

**Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (12-шығарылым) бекіту туралы**

Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2019 жылғы 21 қазандағы № 561 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2019 жылғы 24 қазанда № 19507 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 (12-шығарылым) бекітілсін.

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

      1) осы бұйрықты Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркеуді;

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

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

      3. "Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (12-шығарылым) бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2012 жылғы 25 маусымдағы № 252-ө-м бұйрығының (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 7817 болып тіркелген, Қазақстан Республикасы Орталық атқарушы және өзге де орталық мемлекеттік органдарының актілер жинағында 2012 жылғы 11 қазанда № 17 болып жарияланған).

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

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

|  |  |
| --- | --- |
|
*Министр*
 |
*Б. Нурымбетов*
 |

|  |  |
| --- | --- |
|   | Қазақстан РеспубликасыЕңбек және халықты әлеуметтікқорғау министрінің2019 жылғы 21 қазандағы№ 561 бұйрығынақосымша |

 **Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (12-шығарылым)**

 **1-тарау. Кіріспе**

      1. Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (12-шығарылым) (бұдан әрі - БТБА) ремиз-берд өндірісі тұралы жұмыстарын көздейді.

      2. БТБА Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігі әзірлеген.

      3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары, осы БТБА-да көрсетілген өндірістер мен жұмыс түрлері бар ұйымдардың меншік нысанына және ұйымдастырушылық-құқықтық нысанына қарамастан, олардағы жұмысшылардың жұмыстарын тарификациялаған және біліктілік разрядтарын тағайындаған кезде қолданылады.

 **2-тарау. Ремиз-берд өндірісі бойынша жұмыстарға арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-біліктілік сипаттамалары**

 **1-параграф. Бердтарды әзірлеуші, 2-разряд**

      4. Жұмыстардың сипаттамасы:

      берд дайындамаларын дискілі арамен кесу, сұрыптау және оларды сұрыптары бойынша бөліп салу, бердының берілген жиектемесі мен енін сақтай отырып, скулкаларды бердыге бекіту, арадағы қалдықты кесіп алу;

      желім ерітіндісін әзірлеу, слачок бетін тегістеу, бердыларды желімдеу және кептіру;

      бердтарды ерітіндімен сүрту және шайырдан тазарту;

      берд шнурын арнаулы айлабұйымда қайта орау, қайта есу сымдарын катушкаға орамалау, штампылау, скулкаларды әзірлеу және таңбалау;

      пружиналарды оправаға орау;

      қосалқы пружиналар мен слачоктарды жою, салма ұштарын қию және сыртын тазалау.

      5. Мыналарды:

      қызмет көрсететін аралардың құрылымын;

      арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының мақсаты мен қолдану шарттарын;

      берд шнуры мен қайта орау сымын қайта орау тәсілдерін;

      берд, шнур нөмірлері мен қайта орай сымының диаметрлерін;

      өндірілетін бұйымдардың ассортиментін;

      берд дайындамадарын, бекітпелерді кесу және тазалау, скулкаларды таңбалау және желімдеу ережесін;

      рұқсатнамалар туралы негізгі деректерді;

      өңделетін материалдардың негізгі механикалық ерекшеліктерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **2-параграф. Бердтарды әзірлеуші, 3-разряд**

      6. Жұмыс сипаттамасы:

      әртүрлі типтегі бердтарды және нөмірлерді, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылардың дайындамаларын берд орау машиналарында ағаш слачокке орамалау;

      шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердылардың дайындамаларын тазалау және майлау, және салмалдарға арналған әзірлемелерді тегістеп түзету;

      салмаларда байлау және тазалау;

      катушкаларды орнату, тарақты аралау, слачоктарды тазалау және май құю, тістерді орнату;

      шнурдың тартпасын, берд тісінің берілуін және перевой тетігін реттеу;

      берд тісінің оралуын және орау барысында туындағын ақаулардың түзетілуін қадағалау;

      берд дайындамаларының көлемі мен оны салу;

      дәнекерленген және желімделген тарақтарды, дәнекерленген, желімделген және басқа да, металл слачоктарға оралған бердыларды құрастыру;

      пружиналарды автоматтарға орамалау;

      шлихталау қатаршаларындағы тізіп орағыштарды құрастыру алдын ала тісін штампылап, қайрай отырып соңғы өңдеу;

      спиральдар мен салмаларды қайрау.

      7. Мыналарды:

      қызмет көрсететін жабдықтың жұмыс принципін және оны реттемелеу тәсілдерін;

      бақылау-өлшеу құралының құрылымын;

      берд құрастыру жолдарын;

      жабдықты күту ережесін;

      берд дайындамаларын ораудан және құрастырудан кейін қабылдауға арналған техникалық шарттарды;

      бердтың типі мен нөмірін анықтау ережесін;

      бердты майлау ережесі мен қолданылатын майлардың маркалерын;

      бердты майлау жөніндегі жартылай автоматтың жұмыс принципін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **3-параграф. Бердтар әзірлеуші, 4-разряд**

      8. Жұмыс сипаттамасы:

      әртүрлі типтегі және нөмірлі шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердтардың дайындамаларын берд орау машиналарында ағаш слачокке орамалау;

      шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердтар мен тістерінің қалыңдығы 0,27 миллиметрден артық тарақтарды қолмен өңдеу;

      тістердің қисығын түзету, өтпелік шамасын тегістеу, араларындағы параллельдікті сақтау және берд тісі орамасындағы ақауларды арнаулы құралдармен және айлабұйымдармен жою;

      барлық нөмірдегі бердтардағы кесімдер мен қималарды тоқыма станоктарында түзету;

      планкалардың жоғарғы және төменгі кесімдерін жою;

      қысымдалған ауа станоктарынде бердтарды жұмысқа дайындау, жуу және үрмелеу;

      түрлі металл торларға арналған, шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да, слачоктарға арналған бердтарды құрастыру;

      "П-үлгілі" салмағы ағаш арналған бейінді дайындау;

      желім компаундын әзірлеу;

      "П-үлгілі" профиль салмасы мен пружиналарды желім компаундымен толтыру;

      балқыма жасау;

      берд және тор дайындамалар тарақтарын дәнекерлеу;

      берд дайындамаларын кесінді айналмада бөліп кесу;

      қызмет көрсететін машиналарды баптау.

      9. Мыналарды:

      қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және оны реттемелеу тәсілдерін;

      бердтарды бақылау және тексеру үшін қолданылатын арнаулы айлабұйымдардың құрылымын;

      жабдықты күту ережесін, бердтарды, тарақтарды қабылдау;

      түзеу және өңдеу жолдарын;

      өңдеуге қойылатын техникалық шарттарды;

      тор түрлері мен сұрыптарын;

      торларды дәнекерлеу жолдарын, компаунд компоненттерін;

      оны жасау жөніндегі нұсқаулықты, синтетикалық желім ерекшелігін;

      бердыны желімдеу сапасының оның тоқыма станоктарындағы тұрақтылығына әсерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **4-параграф. Бердтарды әзірлеуші, 5-разряд**

      10. Жұмыс сипаттамасы:

      шайырланған, дәнекерленген, желімделген және басқа да бердтар мен тістерінің қалыңдығы 0,27 миллиметрге дейін тарақтарды қолмен өңдеу;

      тіс арасындағы саңылау көлемін тегістей және олардың арасындағы паралелльдікті сақтай отырып тістің түрлі қалыңдығын түзеу;

      берд дайындамалары тіс жинағындағы ақауларды тіс тегістігі бойынша арнаулы айлабұйыммен жою;

      бердтарды микроскоппен тексеру;

      барлық типтегі, нөмір мен қатардағы бердтарды жөндеу;

      жоғары нөмірдегі бердтардың тіс отырмасын түзету;

      бердтың үстіңгі қабатындағы учаскелік кесіктерді станоктарда жою;

      негіздемені орамалау үшін бағалық және бағыттаушы қатарларды дайындау;

      берд тісін түзетуге арналған арнаулы құралды жылтырату және қайрау;

      түрлі нөмірдегі желімделген бердтарды тіс аралық қашықтықтарды микроскоппен және эпидиоскоппен тексере отырып, бердтарды-жинау автоматында жинақтау;

      берды бойындағы тістердің ақауларын жою;

      тістерді дәлдік және тіс аралық өтпелерді бекітпелеу үшін спиральмен бекіту;

      слачоктар мен берд түбірін арнаулы желіммен желімдеу, кептіру және бердқа төрт салманы жапсыру;

      микроскоптағы тіс арасындағы өтпелерді тексеру мақсатында берд махын арнаулы құралмен тазалау.

      11. Мыналарды:

      берд-жинақтау автоматтарының құрылымын;

      жабдықтау реттемелеу тәсілдері мен оны күту ережесін;

      бердтың типтері мен нөмірлерін және оларға қойылатын талаптарды;

      берд тісін түзетуге арналған техникалық шарттарын;

      станокқа берд тістерін орнату ережесін;

      бердке арналған қатарларды дайындау ережесін;

      металдың ерекшеліктері мен құрылымының өзгеруін;

      түрлі түзету ысытпасының температуралық режимін;

      бердты жинақтаудан және желімдеуден кейін қабылдаудың техникалық шарттарын;

      желім ерекшеліктерін;

      өлшеу құралдарының мақсаты және оны қолдану ережесін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **5-параграф. Берд тісін өңдеуші, 3-разряд**

      12. Жұмыс сипаттамасы:

      қалыңдығы 0,5 миллиметрден жоғары берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

      машиналарды реттемелеу.

      13. Мыналарды:

      қызмет көрсететін тіс жасау машиналарының құрылымын, жұмыс принципін және реттемелеу тәсілдерін;

      арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының құрылымын;

      арнаулы кесу құралын қайрау ережесін;

      бұдырлық шегі, квалитеттері мен параметрлерін;

      өңделетін материалдардың негізгі ерекшеліктерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **6-параграф. Берд тісін өңдеуші, 4-разряд**

      14. Жұмыс сипаттамасы:

      қалыңдығы 0,3 миллиметрден 0,5 миллиметрге дейінгі берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

      машиналарды реттемелеу.

      15. Мыналарды:

      әртүрлі типтегі тіс жасау машиналарының құрылымын;

      қызмет көрсететін тіс жасау машиналарының кинематикалық сызбасын, баптау және дәлдігін тексеру ережесін;

      қалыпты кесуші құралды термо өңдеу, қайрау және жетілдіру ережесін;

      шектеу жүйесін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **7-параграф. Берд тісін өңдеуші, 5-разряд**

      16. Жұмыс сипаттамасы:

      қалыңдығы 0,3 миллиметрге дейінгі берд тісін тіс жасау машиналарында бұдырлығын техникалық шарттарға сәйкес квалитеттер мен параметрлер бойынша өңдеу;

      тісті өңдеудің кезектілігін және көп кесетін құрал мен тісті тегістігі мен бүйірі бойынша түзеуге арналған арнаулы айлабұйымды қолдана отырып, технологиялық процеске сәйкес кесудің ең оңтайлы режимдерін белгілеу.

      17. Мыналарды:

      әртүрлі типтегі тіс жасау машиналарының кинематикалық сызбасын, баптау және дәлдігін тексеру тәсілдерін;

      қызмет көрсететін машиналардың құрылымын;

      станоктің паспорты мен анықтамалығы бойынша кесу режимін анықтау ережесін;

      кесу теориясы негіздерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **8-параграф. Бердтарды шайырлаушы, 3-разряд**

      18. Жұмыс сипаттамасы:

      берд дайындамаларының, берд шнуры мен ванналардағы басқа да бұйымдардың тарақтарын шайырлау және сіңіру жөніндегі технологиялық процесті жүргізу;

      шайыр ерітіндісін әзірлеу;

      берд дайындамаларының тарақтарын технологиялық шарттарға сәйкес майыстыру;

      ванна жұмысының режимін белгілеу және ұстап тұру, аспаптар мен берілген режим бойынша шайырлау процесін реттеу;

      рецепт бойынша шайыр және сіңіру ерітінділерін жасау;

      бұйымның сіңірілуін қадағалау.

      19. Мыналарды:

      ванналардың, арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралының құрылымын;

      шайыр ерітінділерін жасау рецептін;

      берд дайындамаларының, берд шнурының тарақтарын шайырлау және сіңіру ережесін;

      бұйымдардың нөмірлері мен сұрыптарын;

      шайырлау және сіңіру кезінде қолданылатын материалдарды, олардың ерекшеліктері мен өнімнің сапасына тигізетін әсерін;

      шайырлану сапасын анықтау тәсілдерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **9-параграф. Бұйымдарды кептіруші, 3-разряд**

      20. Жұмыс сипаттамасы:

      ремизді, беттерді, галдарды, ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын кептіру камераларында кептірудің технологиялық процесін жүргізу;

      бұйым тиелген арбаларды тиеу және кептіру камераларынан түсіріп алу;

      бақылау-өлшеу құралдары бойынша кептіру режимін белгілеу;

      ауаның, желдеткіш қондырғыларының жұмысын, кептіру процесін, кептіру камераларының жарамдылығын және көлік құралдарының жұмысын қадағалау;

      көлік құралдарын басқару;

      кептіру құрылғылары жұмысындағы ақауларды анықтау;

      кептіру процесі жазбасын жүргізу.

      21. Мыналарды:

      кептіру камераларымен көлік құралдарының құрылымын, жұмыс принципін;

      бақылау-өлшеу аспаптарының құрылымы мен қолдану шарттарын, бұйымды дайындау процесін;

      олардың мөлшерін және кептіру режимін;

      өніммен жұмыс істеу және кептіру режимі туралы жазбаны жүргізу ережесін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **10-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 2-разряд**

      22. Жұмыс сипаттамасы:

      бетке арналған ілмені қолмен жасау;

      ілмелерді мөлшеріне қарай сұрыптау және жүздіктер бойынша байлау;

      ванналарға арналған жуу ерітіндісін әзірлеу;

      ілмені ваннаға салу, жуу және оны ваннадан түсіріп алу;

      ілмені айлабұйымдардың көмегімен тазалау және оны стеллаждарға қою.

      23. Мыналарды:

      тазалауға арналған айлабұйымдардың құрылымын, мақсатын және қолдану шарттарын;

      ілмені жасау және тазалау тәсілдерін;

      жуу ерітіндісінің құрамы мен қасиеттерін, ілме мөлшерлерін білуге тиіс.

 **11-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 3-разряд**

      24. Жұмыс сипаттамасы:

      беттерді, галдарды, сақиналарды, жақшаларды және күршектерді мөлшерлері бойынша жартылай автоматтарда жасау;

      дайындалған шикізатты, материалдар мен айлабұйымдарды саны мен сапасы бойынша сұрыптау;

      жартылай автоматтарды баптау және тексеру;

      беттерді өлшеу-бақылау құралдарымен тексеру;

      жасалған беттерді алу, таңбалау, қоймалау және тапсыру;

      эластикалық элементті мөлшері бойынша станоктарда жасау және оны галевомен, күршекпен біріктіру;

      полиэтилен трубкаларын кесу және оларды галевтерге кигізу;

      жасалатын құрамдас элементтердің сапасын бақылау.

      25. Мыналарды:

      қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын және оны реттемелеу тәсілдерін,

      бердтарды бақылау және тексеру үшін қолданылатын арнаулы айлабұйымдардың құрылымын, арнаулы кесу құралын қайрау ережесін;

      бет жасаудың ережесі мен тәсілдерін,

      бет тип мөлшерлерін және өңделетін шикізат пен материалдарға қойылатын талаптарды,

      галды және эластикалық элементтерді жасау жолдарын;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **12-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 4-разряд**

      26. Жұмыс сипаттамасы:

      бет дайындамаларын шиелеп тоқу машинасында тоқу;

      қайта өңдеуге келіп түсетін бұрама жіпті орау сапасына, қоспа санына қарай, металл тесіктерін нөмірі мен сырт түріне қарай тексеру;

      машинаны жұмысқа дайындау және оған май құю;

      арқау жіптері арқанының тартылуын қадағалау;

      машиналардың, кесу пышағы бар бөлгіштің, пластина пружинасының жұмысталған бөлшектерін беру торабын бөлшектеп және қарастыра отырып ауыстыру;

      машинаны баптау;

      кесу пышақтарын қайрау;

      бет дайындамаларын түсіріп алу, оларды мөлшері бойынша бөліп қою, ұштарын тегістеу;

      аркатты және рамалы шнурларды мөлшері бойынша дайындау;

      аркатты шнурлардың жіп ұштарын байламға қосу, жалғанған жерлерін тегістеу.

      27. Мыналарды:

      түрлі типтегі шиелеп тоқу машиналарының құрылымын, қызмет көрсететін машина кинематикасын және оның дәлдігін тексеру ережесін;

      машинаны баптау ережесін, арналу айлабұйымды термоөңдеу мен жетілдіру ережесін;

      дайындаманы байламдау ережесін және тәсілдерін;

      аркатты және рамалы шнурларды жасау станоктарының құрылымын және оны баптауды, жіп нөмірлерін;

      сапаға қойылатын талаптарды;

      техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды, шнур жасау есептерін, оларды біріктіру тәсілдері мен әдістерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **13-параграф. Жаккард машиналарына арналған жарақтарды әзірлеуші, 5-разряд**

      28. Жұмыс сипаттамасы:

      аркат қаусырмаларын құрастыру стенділерінде есепке, сызбаға, раппорт тәртібіне сәйкес жасау;

      аркат байламдарын рамалық шнурлармен біріктіру, тегістеу және оларды құрастыру стендінің күршектеріне тапсырыстарға сәйкес ілу;

      аркатты шнурлар мен галды машинамен немесе қолмен біріктіру;

      біріккен жерді полимермен құймалау;

      электронды тораптарды реттемелеу, құю машинасының температурасы мен жұмыс режимін реттеу;

      аркат қаусырмасының құрастыру элементтерін;

      кассей тақтасын, шыны торшаларды, қарау ортасы деңгейін, желі ойығын айлабұйымдар мен аспаптардың көмегімен тегістеу және орталандыру;

      дайын аркат қаусырмасын стендтен түсіріп алу.

      29. Мыналарды:

      құю машинасының құрылымын, жұмыс режимін және басқару тораптарын, айлабұйымдар мен аспаптарды реттемелеу ережесін;

      аркат қаусырмасының, құрастыру элементтері мен шикізаттың сапасына қойылатын техникалық талаптарды;

      аркатты бөлу есебі ережесін;

      шнурларды күршекке ілу ережесін;

      түрлі типтегі жаккард машиналарында күршектердің орналасу тәртібін;

      маталардың ассортименті мен қаусырма есептерін;

      тесіктер мен барлық қаусырмаларды тегістеу әдістерін;

      галды аркат шнурымен қосу тәсілдері мен әдістерін;

      қолданылатын полимерлердің физикалық-механикалық ерекшеліктерін;

      аркат қаусырмасын стендіден түсіріп алу жолдарын;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **14-параграф. Ремиз автоматтарының автоматшысы, 3-разряд**

      30. Жұмыс сипаттамасы:

      металл галдарының барлық типтерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу агрегаты бар ремизді автоматтарда дәнекерлеу кезінде газбен қыздыра отырып өңдеу;

      ванналарды флюспен және қорғасын-қалайы дәнекерімен толтыру;

      сымдарды түзеу;

      ванналардағы фетрді ауыстыру;

      газдың берілуін бақылау;

      дәнекер температурасын өлшеу және берілген шекте ұстап тұру;

      дәнекер айнасынан күлді кетіру;

      гал сапасы бақылау.

      31. Мыналарды:

      қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын;

      ремизді галдардың атауы мен нысанын, сымның диаметрін;

      саңылау мен құлақшалардың мөлшерін;

      қолданылатын дәнекер мен флюстердің құрамын;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **15-параграф. Ремиз автоматтарының автоматшысы, 4-разряд**

      32. Жұмыс сипаттамасы:

      металл галдарының барлық типтерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу агрегаты бар ремизді автоматтарда дәнекерлеу кезінде электрмен қыздыра отырып өңдеу;

      электронды автоматика аспаптарының дәнекер температурасын ұстап тұру және сымды берілген шекте берудің тұрақты жылдамдығын ұстап тұру жөніндегі жұмысын бақылау;

      метал галдарды таратып бөлу шнурларына тізу және есептеу жөніндегі автоматты тораптарды баптау;

      автоматқа май құю, оның жекелеген тораптары мен механизмдерін реттемелеу;

      арнаулы құралды жетілдіру;

      гал сапасын бақылау.

      33. Мыналарды:

      қызмет көрсететін жабдықтың құрылымын;

      тораптар мен механизмдерді реттемелеу тәсілдерін;

      электр аппаратурадағы ванналарды қыздырудың берілген режимін реттеуді;

      автоматқа қайталап май құю әдістері мен тәсілдерін;

      құралдың сапасына қойылатын негізгі талаптарды;

      құралды жеткеру мен орнатудың ережесі мен тәсілдерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **16-параграф. Ремиз жасаушы, 1-разряд**

      34. Жұмыс сипаттамасы:

      дайын ремиздерді металл көздермен және ашпалы галдарды оларды алдын ала қолмен қыздыра отырып, бөлу;

      ремиз дайындамаларын пружинаға тарта отырып, арбаша айлабұйымдарына ілмелеу;

      барлық сұрып ремиздерін жіптің түс белгілері, мөлшері мен нөмірі бойынша сұрыптау;

      сұрыпталған ремиздерді жиынтықтарға байламдау;

      оларды топтамаларға салу және тапсырысқа сәйкес есептен шығару;

      көздерді орнату, ремиздердің түс белгілеріне арналып боялған жіпті қайта орамалау, ілмелерді, таяқшаларды тазалау.

      35. Мыналарды:

      қарапайым айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралдарының мақсаты мен оларды қолдану шарттарын;

      шығарылатын ремиз өнімдерінің ассортиментін;

      өңделетін материалдардың атауы мен таңбалануын;

      көлік құралдарын пайдалану ережесін білуге тиіс.

 **17-параграф. Ремиз жасаушы, 2-разряд**

      36. Жұмыс сипаттамасы:

      төмен нөмірлі (№ 48 дейінгі) жіптен жасалған жіп көзді ремиз дайындамалары мен ашпалы галдарды бапталған ремиз тоқу машиналарында тоқу;

      ремиз жіпті катушкаларды орнату, қаусыру және автоматта жіптің тартылуын реттеу, инелерді ауыстыру және орнату;

      жіп ұштарының үзілген жерлерін жалғау, түйіндерді шығару;

      аркатты өткізу;

      ремиз бұйымдарын оларды жасаудың техникалық шарттарына сәйкес түзеу;

      металл ремиздерді тоқу және реставрациялау.

      37. Мыналарды:

      құрылымы туралы негізгі деректерді, қызмет көрсететін машиналардың аса маңызды бөліктерінің атауы мен нысанын, жұмыс принципін, ремиз бұйымдары өндірісінде қолданылатын жіп нөмірлерін,

      қызмет көрсететін операциялар бұйымдарына қойылатын талаптарды;

      галдарды, ремиздерді тоқудың, аркатты ілмек жасай отырып өткізу тәсілдерін;

      арнаулы айлабұйымдар мен бақылау-өлшеу құралдарының нысаны мен оларды қолдану шарттарын;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **18-параграф. Ремиз жасаушы, 3-разряд**

      38. Жұмыс сипаттамасы:

      жіңішке және қалыңдығы орташа (№ 48 жоғары) жіп көзді және металл көзді қалыңдығы әртүрлі жіптен жасалған ремиз дайындамаларын бапталған ремиз тоқу машиналарында тоқу;

      қызмет көрсететін ремиз тоқу машиналарын баптау;

      ремиз дайындамаларын, аркатты, бетті және галдарды крахмалдауға және лактауға арналған қондырғыларды дайындау, реттеу және қызмет көрсету;

      ремиз бұйымдарын бірінші және қайталап крахмалдау және лактау кезінде ілу және түсіріп алу;

      ремизді, аркатты, бетті және галдарды крахмалдау және лактау, өңдеу және кептіру;

      жаңа ремиздерді әзірлеу, галдарды ажырату, ескі ремиздерді тазалау және реставрациялау, сондай-ақ, көздерді арнаулы айлабұйымдарда жасау және реставрациялау;

      жекелеген тетіктер мен қондырғылардың жұмыс режимін реттеу.

      39. Мыналарды:

      ремиз тоқитын, крахмалдайтын және лактайтын машиналар мен қондырғылардың, ілмектеуші станоктардың құрылымы мен реттемелеу тәсілдерін;

      қолданылатын жіп сұрыптарын, әзірленетін бұйымдардың нысанына қарай, оларға қойылатын талаптарды;

      қолданылатын қанықтыру және лактаушы материалдардың құрамын және олардың бұйымдарды өңдеу кезінде білінетін қасиеттерін;

      тоқыманы әзірлеу және жаңа ремиз галдарды планкаларға бекіту тәсілдерін;

      станоктардағы ремиздерді бүліну себептері мен олардың тәсілдерін;

      жұмсалған галдарды қайта байлау, түсіру және ауыстыру тәсілдерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **19-параграф. Ремиз-берд жабдығын баптаушы, 4-разряд**

      40. Жұмыс сипаттамасы:

      бұйымның барлық тип размерлерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу және қалайымен қалайылау кезінде ремиз және көз автоматтарының дәнекерлеу және қалайылау агрегаттарының жекелеген тораптарын баптау;

      ремиз бұйымдарын крахмалдау, лактау және өңдеу процестерін жүргізуге арналған машиналар мен қондырғыларды баптау;

      майыстырғыш және тіс жасау станоктарының механизмдерін, айлабұйымдары мен құралдарын реттемелей отырып баптау;

      жабдықты орташа және күрделі жөндеуге тапсыруға дайындау;

      жабдыққа май құю;

      кесетін құралдарды қайрау.

      41. Мыналарды:

      түрлі типтегі жабдықтың құрылымын, кинематикалық және электр сызбаларды, қызмет көрсететін жабдықты баптау тәсілдері мен дәлдігін тексеру ережесін;

      бұйымдарды жасау технологиясын, крахмалдаушы және лактаушы ерітінділер мен қорғасын-қалайы дәнекерлердің құрамын, оларды дайындау және қолдану тәсілдерін, ақау;

      жабдықты орташа және күрделі жөндеуге беру тәртібінің ведомостарын жасау;

      арнаулы және қалыпты кесуші құралды термо өңдеу, қайрау және жетілдіру ережесін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **20-параграф. Ремиз-берд жабдығын баптаушы, 5-разряд**

      42. Жұмыс сипаттамасы:

      бұйымның барлық тип размерлерін қорғасын-қалайы дәнекермен дәнекерлеу және қалайымен қалайылау кезінде дәнекерлеу және қалайылау агрегаттары бар ремиз және көз автоматтарын баптау;

      тораптарды ұсақ жөндей отырып, ремиз және берд айналдыру машиналарын іріктеу және орнату;

      ремиз-тоқу берд айналдыру автоматтарының түйіп тоқу машианаларын, жаккард машиналарына арналған жабдық элементтерінің қосылған жерлерін полимер құюға және түрлі типтегі және құрылымдағы, есептерді орындайтын, ремиз-берд бұйымдарын дайындауға арналған ауыспа шестерняларды іріктеу орнататын басқа да машиналар мен станоктарды баптау;

      айлабұйымдарды, механизмдерді бақылау-өлшеу құралдарын қолдана отырып орнату;

      жабдықтың жұмыс режимін анықтау;

      арнаулы құралды қайрау.

      43. Мыналарды:

      қызмет көрсететін жабдықтың кинематикалық және электр сызбасын, түрлі типтегі машиналардың дәлдігін тексеру тәсілдерін;

      ақау ведомостарын жасауды;

      жабдықты жөндеуден кейін қабылдау және май құю ережесін;

      ауыспалы шестернялар есебін;

      станоктың паспорты мен анықтамалығы бойынша кесу режимін анықтау ережесін;

      кесу теориясы негіздерін;

      қолданылатын материалдардың физикалық-механикалық ерекшеліктерін;

      жұмыстың қауіпсіз жолдарын білуге тиіс.

 **21-параграф. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 2-разряд**

      44. Жұмыс сипаттамасы:

      ремиз дайындамалары мен беттерді крахмалдағаннан және лактағаннан кейін сапа жөніндегі талаптарға және бұйымды ақауға шығару нұсқаулығына сәйкес бақылау, қабылдау және ақауға шығару;

      сырт белгілері бойынша бұйымның жарамдылығын анықтау және таңбалау;

      ақауларды есепке алу.

      45. Мыналарды:

      ремиздер мен беттерді ақауға шығару нұсқаулығын және сапа жөніндегі талаптарды;

      қолданылатын бұйымдардың нысаны мен ерекшелігін;

      қабылдау тәсілдерін;

      бұйымның сұрыптарын, мөлшерін, шартты белгілері мен өңдеуге жіберілетін нормативтік түсірулерді білуге тиіс.

 **22-параграф. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 3-разряд**

      46. Жұмыс сипаттамасы:

      аркат ремизі мен мақта-мата галдарды лактағаннан және оларды техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарының талаптарына сәйкес өңдегеннен кейін бақылау, қабылдау және ақауға шығару;

      бұйымдарды мөлшері мен жіп нөміріне қарай сұрыптау;

      эталон, зертхана талдау деректері мен басқа да белгілері бойынша бұйымның жарамдылығын анықтау;

      біліктілігі төмен бақылаушылардың бұйымды ақауға шығару дұрыстығын тексеру;

      өнімге жасалған шағым актілерін қарауға қатысу.

      47. Мыналарды:

      қабылданатын бұйымдарға арналған техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды, ремиздердің, аркаттар мен галдардың нысанын;

      қолданылуын және тексеру тәсілдерін;

      эталондар бойынша сапаны бақылау ережесін және әдістерін;

      бақылау-өлшеу құралдарының нысанын;

      қолдану шарттары мен құрылымын, мөлшерлерді, шектеулерді өңделетін материалдардың негізгі ерекшеліктерін білуге тиіс.

 **23-параграф. Ремиз-берд өндірісін бақылаушы, 4-разряд**

      48. Жұмыс сипаттамасы:

      бердтарды, беттерді, тарақтарды, металл галдар мен ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарға сәйкес өлшеу аспаптары мен құралдарын пайдалана отырып бақылау және қабылдау;

      бұйым ақауларын, оларды түзеу және журналға тіркеу үшін қайтара отырып, анықтау;

      бұйымның беріктігін арнаулы аспаптарда тексеру;

      бердтың нөмірін, сұрпын және есебін тексеру;

      қабылданған бұйымдарды сұрпы мен нөмірі бойынша белгілеу, тапсырыс бойынша таратып бөлу және таңбалау;

      қабылдау құжаттамасын ресімдеу;

      біліктілігі төмен бақылаушылардың бұйымды ақауға шығару дұрыстығын тексеру.

      49. Мыналарды:

      қабылданатын бұйымдарға арналған техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарттарды;

      ремиз-берд өндірісінің басқа да бұйымдарын бақылау тәсілдері мен әдістерін;

      бақылау-өлшеу құралдарының құрылымын;

      бұйымдарды аспаптармен және құралдармен сынау әдістерін;

      бұйымның мөлшерлерін, түсіру жүйесін;

      эталондарды пайдалану ережесін;

      ақауды қабылдау және есепке алу құжаттамасын жүргізуді білуге тиіс.

 **3-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші**

      50. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші (12-шығарылым) БТБА-ның қосымшасында көрсетілген.

|  |  |
| --- | --- |
|   | Жұмыстар мен жұмысшыкәсіптерінің бірыңғайтарифтік-біліктілік анықтамалығының(12-шығарылым) қосымшасы |

 **Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|
Р/с № |
Кәсіптердің атаулары |
Разряд диапазоны |
Беті |
|
1 |
2 |
3 |
4 |
|
1. |
Бердтарды әзірлеуші  |
2-5 |
3 |
|
2. |
Берд тісін өңдеуші  |
3-5 |
7 |
|
3. |
Бердтарды шайырлаушы  |
3 |
8 |
|
4. |
Бұйымдарды кептіруші  |
3 |
9 |
|
5. |
Жаккард машиналарын арналған жарақтарды әзірлеуші  |
2-5 |
9 |
|
6. |
Ремиз автоматтарының автоматшысы |
3-4 |
12 |
|
7. |
Ремиз жасаушы |
1-3 |
13 |
|
8. |
Ремиз-берд жабдығын баптаушы |
4-5 |
15 |
|
9. |
Ремиз-берд өндірісін бақылаушы |
2-4 |
16 |

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