барлық фанераны, майыстырып жабыстырылған (майыстырып жабыстырып алу) бөлшектерді, плиталарды, сүректі қатпарлы пластиктерді, бакелиттелген, ламинатталған фанераны және барлық фанералы өнімді ыстықтай желімдеу процесін жүргізу;

престерді тиеу және түсіру;

пресс плитасының қуаты 3-тен 20 меганьютонға дейін және алаңы 5 шаршы метрге дейін гидравликалық престерге қызмет көрсету;

желімдеулердің ақауларын айқындау және олардың пайда болу себептерін жою;

журналда жазбаларды жүргізу.

552. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың конструкциялық ерекшеліктерін;

престер желілерін қосу және басқару тәртібін, амалдарын, желілердің жекелеген тораптарының өзара әрекетін;

желімдеу тәсілдері мен режимдерін;

желімдеу ақауларын, олардың пайда болу себептерін және жою тәсілдерін, қолданылатын желімдер мен желімдеу технологиясын;

өнімдерге және қолданылатын материалдарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

5-параграф. Гидравликалық процестің вентилшісі, 6 разряд

553. Жұмыс сипаттамасы:

гидравликалық желімдеу престерінде сүректі қатпарлы пластиктерді ыстықтай желімдеу процесін жүргізу;

көп қабатты престерді тиеу және түсіру;

пресс плитасының қуаты меганьютон 20-дан артық және алаңы 5 шаршы метр желімдеу престерге қызмет көрсету және басқару;

сүректі қатпарлы пластиктердің сапасын көзбен айқындау;

техникалық брақтың пайда болуын анықтау және себептерін жою;

журналда ауысым жазбаларын жүргізу.

554. Білуге тиіс:

престерге қызмет көрсетудің кинематикалық және гидравликалық схемаларын;

желімдеу тәсілдері мен режимдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану қағидаларын;

сүректі қатпарлы пластиктерді желімдеудің технологиялық процесін, қолданылатын желімдерді;

дайын пластиктерге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

6-параграф. Жиектеу-фугалау станогының станокшысы, 2-разряд

555. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен жиекті фугалау станогында шпонның жиегін фугалау;

шпон бумасын өлшемі бойынша жинау;

шпон бумасын жиекті фугалау станогына беру;

шпон бумасын түзету;

шпон жиегіне желім жағу;

фугаланған бумаларды үйіп қатарлау.

556. Білуге тиіс:

жиекті фугалау станогының жұмыс істеу принципін және жұмыстың негізгі амалдарын;

фугалаудан кейін алынатын шпонның өлшемін.

7-параграф. Жиектеу-фугалау станогының станокшысы, 3-разряд

557. Жұмыс сипаттамасы:

жиекті фугалау станогында аршылған және сүргіленген шпонның жиектерін фугалау;

станокты баптау және кескіш құралды орнату;

жұмыс процесінде станокты реттеу.

558. Білуге тиіс:

жиекті фугалау станогының құрылғысын;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарын;

станокты баптау қағидаларын, шпонға қойылатын техникалық шарттарды.

8-параграф. Жиектеу-фугалау станогының станокшысы, 4-разряд

559. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға сәйкес өнімді жасауға жиектерді егелеп, аршылған және сүргіленген шпонның жиектерін фугалау;

шпонның сапасын және ең жоғары шығымын қамтамасыз ету;

фугалау процесінде бумадағы шпон табақтарының текстурасын, өлшемін сақтау;

фугаланған шпонның бумасын айрықшалық және мақсаты бойынша сұрыптау және жинақтау;

қызмет көрсететін станокты баптау.

560. Білуге тиіс:

жиекті фугалау станогының конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

оның жұмыс істеу режимдерін, пышақтарды орнату дәлдігіне және беріктігіне қойылатын талаптарды және пышақтарды қайрау қағидаларын;
фанераның сапасына және фугалау дәлдігіне қойылатын техникалық шарттарды;
шпон табақтарының ерекшеліктерін және бумаға жинау тәртібін.

9-параграф. Кептіруші, 2-разряд

561. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептірушінің басшылығымен конвейерлер мен камералық кептіргіштерде бакелитті фанераны, фенол шайырындағы суға төзімді фанералар өндірісі үшін жағылған немесе сіңдірілген шпонға жағу және кептіру;

синтетикалық шайыр жағылған немесе сіңдірген шпонды кептіру режимдерін реттеуге қатысу.

562. Білуге тиіс:

кептіргіштер мен желім жаққыш станоктардың жұмыс істеу принципін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарының мақсатын;

жағылған, сіңдірілген және кептірілген шпонға қойылатын техникалық талаптарды.

10-параграф. Кептіруші, 3-разряд

563. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерлер мен камералық кептіргіштерде бакелитті фанераны, фенол шайырындағы суға төзімді фанералар өндірісі үшін жағылған немесе сіңдірілген шпонға жағу және кептіру процесін жүргізу;

жоғары білікті кептіргіштің басшылығымен сүректі қатпарлы пластиканы өндіру үшін жағылған және кептірілген шпонға жағу және кептіру;

синтетикалық шайырдың сапасын тексеру;

синтетикалық шайыр жағылған немесе сіңдірілген шпонды кептіру режимдерін реттеу.

564. Білуге тиіс:

кептіргіштер мен желім жағатын станоктардың құрылғысын;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарды қолдану қағидаларын;

жағылған, сіңдірілген және кептірілген шпонға қойылатын техникалық талаптарды;
жағылған немесе сіңдірілген шпонды кептіру режимдерін.

11-параграф. Кептіруші, 4-разряд

565. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерлер мен камералық кептіргіштерде сүректі қатпарлы пластиканы, әуе фанерасы мен басқа да арнайы өнімді өндіру үшін жағылған және сіңдірілген шпонға жағу және кептіру процесін жүргізу;

синтетикалық шайыр жағылған немесе сіңдірілген шпондарды кептіру режимдерін таңдау;

шпонға жағылатын шайыр қабатының шамасын реттеу;

жағылған және сіңдірілген шпонның әбден ылғалданғанын айқындау;

кептіргіш жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

566. Білуге тиіс:

әртүрлі типті кептіргіштердің конструктивтік ерекшеліктерін;

әртүрлі мақсатқа арналған жағылған немесе сіңдірілген синтетикалық шайырды шпонға жағу және кептіру режимдерін;

шайырды шпонға жағу, шпонның бастапқы және соңғы ылғалдылығын айқындау тәсілдерін, кептіру сапасының сұрыптылығына әсерін;

кептіргіштердегі шпонның өту жылдамдығын реттеу тәсілдерін.

12-параграф. Құрастырушы, 2-разряд

567. Жұмыс сипаттамасы:

фанера өндірісіне, майыстырып жабыстырылған, фанералы дайындамаларға және ағаш плиталарға, сүректі қатпарлы пластиктерге арналған синтетикалық желім жағылған шпон табақтарынан дестелерді, жиналған дестелердің 1 шаршы метрден артық алаңы бар, десте және өзге де фанералы өнім ұзындығы бойынша жинауға қатысу;

жиналған дестелердің 1 шаршы метрге дейін алаңы бар фанералы өнімнің басқа да түрлерін өндіруге арналған шпон дестелерін жинау;

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен фанераны салқындату үшін арнайы құрылғылар мен механикаландырылған желілерге жинау.

568. Білуге тиіс:

шпон дестелерін құрастырудың технологиялық процесін;

шпонның желім жағылған табақтарын қабылдау және жинау тәртібін;

салқындату үшін фанераны жинау тәсілдерін.

13-параграф. Құрастырушы, 3-разряд

569. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы бойынша ұзартпай және жиналған дестелердің 1 шаршы метрден артық алаңы бар фанералы өнімдерсіз, фанера, фанералы және ағаш плиталар, майыстырып жабыстырылған дайындамалар, сүректі қатпарлы пластиктер және бакелитті фанера өндірісі үшін шпон дестелерін жинау;

шпон табақтарына желім жағатын станоктың көмегімен желім мен шайыры жағу, шпонның жағылған табақтарын қабылдау;

ұзындығы бойынша ұзартпай, шпонның жағылған табақтарынан дестелерді, пленкадағы, қағаздағы, тордағы, матадағы және жоғары сапалы фанераны (экспорттық, әуе және басқа да арнайы өнімдерді) өндіру үшін қолданылатын басқа да материалдағы дестелерді, сондай-ақ жинау схемасы бойынша сүректі қатпарлы пластиктер, бакелитті фанера және басқа да арнайы өнімдерге арналған үздіксіз лентаны жинауға қатысу;

циркульды араларда үздіксіз лентаны дестелерге аралау;

металл төсемдерін тасу және өңдеу;

шпонның, қағаздың, пленканың, тордың және қолданылатын басқа да материалдардың ақауларын өңдеу;

шайырлар мен желімді құю, оларды көпірту, қажетті компоненттерді шайыр мен желімге қосу;

шпон бетіне жағылатын желім қабатының шамасын реттеу;

шпон, фанера, сүректі қатпарлы пластиктердің, майыстырып жабыстырылған дайындамалардың және тағы да басқа дестелерін тиегіш-түсіргіш көп қабатты этажеркаларға және престерге тиеу және түсіру;

фанераны арнайы құрылғылар мен механикаландырылған желілерде салқындату; желім жағатын станоктарды баптау.

570. Білуге тиіс:

желім жағатын станоктардың және олардың аспаптарының құрылғысын және баптау қағидаларын;

шпонды, қағазды, пленканы, матаны және басқа да материалдарды беру тәсілдерін;

желім жағатын станоктар мен аспаптардың жұмысын реттеу тәсілдерін;

фанераны салқындатуға арналған механизмдер мен құрылғыларды;

қолданылатын тиегіш-түсіргіш аспаптарды, рольгангтарды, көтерме және айналма үстелдерді пайдалану қағидаларын;

шпон, фанера және басқа да фанералы арнайы өнімді тиегіш-түсіргіш құрылғыларға және престерге тиеу және түсіру тәсілдерін;

шпон дестелерін құрастыру схемаларын және тәртібін;

шпонға, қағазға және басқа да материалдарға қойылатын техникалық шарттарды;

қолданылатын желім мен шайырдың қасиетін;

шпон дестелерін жинау алдында желімдерді дайындау тәсілдерін, оларды құю және реакторда көпірту қағидаларын.

14-параграф. Құрастырушы, 4-разряд

571. Жұмыс сипаттамасы:

дайын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарға сәйкес жинау схемасы бойынша үлкен форматты фанера, жоғары сапалы фанера (экспорттық, әуе және басқа арнайы өнім), сондай-ақ сүректі қатпарлы пластиктер мен бакелитті фанераға арналған ұзындықта үздіксіз ленталар өндірісіне арналған шпонның жағылған табақтарынан дестелер жинау;

пленкадан, қағаздан, тордан, матадан және басқа материалдардан дестелер жинау; пресс плитасының ұзындығына сәйкес дестелерге үздіксіз ленталарды белгілеу; дестелерді таңбалау.

572. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

үлкен форматты фанера, жоғары сапалы фанера (экспорттық, әуе және басқа арнайы өнім), сондай-ақ сүректі қатпарлы пластиктер мен бакелитті фанера өндіруге арналған дестелерді құрастыру схемаларын және тәртібін, пресс плиталарының жұппен қабыстырудың электр жүйесін;

бақылау-өлшеу аспаптарының, құралдар мен құрылғылардың құрылғысын және қолдану қағидаларын;

үлкен форматты дестелерді тиегіш-түсіргіш этажеркалардан желімдеуші көп қабатты престерге тиеу және түсіру, орталықтау және оларды түсіру тәсілдерін.

15-параграф. Қырлап желімдеу станогының станокшысы, 2-разряд

573. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен берілген өлшемдегі табақтарға фуголанған кесекті шпонды жабыстыру;

фуголанған кесекті шпондарды түстері бойынша іріктеу;

қырлап желімделген кесекті шпондарды станокта қабылдау және толық форматтау үшін қайтару;

шпонның форматты табақтарын үйетін жерге жинау, оларды мемлекеттік стандарттарға сәйкес сұрыптау;

жарықтарды гуммирленген ленталарын желімдеу.

574. Білуге тиіс:

фуголанған кесекті шпондарды қырлап желімдеу тәсілдерін;

мемлекеттік стандарттарға сәйкес қырлап желімделген шпонның әр сұрпы үшін шектеу қойылмайтын сүректің ақаулары мен өңдеу ақауларын.

16-параграф. Қырлап желімдеу станогының станокшысы, 3-разряд

575. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі типтік қырлап желімдеу станогында берілген өлшемдегі аралау желісіне қатысты араланатын жиектерді сұрыптап, шпонның фугаланған кесектері мен шабылмаған кесектерін желімдеу;

табақты желімделген жиекке қатысты бұру және оны қайтарма көлікте үйіндіге жинау;

жұмыс бастауға үйіндінің жиналу шамасы бойынша шпонды беру;

пішінделген лентаны (шпонның форматты табағын) шапқыш қайшыларға беру, табактарды жиектер бойынша шабу және оларды үйіндіге жинау;

станокты реттеу;

желім мен желім лентасының сапасын тексеру;

термопластикалық желімді қыздыру температурасын қадағалау;

желім лентасын толтыру және түйіршіктелген термопластикалық желімді ыдысқа себелеу;

желімделетін тігістің қалыңдығын бақылау;

электраралар мен электрмен қыздырғыш станоктың қалыпты жұмысын қамтамасыз ету.

576. Білуге тиіс:

желімдеу режимдерін;

шпонның қалыңдығына, қыздыру температурасына қарай оның өту жылдамдығын реттеу тәсілдерін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын;

желімделетін материалдарға (желімдерге, желімдеу ленталарына) қойылатын техникалық шарттарды;

өлшегіш қайтарма тасымалдағыштың және шапқыш қайшылардың жұмыс істеу принципін;

қырлап желімделген шпондарды жабу тәсілдерін.

17-параграф. Қырлап желімдеу станогының станокшысы, 4-разряд

577. Жұмыс сипаттамасы:

экспорттық және үлкен форматты фанералар үшін шпонның фугаланған және шабылмаған кесектерін желімдеу;

өндірілген өнімдердің көлеміне есеп жүргізу;

жұмыс істеу журналын жүргізу;

ұсақ техникалық кінәраттарды жою;

қырлап желімделген станокты баптау.

578. Білуге тиіс:

қырлап желімделетін станоктардың, станок жанындағы механикаландыру құрылғысын және олардың баптау қағидаларын;

қырлап желімделген шпондар мен фанераға қойылатын мемлекеттік стандарттарды;
қырлап желімдейтін, шапқыш станоктар мен аспаптарды қосу тәртібі мен амалдарын.

18-параграф. Орамдау станогының станокшысы, 4-разряд

579. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен орамдау станогында құбырлар мен муфталардың үзбелерін орамдау;

дайындамаларды станокқа толтыру, қысылған талшықтардың қызғанын қадағалау;
дайындамалармен оправаларды станоктан түсіру.

580. Білуге тиіс:

орамдау станогының құрылғысын;

құбырлар мен муфталардың үзбелерін оправаларға орамдау тәртібін;

құбырлар мен муфталардың үзбелерін, олардың диаметрі мен қалыңдығына қарай орау режимдерін;

фанералы құбырларға қойылатын техникалық шарттарды.

19-параграф. Орамдау станогының станокшысы, 5-разряд

581. Жұмыс сипаттамасы:

орамдау станоктарында құбырлар мен муфталардың үзбелерін орау;

станокты баптау;

журналға орамдау режимдерінің жазбасын жүргізу.

582. Білуге тиіс:

орау станогының конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын;

орау жылдамдығын қыздыру қуатына және қысылған талшықтардың температурасына қарай реттеу әдістерін;

қолданылатын шайырды балқытудың өлшемдік температурасын;

фанералы құбырлары мен муфталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

20-параграф. Пленканы пішүші, 2-разряд

583. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті пішүшінің басшылығымен әртүрлі пленкаларды (бакелитті, карбамидті-меламинді және тағы да басқа) пішуге қатысу;

пленканың ақау жерлерін кесіп тастау және жөндеу;

пенка орамаларын пішу үшін оларды арнайы бөлгіш құрылғыларға орнату және толтыру;

пішілген пенкаларды үйетін жерлерге жинау.

584. Білуге тиіс:

пенканы берілген өлшемдегі табақтарға пішудің технологиялық процесін, пенка орамасын бөлгіш құрылғыларға орауды;

пенканың кесілген табақтарын жинау амалдары мен тәсілдерін, қоймадан пенка алудың тәртібін.

21-параграф. Пенканы пішүші, 3-разряд

585. Жұмыс сипаттамасы:

бакелитті карбамидті-меламинді, қағаз-шайырлы және пенканың басқа да түрлерін арнайы бөлгіш құрылғыларда алдын ала белгілеп және саны мен сұрпы бойынша барынша көп шығымды қамтамасыз ете отырып, берілген өлшемдегі табақтарға пішу;

пішілген пенканы өлшемі және мақсаты бойынша алдын ала сұрыптап бөлшектеу;

жөндеуден кейінгі сапасы бойынша пенканы сұрыптау;

пенканың түсуін және өндіріске берілуін есепке алу;

пенканың үлгілерін зертханалық зерттеулерге іріктеу;

құжаттаманы рәсімдеу.

586. Білуге тиіс:

өнімнің өлшемі менсұрыптарының маркаларын;

қолданылатын пенкалардың мақсатын;

пенкаға қойылатын техникалық шарттарды;

пенканы белгілеу және пішу тәсілдерін, пенканың ақауларын;

пенканы сақтау қағидаларын, пенканы өндіріске беру тәртібін;

пенканы сынау үшін үлгілерді іріктеу тәртібін.

22-параграф. Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы, 3-разряд

587. Жұмыс сипаттамасы:

балқытқыштарда фенол мен формалинді балқыту;

негізгі шикізатты балқытқыштарға беретін тасымалдағыштарды басқару;

шайырдың рецептурасына сәйкес негізгі шикізат пен химикаттарды мөлшерлеу, көлік құралдарының көмегімен немесе қолмен оларды реакторларға тиеу;

құбырлардың, көлік құралдарының, балқытқыштар мен өлшегіштердің дұрыстығын тексеру.

588. Білуге тиіс:

құбырлардың, өлшегіштердің, балқытқыштар мен көлік құрылғыларының құрылғысын, балқытқыштарда фенолды балқыту шарттарын;
негізгі шикізатқа қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды, келіп түсетін негізгі шикізатты талдау әдістерін, оның сапасын;
шикізатты сақтау, оны тасымалдау және тиеу қағидаларын.

23-параграф. Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы, 4-разряд

589. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аппаратшының басшылығымен түрлі мақсатта арналған жабысқақ синтетикалық шайырларды дайындау процесін жүргізу;

негізгі шикізат (материалдар) сапасын мемлекеттік стандарттарға сәйкестігін тексеру;

реактордың өндірістік тиелуін шайыр маркасы бойынша есептеу;

конденсация процесін бақылау;

реакциялық қоспалар мен дайын өнім химикаттарының сынамаларын іріктеу.

590. Білуге тиіс:

реакторлардың құрылғысын;

синтетикалық жабысқақ шайырды дайындау рецептурасын;

реакторлардың өндірістік жүктеуді есептеу әдістерін;

шайырдың конденсациясын бақылау әдістерін;

дайын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

химиялық талдауларға сынамаларды іріктеу тәсілдерін;

бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану қағидаларын;

механизмдердің көмегімен химикаттарды ауыстыру қағидаларын.

24-параграф. Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы, 5-разряд

591. Жұмыс сипаттамасы:

әртүрлі мақсатқа арналған синтетикалық жабысқақ шайырды дайындау процесін жүргізу;

шайырдың конденсациясы және оны вакуумды кептіру;

тиегіш құрылғылардың көмегімен шайырды карбамидпен деконденсациялау;

реакторларға негізгі шикізатты (формалинді, карбамидті, ащы натрмен, аммиакпен, техникалық сумен және тағы да басқа);

шайырды төгу және сүзу;

қызмет көрсететін жабдықтың ұсақ кінәраттарын жою;

жұмыс журналында жазбаларды жүргізу;

өндіріске дайын шайырларды жіберу.

592. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың және тиегіш құрылғылардың конструкциясын;
шайырды конденсациялау және деконденсациялау режимдері мен рецептурасын;
фенол мен формалинді балқыту шарттарын;
шайыр қайнату әдістері мен режимдерін;
шайырды вакуумда кептіру тәсілдерін;
дайын шайырды талдау әдістерін;
өндіріске дайын шайырды жіберу және тасымалдау қағидаларын.

25-параграф. Сұқпалау станогының станокшысы, 2-разряд

593. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті станокшының басшылығымен сұқпалау станогында шпон және фанера табақтарын сұқпалау;
кескіш құралдың қайралу сапасын тексеру;
материалдың қалыңдығы мен тұқымына қарай сұқпалау режимдерін таңдау.

594. Білуге тиіс:

сұқпалау станогының және беріп тұратын механизмдердің жұмыс істеу принципін;
шпон мен фанераны сұқпалау режимдерін;
қолданылатын кескіш және өлшегіш құралды;
сұғылған шпон мен фанераға қойылатын техникалық шарттарды.

26-параграф. Сұқпалау станогының станокшысы, 3-разряд

595. Жұмыс сипаттамасы:

техникалық шарттарға сәйкес үлкен форматты түйістірілген фанера, фанера құбырлары өндірісі үшін сұқпалау станогында фанераны сұқпалау процесін жүргізу;
түйістірілетін фанераны қалыңдығы, өлшемі, текстурасы, түсі және тағы да басқа іріктеу;
қосатын фаскаларға желім жағып, сұғылған фанераны үйіндіге жинау;
берілген көлемге сәйкес жіңішке плиталардың қалыпты жұмысын қамтамасыз ету;
фанераны сұқпалау көлемін есепке алу;
станок жұмысының журналын жүргізу;
жабдықтың жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою.

596. Білуге тиіс:

сұқпалау станогының құрылғысын және оны пайдалану қағидаларын;
өнім өндірісіне қойылатын техникалық шарттарды;
жұмыс өндірісінің технологиялық процесін;
сұқпалау шпоны мен фанераның сапасын тексеру әдістерін;

сұқпалау станогын баптау кезінде - 4-разряд.

27-параграф. Фанера құбырларын желімдеуші, 3-разряд

597. Жұмыс сипаттамасы:

автоклавтарда берілген режим бойынша қысыммен әртүрлі диаметрлі фанерлі құбырлар мен муфталарды желімдеуге қатысу;
түсіргіш станокта фанера құбырларының үзбелерін оправалардан түсіру;
құбырлардың үзбелерін автоклавтарға тиеу;
автоклавтарды түсіру.

598. Білуге тиіс:

автоклавтар мен түсіргіш станоктың құрылғысын;
қолданылатын аспаптар мен аппаратураларын;
фанерлі құбырлар мен муфталардың үзбелерін желімдеу режимдерін;
құбырлар мен муфталардың үзбелерін оправалардан түсіру тәсілдерін.

28-параграф. Фанера құбырларын желімдеуші, 4-разряд

599. Жұмыс сипаттамасы:

автоклавтарда берілген режим бойынша қысыммен фанерлі құбырлар мен муфталардың үзбелерін желімдеу процесін жүргізу;
құбырлар мен муфталар үзбелерінің қалыңдығына қарай желімдеу режимін таңдау;
автоклакта жұмыс қысымын қосу және бәсеңдету;
автоклав пен түсіргіш станокты жұмысқа дайындау;
түсіргіш станокты реттеу;
желімдеу сапасын тексеру және сақтау;
желімдеу режимдерін журналға жазу.

600. Білуге тиіс:

автоклав пен түсіргіш станокты жұмысқа дайындаудың сапасын тексеру әдістерін,
қолданылатын желімді балқытудың өлшемдік температурасын;
құбырлар мен муфталарға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;
автоклавтарға бұралған құбырлар мен муфталардың үзбелерін тиеу және түсіру тәсілдерін;
қажетті бақылау-өлшеу аспаптарын және оларды пайдалану амалдарын;
автоклавтарды, түсіргіш станоктарды баптау және оларды жөндеуге қатысу кезінде - 5-разряд.

29-параграф. Фанера құбырларын құрастырушы, 2-разряд

601. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен фанера құбырларын құрастыруға қатысу;

құбырларды желімдеу камерасына тиеу;

құбырларды желімдеу камерасынан түсіру және оларды қатарлап жинау.

602. Білуге тиіс:

желімдеу камерасының жұмыс істеу принципін;

жасалатын құбырларға қойылатын техникалық шарттарды;

құбырларды тиеу, түсіру және қатарлап жинау тәртібін.

30-параграф. Фанера құбырларын құрастырушы, 3-разряд

603. Жұмыс сипаттамасы:

құбыр үзбесінің конустық бетіне желім жағып және винті тартымдардың көмегімен оларға қысым жіберіп, фанералы құбырларды құрастыру;

белгіленген рецептура бойынша синтетикалық желім дайындау;

желімдеуден кейін винтті тартымдарды түсіру;

құбырларды сынақ стендіне орнату;

құбырларды сынауға қатысу.

604. Білуге тиіс:

желімдеу камераларының құрылғысын;

құрастыру кезінде қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарды және аспаптарды пайдалану тәртібін;

фанера құбырларының үзбесін құрастыру және сылау тәртібін, синтетикалық желімнің рецептурасы мен даярлау тәсілдерін.

31-параграф. Фанера құбырларын құрастырушы 4-разряд

605. Жұмыс сипаттамасы:

камераларда фанера құбырларын құрастыру процесін жүргізу;

құбыр үзбелерінің өлшеміне қарай құрастыру режимін реттеу;

станокта құбыр үзбелерін орау;

шығарылған өнімге есеп жүргізу;

жұмыс процесінде қызмет көрсететін жабдықтардың техникалық кінәраттарын жою

606. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

құбырларды құрастыру режимінің олардың өлшемі мен мақсатына тәуелділігі;

фанера құбырларын құрастырудың технологиялық процесін;

қабырғалардың диаметрі мен қалыңдығына қарай құбырларды сынау әдістерін;

желімге қойылатын техникалық шарттарды және оның қасиетін;
құбырларға қойылатын мемлекеттік стандарттарды, бақылау-өлшеу аппаратурасы мен құрылғыларын.

32-параграф. Фанера мен шпонды кептіруші, 3-разряд

607. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті кептіргіштің басшылығымен қолмен немесе механикалық тиелетін және түсірілетін роликті, камералы және конвейерлі кептіргіштерде аршылған және сүргіленген шпон мен фанераны кептіру процесін жүргізу;

кептіргіштерде ақауларды жою.

608. Білуге тиіс:

кептіргіштердің негізгі бөлігінің құрылғысын, жұмыс істеу принципін;

кептіргіштердің жұмыс істеу режимдерін;

шпонды тиеу және түсіру тәсілдерін;

ақауларды жою әдістерін.

33-параграф. Фанера мен шпонды кептіруші, 4-разряд

609. Жұмыс сипаттамасы:

роликті кептіргіштерде текстура бойынша бағалы тұқымды сүректің аршылған шпонын, сүргіленген шпонын кептіру процесін жүргізу;

сүректің тұқымына, шпон мен фанераның бастапқы және соңғы ылғалдылығына, олардың қалыңдығына қарай кептіру режимдерін таңдау;

кептіргіштерде шпонның өту жылдамдығын реттеу;

кептіргіштердің жұмысындағы ұсақ кінәраттарды жою, шпонның өздігінен жанып кетуін болдырмау;

бу-газ өткізгіш жүйелердің және желдеткіш құрылғыларының қалыпты жұмысын қамтамасыз ету.

610. Білуге тиіс:

кептіргіштердің, конденсациялық қыштардың, тиегіш-түсіргіш механизмдердің құрылғысын және жұмыс істеу принципін, кептіргіштердегі ауа қозғалысының жылдамдығын және оның температурасын;

жылдамдықтарды реттегіштердің көмегімен кептіргіштерде шпонның өту жылдамдығын реттеу тәсілін;

өнімнің ылғалдылығын айқындау тәсілдерін, кептіру сапасының шпон сұрыптылығына әсерін.

34-параграф. Фанера мен шпонды кептіруші, 5-разряд

611. Жұмыс сипаттамасы:

роликтерді шахматты және тор сияқты орналастырып, кептіргіштерде аршылған шпонды табақтарда кептіру процесін жүргізу;

жұмыс алдында кептіргіш аппараттың дұрыстығын тексеру және оны жұмысқа дайындау;

шпонды кептіру ақауларын айқындау және оларды туғызатын себептерді жою;

кептіргіштерді баптау;

кептіргіштерді алдын ала жөндеуге қатысу;

кептірудің жұмыс журналын жүргізу.

612. Білуге тиіс:

электр блоктау жүйесін, кептіргіштердің кинематикалық схемаларын және баптау қағидаларын;

құрғақ аршылған шпонға қойылатын техникалық талаптарды;

шпонның тұқымына, өлшеміне және сапасына, оның бастапқы және соңғы ылғалдылығына қарай режимдерді белгілеу қағидаларын;

кептіргіштердің жұмысындағы техникалық ақауларды жою тәсілдерін.

35-параграф. Фанерадан шабадан құрастырушы, 2-разряд

613. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті құрастырушының басшылығымен конвейерде немесе автоматты станоктарда шабадандарды құрастыру процесіне операциялық қатысу;

шабадандардың бөлшектерін түсі мен текстурасы бойынша іріктеп, өлшемі мен материалдары бойынша жинақтау;

циркульді станоктарда майысқан және желімделген корпустарды салмалар мен қақпақтарға аралау;

рамалар мен қақпақтарды жабыстыру;

әртүрлі қораптарды шегеде, тиектерде және желімде құрастыру;

салмаларды корпустар мен қақпақтарға жабыстыру;

бұрыштамаларды, ілмектерді, құлыптарды, бауларды бекіту;

ағаш рамаларды жасау және орнату;

қақпақтарды ілу, материалды түсі мен текстурасы бойынша іріктеп, корпустар мен қақпақтарды желімдеу;

құлыптардың жұмысын тексеру;

ашылып қалған дерматинге немесе қағазға желім жағу;

үтіктің көмегімен шабаданның қақпақтары мен корпустарындағы дерматиннің немесе гранитольдің ақауларын жерлерін кетіру.

614. Білуге тиіс:

жабдықтың, аспаптар мен құралдардың негізгі бөліктерінің құрылғысын;

конвейерде немесе станоктарда шабадандарды операциялық құрастыру тәсілдері мен амалдарын;

шабадандарды құрастырудың операциялық ақауларын, олардың дайын өнімнің сапасына әсерін;

шабадандарды құрастыруға арналған жартылай дайын өнімді өңдеудегі ақауларды жою тәсілдерін.

36-параграф. Фанерадан шабадан құрастырушы, 3-разряд

615. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерде немесе автоматты станоктарда шабадандарды құрастыру процесін жүргізу;

престе шабаданның бөлшектеріндегі әртүрлі тесіктер тесу және оларды булау;

шабадандардың корпус борттарын құрастырып тігу;

шығарылған өнімге есеп журналын жүргізу.

616. Білуге тиіс:

қолданылатын конвейерлі жабдықтың құрылғысын және оны баптау тәртібін;

дайындамаларға, фурнитураға, қосалқы материалдар мен дайын шабадандарға қойылатын техникалық шарттарды;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарын;

шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттарды;

конвейерді немесе станокты баптауға қатысу кезінде - 4-разряд.

37-параграф. Шпон және фанера жөндеуші, 2-разряд

617. Жұмыс сипаттамасы:

шпондағы, фанерадағы, фанера құбырлары мен муфталардағы ақау жерлерін жөндеу, оларды жою және қолмен жақсы сүрекпен алмастыру;

салмаларды шабуға арналған жөндеу жолақтарын дайындау және тасу;

шпон, фанера табақтарына, фанера құбырлары мен муфталарға арналған салмаларды түсі, құрылымы және ылғалдылығы бойынша іріктеу.

618. Білуге тиіс:

шпон мен фанераны, фанера құбырлары мен муфталарды жөндеу тәртібі және амалдарын;

жолақтарды дайындау тәсілдері мен олардың өлшемдерін;

ақаулы жерлерді дайындау тиісті салмаларды іріктеуді.

38-параграф. Шпон және фанера жөндеуші, 3-разряд

619. Жұмыс сипаттамасы:

эртүрлі жөндеу станоктарында және қолмен одақ ішінде қолданылатын шпон мен фанераның ақау жерлерін жөндеу, алып тастау және оларды жаңа сүрекпен алмастыру;
салмаларды шабу үшін жөндеу жолақтарын сұрыптау;
шпон жолақтарын станоктарға толтыру;
шпондағы және фанерадағы бұтанақтар мен тесіктерді өлшемі бойынша іріктелген салмалармен бітеу;
жарықтарды және түсіп қалған салмаларды желімдеу үшін гуммирленген ленталар дайындау;
станокты тазалау, реттеу және майлау;
шпон жолақтарының кесінділерін белгіленген жерге апару.

620. Білуге тиіс:

станоктың жұмыс істеу принципін, шпон мен фанераны жөндеу тәртібі мен амалдарын;
ақаулы жерлерді бітеу үшін қажетті өлшемде кесінділер мен салмаларды іріктеуді;
станокта жұмыс істеудің техникалық қағидаларын;
одақ ішінде қолданылатын жөнделген өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды.

39-параграф. Шпон және фанера жөндеуші, 4-разряд

621. Жұмыс сипаттамасы:

ең жоғары айрықша шығымды қамтамасыз ете отырып, эртүрлі жөндеу станоктарында және қолмен экспорттық және арнайы мақсаттағы шпон мен фанерада ақау жерлерін жөндеу, оларды алып тастау және жаңа сүрекпен алмастыру;
шаппалар, салмалар үшін жөндеу жолақтарын текстурасы, қалыңдығы және ені бойынша сұрыптау;

станок жұмысындағы ақауларды жою;
қызмет көрсететін жабдықты баптау.

622. Білуге тиіс:

сіндіру станогының құрылғысын және баптау қағидаларын;
сүректің тұқымдары мен ақауларын;
кескіш құралды қайрау тәсілдерін;
жөндеудің шпон мен фанераның сапалы көрсеткіштеріне әсерін;
шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

40-параграф. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 2-разряд

623. Жұмыс сипаттамасы:

қапталдарды, пішінделген пластикаларды, майыстырып жабыстырылған дайындамаларды, фанера құбырларын, шабадандар мен кесекті шпондарды сұрыптау;

сұрыпталатын өнімдерді үйетін жерге тасу және жинау.

624. Білуге тиіс:

сұрыпталатын өнімінің мақсатын;

сұрыпталатын өнімінің өлшемдерін;

сұрыптау амалдарын;

сұрыпталатын өнімді жинау тәсілдерін;

шпонға, дайындамаға, фанералы құбырлар мен шабадандарға қойылатын техникалық шарттарды.

41-параграф. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 3-разряд

625. Жұмыс сипаттамасы:

аршылған және сүргіленген шпонды, декоративтік фанераны, сүректі қатпарлы пластикаларды, ішкі нарыққа ұсынылатын телевизорларға және фанера өнімінің басқа да түрлеріне арналған фанераны сұрыптау және таңбалау;

сұрыпталатын өнімнің сапасы туралы ауысым жазбаларын жүргізу.

626. Білуге тиіс:

сұрыпталатын өнімге қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

сұрыптау әдістері мен қағидаларын;

өнімнің өлшемдері мен сұрыптарын;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарын.

42-параграф. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 4-разряд

627. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сұрыптаушының басшылығымен әуе және экспорттық аршылған шпон мен фанераны қолданылатын схемаларға сәйкес сүректің ақауы, өңдеу ақаулары, қалыңдығы, сапасы мен мақсаты бойынша сұрыптау;

бағалы тұқымды сүргіленген шпонды мақсаты мен өлшемі бойынша сұрыптау;

тиісті өлшемдер мен мақсаты бойынша сұрыпталатын өнімдерді жиналуын бақылау ;

экспорттық фанераны (сыртық және ішкі нарыққа шығарылатын, қайта кесуге жіберілетін фанера) 3 топқа алдын ала сұрыптау;

жіктеуге дайындалатын фанераны сұрыптау;

фанералы ламинатталған плиталарды сұрыптау;

фанерада желімдеу ақауын анықтау;

фанера табақтарының қисықтығын, майысқақтығын, бос бұрыштарын тексеру, кажетті құралдардың көмегімен шалыстау;

фанераның бетіндегі ақауларды қол циклімен немесе қолмен электрлендірілген құралдармен кетіру;

фанераның ақау жерлерін ажарлау, жарықтары мен бұтанақтарын бітеу;

фанераны ұзындығы мен ені бойынша өлшеу.

628. Білуге тиіс:

әуе және экспорттық шпонға, бағалы тұқымды сүргіленген шпон мен фанераға қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

фанераны өңдеуге арналған қолмен электрлендірілген құралдарының құрылғысын, қолданылатын бақылау-өлшеу құралдары мен аспаптарын.

43-параграф. Шпон мен фанераны сұрыптаушы, 5-разряд

629. Жұмыс сипаттамасы:

әуе және экспорттық шпон мен фанераны, үлкен форматты және түйістірілген шпондарды тұқымдары, форматтары, қалыңдығы, сыртқы қабат талшықтарының бағыттары, маркалары, сұрыптары, өңдеу түрлері бойынша сұрыптау және таңбалау;

шпон мен фанераны механикалық сұрыптағыштарда сұрыптау;

мемлекеттік стандарттардың талаптарына сәйкес тауарлық шпонды, фанераның, сүректі қатпарлы пластиктердің және басқа да басқа өнімдердің барлық түрлерін өндіру үшін сұрыптары, қалыңдығы, өлшемі, текстурасы, түсі және сапасы бойынша жинақтау;

сұрыптылығын арттыру үшін шпонды жөндеуге іріктеу;

шпонды жөндеу сапасын бақылау;

шпонды жинақтау көлемін және жөндеуді есепке алу;

сұрыпталатын өнімінің сапасы туралы ауысымды есеп жасау.

630. Білуге тиіс:

әуе фанераларына, механикалық сұрыптағыштарға жарық түсіруге арналған камералардың құрылғысы мен жұмыс істеу принципін;

үлкен форматты, түйістірілген шпон мен фанераға, арнайы мақсаттағы фанераға қойылатын қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

әртүрлі өнімге арналған шпонды жинақтаудың схемалары мен тәртібін;

сұрыпталатын өнім сапасы туралы ауысымды есептерді дайындау қағидаларын.

44-параграф. Шпонға сіндіруші, 2-разряд

631. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті сіндірушінің басшылығымен лактар мен шайыр дайындау және сіндіруші ванналарға, машиналар мен аппараттарға құю;

шпонды дайындау, сіндіруге беру және қабылдау;

кассеталарды құрастыру және бөлшектеу;

тельфердің және басқа да механизмдердің көмегімен ванналарды тиеу және түсіру.

632. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылғысын;

шпонға сіндірудің технологиялық процесін;

кассеталарды толтыру және босату тәсілдерін;

сіндірілетін шпонға қойылатын мемлекеттік стандарттарды.

45-параграф. Шпонға сіндіруші, 3-разряд

633. Жұмыс сипаттамасы:

сіндіру машиналарында, ванналарда, аппараттар мен қондырғыларда шпонға және сіріңке шилеріне сіндіру процесін жүргізу;

берілген рецептура бойынша сіндіргіш ерітінділерді дайындау;

сіндіргіш ерітіндіні берілген концентрацияға және температураға дейін жеткізу;

зертханалық сынақтар үшін сіндіргіш ерітіндіден сынамалар алу және сіндірілген шпоннан және шиден үлгілерді кесіп алу;

сіндіру режимдерін сақтау.

634. Білуге тиіс:

қолданылатын сіндіргіш машинаның, ванналардың, аппараттар мен құрылғылардың конструктивтік ерекшеліктерін және құрылғысын, ерітінді беру жүйесін;

қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын;

шпонға сіндіру режимдерін, сіндіргіш ерітінділердің құрамды бөліктерін, талап етілетін концентрацияға байланысты оларды мөлшерлеуді;

химикаттарға, шайыр мен ерітінділерге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

сіріңке шиіне сіндіру режимдерін.

46-параграф. Шпонды аршушы, 3-разряд

635. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары білікті аршушының басшылығымен ұзындығы 1,2 метрге дейін пышағы бар бапталған станокта одақ ішінде пайдаланылатын фанералардың өндірісі үшін шпонды аршуға қатысу;

аршитын пышақты және қысқыш сызғышты ауыстыру;

жұмыс орнын тазалау.

636. Білуге тиіс:

аршитын станоктың жұмыс істеу принципін;

станок жанындағы жабдықтың жұмыс істеу режимін;

аршитын пышақты ауыстыру және орнату тәсілдерін.

47-параграф. Шпонды аршушы, 4-разряд

637. Жұмыс сипаттамасы:

1,2 метрге дейін пышағы бар аршитын станоктарда одақ ішінде пайдаланылатын фанералардың және доньего шырпы шпонның өндірісі үшін шпонды аршу процесін жүргізу;

шырпы шпонын белгілі ұзындықта ленталарын керу және тарту әрі оларды үйіндіге жинау;

шпон ленталарын алдын ала сұрыптау, шпонның ең жоғары шығуын қамтамасыз ету, шпон қалдықтарын жинау;

жоғары білікті аршушының басшылығымен 1,2 метрден артық пышағы бар станоктарда одақ ішінде пайдаланылатын фанералардың және кесінді ағаштарды цилиндрлеуге арналған шпонды аршуға қатысу;

орталықтан тиеуші құрылғыларда жинақтаушы тасымалдағыштардан кесінді ағаштарды беру;

станокты реттеуге қатысу;

аршитын пышақ пен қысатын сызғышты ауыстыру және түзеу.

638. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың құрылғысын;

аршитын пышақтар мен қысқыш сызғыштарға қойылатын техникалық талаптарды;

қолданылатын бақылау-өлшеу құралдарының, аспаптардың құрылғысын және оларды пайдалану амалдарын;

сүректің тұқымдары мен ақауларды.

48-параграф. Шпонды аршушы, 5-разряд

639. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы 1,2 метрден артық пышағы бар әртүрлі жүйелі станоктарда одақ ішінде қолданатын фанерді өндіру және кесінді ағаштарды цилиндрлеу үшін сіріңкелі шырпылы шпон мен шпонды аршу процесін жүргізу;

кесінді ағаштарды орталықтау;

аршу процесінде станокты баптау және реттеу;

орталықтау құрылғыларын кесінді ағаштарды орталықтау дәлдігіне тексеру;

аршу станоктарын аршудың түрлі режиміне қосу;

кесінді ағаштарды цилиндрлеу кезінде сапалы кесекті шпонның шығуын қамтамасыз ету;

жоғары білікті аршушының басшылығымен ұзындығы 1,2 метрден артық пышағы бар әртүрлі станоктарда әуе фанерасы, экспорттық фанера және арнайы мақсаттағы фанера өндірісіне арналған шпонды аршуға қатысу;

станоктың жұмыс істеу жағдайын бақылау;

күрделі емес техникалық ақаулықтарды анықтау және жою.

640. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктардың конструктивтік ерекшеліктерін және баптау қағидаларын;

кесінді ағашты аршудың технологиялық процесін;

орталықтау құрылғыларын кесінді ағаштарды дәл өңдеуін тексеру тәсілдерін;

аршылған шпонға қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттарды;

сүректің тұқымына және шпон қалыңдығына қарай кептіру мен престеу әдіптерін;

аршу ақаулары және оларды жою тәсілдерін.

49-параграф. Шпонды аршушы, 6-разряд

641. Жұмыс сипаттамасы:

аршылатын кесінді ағаштың сапасын алдын ала бағалап және біршама пайдалы шығымын қамтамасыз етіп, ұзындығы 1,2 метрден артық пышағы бар әртүрлі жүйедегі аршу станоктарында сіріңкелі шырпылы және қорапты шпонды, сондай-ақ әуе фанерасы, экспортты фанера, арнайы мақсаттағы фанера өндірісіне арналған шпонды аршу және кесінді ағаштарды цилиндрлеу процесін жүргізу;

әртүрлі мақсатқа арналған сапалы шпонды алу үшін аршу режимін таңдау;

шпонды алдын ала сұрыптау;

пышақтарды сапасын тексеру;

аршу бригадасын басқару;

қызмет көрсететін жабдықтарын жөндеуге қатысу.

642. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін станоктың және станок жанындағы механиканың кинематикасын

аршу-жабу желісіндегі құрылғылардың және қосымша жабдықтардың конструктивтік ерекшеліктерін;

сүректің тұқымы мен шпонның қалыңдығына қарай станоктарда баптау кезінде қажетті техникалық есептеулерді орындау әдістерін;

пышақтарды дайындау сапасының шпон кесу тазалығына және беру жылдамдығына әсерін;

іскер шпонның ерекшеліктерін және шығу құнының көрсеткіштерін;

қызмет көрсететін жабдықтың жұмысындағы кінәраттарды жою тәсілдерін.

9-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

643. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші (38-шығарылым) БТБА-ға қосымшада көрсетілген.

Жұмысшылар кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

Р/с №	Кәсіптердің атауы	Разрядтар диапазоны	Беті
1	2	3	4
Ағаш аралау және ағаш өңдеу			
1.	Аралау материалдарын өңдеу қондырғылары мен желілерінің операторы	4-6	3
2.	Бөренелерді сұрыптау және қайта өңдеу агрегаттық желілерінің операторы	3-6	5
3.	Бөшкеші	2-5	7
4.	Рамалаушы	3-6	10
5.	Сепараторшы	2-4	12
6.	Станокшы–аралаушы	2-6	13
7.	Сүректен жасалған бұйымдарды құрастырушы	1-4	17
Ағашөңдеу өндірісі (жалпы кәсіптері)			
8.	Ағаш ажарлаушы	2-5	20
9.	Ағаш майыстырушы	2-4	22
10.	Ағаш өңдейтін жабдықты баптаушы	3-6	24
11.	Ағаш өңдейтін құрал-саймандарды қайраушы	3-6	26
12.	Ағаш өңдейтін станоктардың станокшысы	1-5	28
13.	Ағаш өңдеу өндірісінің бақылаушысы	2-6	35
14.	Ағаш өңдеу өндірісінің диірменшісі	3-4	39
15.	Ағаш өңдеудегі автоматты және жартылай автоматты желілердің операторы	3-6	40
16.	Ағаш шебері	2-6	44
17.	Ағаштарды белгілеуші	2-5	48
18.	Ажарлау төсемдерін пішуші	1-4	50
19.	Блоктарды, дайындамалар мен құрылыс конструкцияларын желімдеуші	2-5	51
20.	Желім жағатын станоктардың станокшысы	2-3	53
21.	Кептіргіш қондырғылардың операторы	2-5	54
22.	Лактарды, бояулар мен левкастарды әзірлеуші	2-4	56
23.	Ойыншықтарға арналған жартылай дайын өнімдерді дайындаушы	2	58
24.	Сүректен жасалған аралау материалдары мен бұйымдарға сіндіруші	2-5	58
25.	Сүректен жасалған аралау материалдарын, бөлшектер мен бұйымдарды жинаушы	1-4	60
26.	Сүректен жасалған бұйымдарды өңдеуші	1-6	63
27.	Сүректен жасалған бұйымдарды престоуші	1-4	68
28.	Сүректен жасалған материалдар мен бұйымдарды сұрыптаушы	1-4	71
29.	Сүректі булаушы-қайнатушы	1-4	54
30.	Шпон және қаптау материалдарын кесуші	2-5	73

Жиһаз өндірісі			
31.	Бағетке оюларды жабыстырушы	2-3	76
32.	Желім зерін жасау жөніндегі аппаратшы	4	76
33.	Жиһаз бөлшектерін қаптаушы	2-5	77
34.	Жиһазға арналған қаптау материалдарын жинаушы	2-6	79
35.	Жиһаздарды жинақтаушы	2-5	80
36.	Жиһаздарды өруші	2-4	82
37.	Жиһаздарды тұсқағаздаушы	1-5	83
38.	Жиһаздың декоративтік элементтерін жасаушы	3-4	85
39.	Қаптау материалдарын сіндіру аппаратшысы	4-6	86
40.	Майысқан жиһазды жасау жөніндегі станокшы	2-3	87
41.	Орау және төсеу материалдарын дайындаушы	1-3	88
42.	Өрілген жиһаздарды құрастырушы	2-4	89
43.	Шаблондар жасаушы	3-6	90
Қарындаш өндірісі			
44.	Автоматта қарындаштарды өңдеуші	3-5	91
45.	Ақ қарындаш жасайтын автоматты желінің операторы	6	93
46.	Араластырушы	3; 5	94
47.	Баспа машинасының машинисі	4; 6	95
48.	Біліктеуші желінің операторы	6	96
49.	Графитті өзекшелерді күйдіруші	5	96
50.	Желімдегіш жартылай автоматтардың автоматшысы	3-5	97
51.	Қарындаш блоктарын престоуші	5	98
52.	Қарындаш массасын тартушы	6	99
53.	Қарындаш өндірісіндегі сұрыптаушы	2-4	100
54.	Қарындаш пен өзекшелерді жинақтаушы	2-4	102
55.	Қарындаш тақтайшаларын калибрлеуші	2-4	103
56.	Қарындаш тақтайшаларына сіндіруші	2	105
57.	Қарындаштарды бояушы	3-4	105
58.	Қарындаштарды құрастырушы автоматтың операторы	3	106
59.	Қарындаштарды штемпельдеуші	3	107
60.	Қарындаштарды, өзекшелер мен таяқшаларды қайраушы	2-3	107
61.	Өзекше жіптерін кесуші	3	108
62.	Өзекше массасын дайындау жөніндегі дисперсиялы араластырғыштардың операторы	6	109
63.	Өзекшелерге сіндіруші	4	109
64.	Өзекшелерді ажарлаушы	4	110
65.	Өзекшелерді жазып-жаюшылар	3-4	110
66.	Өзекшелерді кептіруші	3	111
67.	Өзекшелерді престоуші	6	112
68.	Тақтайшаларды кептіруші	3-5	113
69.	Шикі құрамдаушы	5	114

Сіріңке өндірісі			
70.	Арнайы сіріңкелерді жасаушы	3	115
71.	Жеке-жеке сіріңкелерді жинауға арналған станоктың операторы	2	116
72.	Қорап толтырғыш станоктың операторы	3-4	116
73.	Құрғақ сіріңке шилерін өндіру жөніндегі аппаратшы	1-3	117
74.	Макаль	5	118
75.	Сіріңке автоматтарының операторы	3-4	119
76.	Сіріңке қораптарын жасайтын автоматты желілердің операторы	4	120
77.	Сіріңке қораптарын жасайтын жартылай автоматты желілердің операторы	3-4	120
78.	Сіріңке қораптарын кептіру аппаратшысы	2	121
79.	Сіріңке қораптарына сүртіп жағушы	2-4	122
80.	Сіріңке массаларын дайындаушы	3-4	124
81.	Этикеткалау станогының операторы	4	125
Сүрек плиталары мен талшық плиталары өндірісі			
82.	Ағаш талшықты плиталарды термоөңдеуші	4	125
83.	Араластырғыш агрегаттың машинисі	4-6	126
84.	Жоғары жиілікті қондырғылардың операторы	6	127
85.	Инерциялы сепараторлардың операторы	4-5	128
86.	Қалып бұзушы	2-4	128
87.	Қалыптастырушы машинаның операторы	4-6	130
88.	Минерализаторды мөлшерлеуші	3	132
89.	Сүрек және талшық плиталарды престеуші	3-6	132
90.	Сүрек және талшық плиталарды тиеуші	3	134
91.	Сүрек және талшық плиталары өндірісіндегі орталық басқару пультінің операторы	5	134
92.	Сүректі тартушы	3-5	135
93.	Талшықтан жасалған құрылыс плиталарына арналған қоспаларды дайындаушы	3	136
94.	Төгу машинасының машинисі	3-5	137
Фанера өндірісі			
95.	Бакелитті пленка өндірісінің аппаратшысы	3-4	138
96.	Гидравликалық процестің вентилшісі	4-6	139
97.	Жиектеу-фугалау станогының станокшысы	2-4	141
98.	Кептіруші	2-4	142
99.	Құрастырушы	2-4	143
100.	Қырлап желімдеу станогының станокшысы	2-4	145
101.	Орамдау станогының станокшысы	4-5	147
102.	Пленканы пішуші	2-3	148
103.	Синтетикалық жабысқақ шайыр өндіру жөніндегі аппаратшы	3-5	149
104.	Сұқпалау станогының станокшысы	2-4	150
105.	Фанера құбырларын желімдеуші	3-5	151
106.	Фанера құбырларын құрастырушы	2-4	152

107.	Фанера мен шпонды кептіруші	3-5	153
108.	Фанерадан шабадан құрастырушы	2-4	155
109.	Шпон және фанера жөндеуші	2-4	156
110.	Шпон мен фанераны сұрыптаушы	2-5	157
111.	Шпонға сіңдіруші	2-3	159
112.	Шпонды аршушы	3-6	160

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