

Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты
әлеуметтік қорғау министрлігіҚазақстан Республикасы Еңбек
және халықты әлеуметтік қорғау
министрінің 2019 жылғы 4
қарашадағы № 589 бұйрығы.
Қазақстан Республикасының
Әділет министрлігінде 2019
жылғы 7 қарашада № 19569 болып
тіркелдіМинистерство труда и социальной защиты
населения Республики Казахстан

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

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 (39-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.



«ЗҚАИ» ШЖҚ РМК лауазымды тұлғаның ЭЦҚ мәліметі бар QR-код

ҚР НҚА ЭББ-гі нақты
құжатқа сілтеу QR-коды

3. «Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (39-шығарылым) бекіту туралы» Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің 2013 жылғы 27 ақпандағы № 80-ө-м бұйрығының (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 8360 болып тіркелген, 2014 жылғы 21 мамырда № 98 (28322) «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.

Министр

Б. Нурымбетов

Қазақстан Республикасы
Еңбек жәнeхалықты әлеуметтік
қорғау министрінің
2019 жылғы
№ бұйрығына
қосымша

**Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік
анықтамалығы (39-шығарылым)**

1-тарау. Кіріспе

1. Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (39 шығарылымы) (бұдан әрі – БТБА (39 шығарылымы)) целлюлоза, қағаз, картон және олардан бұйым өндіру жұмыстарын көздейді.

2. БТБА-ны (39 шығарылымы) Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрлігі әзірледі.

3. Тарифтік-біліктілік сипаттамалары осы БТБА-да (39 шығарылымы) 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. Целлюлоза, қағаз, картон және олардан бұйымдар өндіру бойынша
жұмыстарға арналған разрядтар бойынша жұмысшы кәсіптерінің тарифтік-
біліктілік сипаттамалары**

Параграф 1. Ағартушы, 2-разряд

4. Жұмыс сипаттамасы:

шығыс бактарына химикаттарды және басқа да ағарту заттарын салу;

ролды толтыру және түсіру;
массаны жуу;
ауа сүзгісін, суды сүзгіден өткізетін тор мен қаптардың жай-күйін, бункердегі судың деңгейін бақылау;
қалдық хлорды, «рН» ортаны анықтау.

5. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

целлюлозаны ағарту, байыту және қышқылдату режимі.

Параграф 2. Ағартушы, 3-разряд

6. Жұмыс сипаттамасы:

қалдық хлорды, «рН» ортаны анықтау;

жалпы өнімділігі тәулігіне 200 тоннадан астам аппаратурада целлюлозаны, жоғары сапалы целлюлозаны хлордың қос тотығын пайдалана отырып, біліктілігі анағұрлым жоғары ағартушының басшылығымен ағарту, байыту және қышқылдату режимі;

шығыс бактарына химикаттар мен басқа да ағартушы заттарды салу;

массаның температурасын, концентрациясын ағарту және қышқылдауды сатылар бойынша реттеу және «рН» ортаны, пластина тәрізді жылу алмастырғышқа айналма және таза судың түсуін реттеу, массаны вакуум-сүзгіде ағарту кезеңдері бойынша жуу;

біліктілігі анағұрлым жоғары ағартушының басшылығымен реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

ағарту кезеңдері бойынша материалдарды салу және химикаттарды мөлшерлеу;

өнімділігі тәулігіне 120 тоннаға дейін аппаратурада ағарту процессін жүргізу;

массаның, бу мен судың берілуін және реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен кезеңдері бойынша ағарту процессін реттеу;

кезеңдер арасында целлюлозаны жуу дәрежесін, талшықтың шұңқырын бақылау;

ағарту процессінің соңын айқындау және массаны түсіру;

аппаратураны іске қосу және тоқтату;

торды ауыстыру және жабдықты жуу;

целлюлоза, химикаттарды, бу мен суды жұмсаудың шекті нормаларын сақтау;

ағарту кезеңдері бойынша лабораторлық талдау.

7. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

целлюлозаны ағарту, байыту және қышқылдату режимі.

Параграф 3. Ағартушы, 4-разряд

8. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары ағартушының басшылығымен жалпы өнімділігі тәулігіне 200 тоннадан астам аппаратурада ағарту және қышқылдауды сатылар бойынша массаның температурасын, концентрациясын реттеу және «рН» ортаны, пластина тәрізді жылу алмастырғышқа айналма және таза судың түсуін реттеу, массаны вакуум-сүзгіде ағарту технологиялық процессін реттеу;

целлюлозаны, ағаш массаны және басқа да талшықты материалдарды роллда үздіксіз мұнаралық тәсілмен және жалпы өнімділігі тәулігіне 120-200 тоннаға дейін аппаратураның вакуум-сүзгісінде ағарту, қышқылдау және байыту процессін өздігінен жүргізу;

біліктілігі анағұрлым төмен ағартушының жұмысына басшылық жасау;

материалдарды салу және химикаттарды сатылары бойынша мөлшерлеу;

массаның, бу мен судың берілуін және реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен кезеңдері бойынша ағарту процессін реттеу;
ағарту аппаратурасын іске қосу және тоқтату;
торды ауыстыру және жабдықты жуу;
талшықты материалдарды, химикаттарды, су мен буды жұмсаудың шекті нормаларын сақтау;
ағарту кезеңдері бойынша лабораторлық талдау.

9. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;
жабдықты басқару пульті арқылы іске қосу ережесі;
химикатты жұмсаудың шекті нормасы;
температуралық режим және технологиялық процесс уақыты;
лабораторлық талдау жүргізу.

Параграф 4. Ағартушы, 5-разряд

10. Жұмыс сипаттамасы:

мақта-мата материалынан жасалған жартылай массаны, целлюлозаны оттегі-сілті тәсілімен ағарту кезінде, аспалы жағдайда газ тәрізді ағарту реагенттермен және сынақ құрылғыларында ағарту процессін жүргізу;

целлюлозаны, ағаш массаны және басқа да талшықты материалдарды роллда үздіксіз мұнаралық тәсілмен және жалпы өнімділігі тәулігіне 200 тоннадан астам аппаратурада ағарту, қышқылдау және байыту процессін жүргізу;

материалдарды салу және химикаттарды сатылары бойынша мөлшерлеу;

массаның, бу мен судың берілуін және реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен кезеңдері бойынша ағарту процессін реттеу;

целлюлозаны сатылардың арасында жуу дәрежесін, талшықтың шұқырлығын бақылау;

ағарту процессінің аяқталуын анықтау және массаны түсіру;
ағарту аппаратурасын іске қосу және тоқтату;
торды ауыстыру және жабдықты жуу;
целлюлоза, химикаттар, бу мен суды жұмсаудың шекті нормасын сақтау;
ағарту сатылары бойынша лабораторлық талдау;
біліктілігі анағұрлым төмен ағартушының жұмысына басшылық жасау.

11. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;
жабдықты басқару пультімен іске қосу ережесі;
химикаттарды жұмсаудың шекті нормасын;
температуралық режим және технологиялық процесс уақыты;
лабораторлық талдау жүргізу.

Химиялық өңделуге тиіс жоғары сапалы целлюлозаны ағарту және тазалау кезінде 1 разрядқа жоғары тарификацияланады.

12. Техникалық және кәсіптік (ортаарнайы, орта кәсіптік) білім талап етіледі.

Параграф 5. Ағаш булаушы, 2-разряд

13. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті ағаш булаушының басшылығымен балансты булау процесін жүргізу;

балансты қазандыққа салу;

буланған балансты түсіру;

қазандықтарды байқауға және келесі булауға дайындауға қатысу.

14. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың жұмыс істеу принципі мен булаудың технологиялық процесі;

буланған баланс және ағаш массасының сапалық көрсеткіштері.

Параграф 6. Ағаш булаушы, 3-разряд

15. Жұмыс сипаттамасы:

балансты булау процесін жүргізу;

конденсациялық құрылғылардың бу қысымын және жұмысын қадағалау;

баланстың сапасын сыртқы белгілеріне қарай айқындау;

қазандықтарды байқауға және келесі булауға дайындауға қатысу;

сапалы массаның шығуын қамтамасыз ету.

16. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы;

баланстың және буланған ағаш массасының сапасына қойылатын талаптар;

буланған баланс және ағаш массасының сапалық көрсеткіштеріне әсер ететін факторлар.

Параграф 7. Арматуралаушы, 3-разряд

17. Жұмыс сипаттамасы:

катушка цилиндрлерінің жоғарғы және төменгі саңылауларын металл арматурамен ажыратып, керновкалап және біліктей отырып арматуралау жөніндегі арматуралау немесе сығымдау машиналарында қағаз патрондарды, конустар мен цилиндрлерді арматуралау;

патрондарды, цилиндрлер мен сақиналарды машинаға жақындату;

металл сақиналарды салу және қағаз патрондарды немесе цилиндрлерді машиналардың қоректендіру бункерлеріне немесе лотоктарға қалау;

сақиналарды, патрондарды және цилиндрлерді механикалық түрде реттеу;

арматуралау үшін сақиналарды сұрыптау;

қызмет көрсететін машиналар мен жекелеген тораптардың жұмысын
қадағалау;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою;

техникалық бекітілген шарттарға немесе мемлекеттік стандарттарға сәйкес
шығарылатын бұйымдардың сапасын бақылау.

18. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы;

шығарылатын бұйымның техникалық шарттары немесе мемлекеттік
стандарттары;

ақаулық түрлері, себептері және олардың алдын алу тәсілдері.

Параграф 8. Балауыз, желім массасын және сіңдіру қоспасын қайнатушы, 1- разряд

19. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті пісірушінің басшылығымен балауыз және желім
массасын пісіру процесін жүргізу;

балауыз және желім массасының қажетті температурасын қолдау.

20. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы туралы негізгі мәліметтер;

балауыз, желім және сіңдіру қоспасын пісіру тәсілі.

Параграф 9. Балауыз, желім массасын және сіңдіру қоспасын қайнатушы, 3- разряд

21. Жұмыс сипаттамасы:

блгіленген рецептураға сәйкес балауыз және желім массасын пісіру
процесін жүргізу;

химикат алу, оларды рецептура бойынша өлшеу, пісіру қазандығында араластыру және салу;

пісіру сапасын бақылау және температуралық режимді реттеу;

қазандықтарды келесі пісіруге дайындау;

ерітіндіні сіңдіру агрегатына айдау;

қоспа деңгейін реттеу;

жабдықтың, желдеткіш құрылғысының және коммуникацияларының жұмысын қадағалау;

агрегатты тазалау және майлау.

22. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

құбыржолдар мен бақылау-өлшеу аппаратурасы жүйесі;

негіз қағаздың, химикаттардың қасиеті;

балауыз желім массасын және сіңдіру қоспасын пісіру рецептурасы;

сіңдіру ерітіндісін жасау технологиясы;

балауыз және желім массасының сапалық көрсеткіштері.

Параграф 10. Басу-ою агрегатының машинисі, 3-разряд

23. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен бүрілген картоннан жасалған жәшіктерге арналған дайындамалар мен бөлшектерге жазу және ою;

бүрмеленген жәшіктердің дайындамаларында клапан оюға арналған пышақ орнату;

оюдың дұрыстығын, өлшемін бақылау;

оюдың шектерін реттеу;

дайындаманың басқа көлеміне ауысқан кезде пышақ механизмін қайта баптауға және реттеуге қатысу;

бүгу машинасы болған жағдайда - жәшік дайындамаларын бүгу машинасына жеткізетін таратқыштың жұмысын және олардың бүгілу дұрыстығын бақылау;

дайындамалары бар стеллажды машинаға жеткізу;

дайындамалардың стандарт емес пішімін жарамсыз деп тану;

машинаның астынан үнемі қиындыларды іріктеу.

24. Білуге тиіс:

басу-ою агрегатының негізгі тораптары мен бүктеу машинасының құрылысы және олардың өзара әрекеттесуі;

жеткізу механизмін, бағыттаушы бүгу машинасын және шахтаны дайындаманың түрі мен жәшіктің мөлшеріне байланысты орнату және реттеу ережесі.

Параграф 11. Басу-ою агрегатының машинисі, 4-разряд

25. Жұмыс сипаттамасы:

бүрілген картоннан жасалған жәшіктерге арналған дайындамалар мен бөлшектерге жазу және ою;

жәшік клапанын ою, бұрыштарын релелеу, клапандарын шабу үшін бүгу құрылғысын, клишені белгіленген форматта орнатуға қатысу;

машинаның жылдамдығын, дайындаманың берілуін, оюдың тереңдігін реттеу;

бояу дайындау және оның білікке берілуін реттеу;

механикалық үстелді ол дайындамадан босаған кезде көтеруге және түсіруге қатысу;

мөлшерді белгілеген кезде және машинаның жұмысы кезінде пышақ механизмін қайта баптау және реттеу;

машина жұмысындағы ақаулықтарды түзету, жөндеуге қатысу.

26. Білуге тиіс:

басу-ою агрегатының негізгі тораптары мен бүктеу машинасының құрылысы және олардың өзара әрекеттесуі;

жеткізу механизмін, бағыттаушы бүгу машинасын және шахтаны дайындаманың түрі мен жәшіктің мөлшеріне байланысты орнату және реттеу ережесі;

ою пышақтарын сызбалар бойынша орнату ережесі.

Параграф 12. Басу-ою агрегатының машинисі, 5-разряд

27. Жұмыс сипаттамасы:

бүрілген картоннан жасалған жәшіктерге арналған дайындамалар мен бөлшектерге жазу және ою;

жәшік клапанын ою, бұрыштарын релелеу, клапандарын шабу үшін бүгу құрылғысын, клишені белгіленген форматта орнатуға қатысу;

дайындаманы жіберу механизмін орнату;

басу-ою агрегатын бүгу машинасымен бір агрегатқа біріктірген кезде - бүгу құрылғысын орнату;

клапан ою үшін дайындаманы машинаға қолмен немесе автомат арбамен жеткізу;

механикалық үстелді ол дайындамадан босаған кезде орнату, көтеру және түсіру;

мөлшерді белгілеген кезде және машинаның жұмысы кезінде пышақ механизмін қайта баптау және реттеу;

агрегат жылдамдығын реттеу, оның жұмысындағы ақаулықтарды жою.

28. Білуге тиіс:

іске қосу механизмінің құрылысы;

басу-ою агрегаты мен бүгу машинасының кинематикалық схемасы;

бөлшектер мен тораптардың өзара әрекеттесуі және олардың мақсаты;

өнімнің әр түрлі түрлерін өндіру үшін агрегатты қайта баптау, клишені орнату ережесі;

дайындаманың түрі мен бұйымның мөлшеріне байланысты ою пышақтары мен жеткізу механизмін сызбалар бойынша орнату, бағыттаушы бұғу машинасы мен шахтаны реттеу ережесі.

Параграф 13. Битумдеу машинасының машинисі, 2-разряд

29. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті машинистің басшылығымен қағазды битумдеу технологиялық процесін жүргізу;

қағаз орамдарын жылжыту және оларды бір немесе екі домалатып машинаға орнату;

жаңа қағаз орамын салу және битуммен бұлауды толтыру;

битумделген қағаз орамдарын түсіру және оларды түтік машиналарына апару.

30. Білуге тиіс:

қағазды битумдеудің технологиялық процесі;

негіз қағаз орамдарын және битумделген қағаз орнату және түсіру ережесі.

Параграф 14. Битумдеу машинасының машинисі, 4-разряд

31. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз ыдыс жасауға арналған қағазды балқытылған битуммен жабу процесін жүргізу;

қағаз орамымен машинаны толтыру;

сіндіру үшін біліктер арқылы қағазды жіберу;

бұлаудағы құйманы және балқытылған битум температурасын реттеу;

битумделген қағазды сығымдағыш, кептіргіш цилиндр, тоңазытқыш арқылы жіберу;

битумдеу сапасын, кептіру және тегістеу температуралық режимін, жабдықтар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының жағдайын қадағалау; машинаны баптау.

32. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жабдықтың құрылымы мен жұмыс принципі;
битумдеу технологиялық процесі;
битумделген қағаздың сапалық көрсеткіштері.

Параграф 15. Блондтау машинасының машинисі, 2-разряд

33. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз таспаны өрнектеу арқылы блондтау машинасында қағаз шілтер жасау;
катушкаларды орнату және қағаз таспаны машинаға салу;
оюлау және матрицалық біліктердің жай-күйін, шілтерді формат бойынша өрнектеу, кесу, орау және кесу сапасын қадағалау;
қалдықтарды жою.

34. Білуге тиіс:

блондтау машинасының құрылымы мен реттеу тәсілдері;
түрлі конфигурациялы қораптардағы қағаз шілтердің түрлері;
өрнектеу және кесу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 16. Бояу құрастырушы, 2-разряд

35. Жұмыс сипаттамасы:

түсті суспензиялар жасау;
тығыздықты мөлшерлеу машинасына бояуды жіберу;

бояуды дірілді електен өткізу;
даяр ерітінділерді өндіріске жіберу, ерітінділер мен түсті суспензияларды
араластыру және сүзгілеу;
бояу араластырғыштар мен басқа да жабдықтарды тазалау және жуу;
суспензиялар мен бояу машиналарына суспензиялар мен желім
ерітінділерін тасымалдау.

36. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы мен жұмыс принципі;
түсті суспензиялар жасау технологиялық режимі;
материалдар мен даяр суспензиялардың сапалық көрсеткіштері.

Параграф 17. Бояу құрастырушы, 3-разряд

37. Жұмыс сипаттамасы:

реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасын пайдалана отырып берілген
технологиялық режимге сәйкес сегіз түсті суретке дейін тұсқағазды басу үшін
бояу құрастыру;

арнайы техникалық қағаз (гидрофильді, шағын рельефті, жылдамдық
өлшейтін) жасауға арналған борлау, казеин желім, ерітінді үшін қағаз, суспензия
және желім ерітіндісін бояу ерітінділерін берілген бояу түпнұсқаға қарай жасау;

жетілген ерітіндіні араластыру;

жабдықтың жарамдылығын қадағалау;

материалдардың, желім, ерітінді мөлшерін есептеу;

бойайтын машиналарға суспензияны тасымалдау;

діріл електерін, құбыржолдарды және барлық ыдыстарды шаю.

38. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы;

борланған суспензиялар мен желім ерітінді жасау технологиялық режимі;

түрлі үлгідегі бояу машиналарына ерітіндіні механикалық айдау жүйесі.

Параграф 18. Бояу құрастырушы, 4-разряд

39. Жұмыс сипаттамасы:

ерітінділерді қағаз түстері және сегіз бояу суреттен асатын қағазды берілген түпнұсқа бойынша жасау;

көбейту аппараттарына арналған бес түсті көбейту қағазының таспаларының бояуын жасау;

бояу сапасының концентрациясын бақылау;

улы заттарды, қышқылдар мен сілтілерді пайдалана отырып қажет консистенция ерітіндісін араластырылған бояулардан жасау;

латексті казеин желімді борлау үшін суспензия жасауда автоматты аппаратурада араластыру;

аппараттарда жекелеген компоненттерді мөлшерлеуді есептеу, жасау және термобелсенді және қорғау қабаты эмульсиясын құрастыру;

бояу, эмульсия араластыру процесін реттеу.

40. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы;

құбыржолдардың тәсімі;

реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысы;

түрлі концентрациядағы желімдейтін және бақса да ерітінділерді жасаудың технологиялық режимі;

барлық компоненттердің химиялық қасиеті мен оларды өлшеу.

Параграф 19. Бояу құрастырушы, 5-разряд

41. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз және поливинилхлоридті негіздегі тұсқағаздарды басуға арналған бояу жасау;

жоғары жиіліктегі диссольверлер мен араластырғыштарда қорғау және перламутр лак жасау;

өнімнің түр-түсіне қарай күрделі колер жасауда қоспа мөлшерін есептеу;
улы заттар мен еріткіштерді пайдалана отырып араластырылған бояудан қажет консистенция ертіндісін жасау;

жоғары жиіліктегі тұсқағаз басу машинасының жұмыс процесінде эталонға сәйкес баспа бояуларының түрлерін таңдау;

бар суреттердің жаңа түстерін таңдау, жаңа суреттердің дизайны және олардың түсті шешімдері;

тиражды жіберу алдында бояу рецептураларын қалпына келтіру.

42. Білуге тиіс:

баспа технологиясының негіздері мен дизайн;

негізгі бояу, лактардың рецептурасы;

қағаз және поливинилхлоридті қабат сапасын жақсартатын қолданылатын еріткіштердің, бояулардың, лак және түрлі қоспа негіздерінің сипаттамалары;

барлық компоненттердің химиялық қасиеттері мен олардың мөлшерлемелері;

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы.

Параграф 20. Бояу үйлестіруші, 3-разряд

43. Жұмыс сипаттамасы:

берілген үлгі бойынша қағаз массасына рең беру үшін белгілі бір мөлшерде араластырылған бояулардан ерітінді жасау;

бояғыштарды таңдау және оларды бояу араластырғышқа салу;

боялған массаны бақылау;

бояғыш концентрациясын айқындау жөніндегі талдауларды орындау.

44. Білуге тиіс:

бояғыштардың қасиеттері мен массаны біркелкі бояуды қамтамасыз ететін бояйтын ерітінділер жасау тәсілдері, бояудың біркелкілігіне әсер ететін факторлар.

Параграф 21. Бұдырлаушы, 2-разряд

45. Жұмыс сипаттамасы:

бұдырлау-таптау машинасында патрондар мен конустарды бұдырлау процессін жүргізу;

машинаның бункеріне патрондарды немесе конусты белгіленген бағытта салу;

бұдырлау және тапату механизмдерінің жұмысын реттеу;

өнімнің сапасын бақылау;

конустың сабын шпульдік-бақылау ұршығы немесе қапсырма шегесі бойынша тексеру;

машинаның жекелеген тораптарының ұсақ ақаулықтарын жою;

машинаны тазалау және майлау.

46. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

машинаны реттеу ережесі;

өндірілетін бұйымдардың техникалық шарттары;

ақаулықтардың түрлері мен пайда болу себептері және олардың алдын алу және жою тәсілдері.

Параграф 22. Бүрмелеу агрегатының машинисі, 2-разряд

47. Жұмыс сипаттамасы:

декоративтік бұйымдардың сфальцтелген және сфальцтелмеген қағаз дайындамаларын гармошка ретінде құрғақ бедерлі білікпен бүрмелеу станогында біру;

біру сапасын бақылау;

жұмыс процессіндегі ақаулықтарды түзету.

48. Білуге тиіс:

станоктың құрылысы және жұмыс қағидаты;

өңделетін дайындаманың түрлері мен мақсаты;

қағаздың қасиеттері;

бүрмелеу кезіндегі ақаулықтардың түрлері және олардың алдын алу шаралары.

Параграф 23. Бүрмелеу агрегатының машинисі, 3-разряд

49. Жұмыс сипаттамасы:

көп қабатты бүрмеленген картон мен орауға арналған сортты қағаздан жасалған бүрмені жасау;

қағаз орамасын машинаға жеткізу;

қағаз жайманы желімдеу аппаратының бұрмасына, кедір-бұдыр білікке, картон мен қағаз жайманы желімдеу машинасына салу;

астауға силикат желім толтыру;

желімдеу аппараттарын, кедір-бұдыр білікті реттеу;

ұзыннан бойлап кесу пышағы мен релені ені бойынша, ал көлденең кесу пышағын белгіленген өлшем бойынша орнату және баптау;

желімдеу машинасының, тасымалдау білігінің жұмысын, картонды, бүрмені желімдеу және жасау, дайындаманы кесу, жиектерін кесу сапасын, силикат желімнің біркелкі түсуін, плита мен кептіру таспасының температурасын бақылау;

пішімді уақтылы іріктеу;

көлденең кесу пышағының жылдамдығын, картон мен қағаздың керілуін реттеу;

жөндеуге қатысу;

жабдықты күту.

50. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

машинаның кинематикалық схемасы;

картон мен қағазды машинаға салу тәртібі;

бүрме картонды жасау үшін қолданылатын қағаз бен материалдың негізгі қасиеттері;

дайын картонды пішу;

картонның сапасына қойылатын талаптар;

бүрме картонның әр түрлі түрлерін жасауға арналған агрегат машинасын қайта баптау ережесі.

Параграф 24. Бүрмелеу агрегатының машинисі, 4-разряд

51. Жұмыс сипаттамасы:

көп қабат бүрмеленген картонды жұмыс жылдамдығы минутына 100 метрге дейінгі бүрмелеу агрегатында жасау;

агрегаттың барлық тораптарын: толтыру стенділерін, бүрмелеу басұшын, желімдеу машинасы мен көлденең-кесу пышағын тексеру және жарамдылығын қарау;

агрегат жұмысының жылдамдығын, бу қысымы мен силикат желімнің берілуін, картон мен қағаз жаймасының керілуін реттеу;

картон мен қағаз жаймасын бүрмелеу басұшына салу;

астауға силикат желім толтыру;

плита мен кептіру камерасының температурасын, желімнің картон жаймасына дұрыс жағылуын және қабаттардың желімделу сапасын, кептіру

тасымалдауыштарының жұмысын, бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері мен олардың жұмысқа жарамдылығын бақылау;

қабаттарының саны әр түрлі бүрме картонды жасау үшін агрегатты қайта баптау;

агрегатты желім мен шаңның жиналуынан тазалау;

агрегатты жөндеуге қатысу және оны баптау.

52. Білуге тиіс:

тұтастай бүрмелеу агрегатының кинематикалық схемасы;

барлық тораптар мен механизмдердің өзара әрекеттесуі, олардың мақсаты мен реттеу ережесі;

картон мен қағаздық сорты, олардың сапасы мен ылғалдылығы;

картон мен қағазды агрегатқа салу, желімді бүрмеге жағу, бүрмеленген картонның әр түрлі түрлерін жасауға арналған агрегатты пайдалану және баптау ережесі;

бүрмеленген картонның техникалық шарттары.

Жұмыс жылдамдығы минутына 100 метрден астам бүрмелеу агрегатына қызмет көрсеткен кезде - 5-разряд.

Параграф 25. Білік оюшы, 3-разряд

53. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті оюшының басшылығымен азот қышқылын өңдеу процесін пайдалана отырып, қыздырылған матрица молеттелген сығымдағышта оны илемдеу арқылы матрицаны қолмен және молет жасау;

тұсқағазды өрнектеу және бір уақытта басып шығаруда қолданылатын суретті білікте қыздырылған молетпен станокта рельефті тегістеу;

қажет маркадағы болатты таңдау, матрица және молет дайындамаларын токарлық станокта жасау;

матрицада суретті пуансондармен және гравштихельмен қолмен ою;

матрицаны сулау;

молетті молеттелген сығымда азот қышқылымен өңдей отырып сығымдау және молетті сулау;

суретті тегістейтін станокта тегістеу, білік пен рельефке мастика немесе қышқыл төзімді қабат жағу, азот қышқылымен өңдеу, берілген суретті сығымдау режимін іріктеу;

үлкен раппорттардың жіктерін пуансонмен бітеу, блинтті фигураларды (конгревті фонда немесе ішкі білікте) бөлу;

білікті немесе сурет рельефін таңбалау және түпкілікті жетілдіру;

пуансондар мен аударғыштар жасау және сулау;

баспалы суреттерді болат білікте өңдеу;

құрғақ гофр торларын және суреттерді тегістеу станогында қайта сығымдау.

54. Білуге тиіс:

оятын суреттер мен әдістер;

молеттелген сығымдағыш пен илемдеу станогының құрылымы;

біліктерді орнату және тегістеу тәсілдері;

білік, матрица және молет, пуансон және ауыстырғыш жасау үшін қолданылатын болат маркалары, оларды термоөңдеу технологиясы;

рельефті сығымдау, болат баспа біліктерді тегістеу және өңдеуде туындайтын ақаулық түрлері, оларды жою тәсілдері.

Молетпентегістелген майлы және құрғақ гофрларға арналған сурет жасауда 1 разрядқа жоғары тарифтеледі.

Параграф 26. Білік оюшы, 5-разряд

55. Жұмыс сипаттамасы:

молеттің жапсарласқан жерін пуансонмен өңдеуді талап ететін терең қысым суреттерді жасау;

токарлық станокта матрицалардың, молеттің дайындамасын жасау, тұсқағаздарды өрнектеу және бір уақытта басып шығаруда қолданылатын суреттеу білігінде станокта рельефті тегістеу;

суретті ою, матрицаны шыңдау, молетті сығымдау және шыңдау, суреттерді білікте тегістеу;

білік пен рельефке мастика және қышқыл төзімді қабатты жағу, азот қышқылымен өңдеу, берілген суретті сығымдау режимін таңдау;

білік және сурет рельефін таңбалау және түпкілікті жетілдіру;

пуансондар мен аударғыштарды жасау және шыңдау, баспа суреттерін болат біліктерде өңдеу;

кұрғақ гофр торлары мен суреттерін илемдеу станогында қайта сығымдау.

56. Білуге тиіс:

сурет жасау технологиясы;

ою әдістері, білік жасауда қолданылатын жабдықтың құрылымы;

білік, матрица және молет, пуансон және ауыстырғыш жасау үшін қолданылатын болат маркалары, оларды термоөңдеу технологиясы;

рельефті сығымдау, болат баспа біліктерді тегістеу және өңдеуде туындайтын ақаулық түрлері, оларды жою тәсілдері.

Көп бояумен өрнектеу және күрделі: «шілтерлі», «муарлық», «көлеңкелі» және оларға ұқсас оюға арналған сурет жасауда 1 разрядқа жоғары тарифтеледі.

Параграф 27. Вакуум-қалыптау машинасының кептірушісі, 3-разряд

57. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары кептірушінің басшылығымен жұмыртқа салуға арналған төсемелерді кептіру процессін жүргізу;

кептіру камерасындағы температураны, газ бен ауаның қысымын бақылау-өлшеу аспаптары мен автоматика көрсеткіштері бойынша бақылау;

кептіру камерасындағы температураны реттеу;

газ шілтердің, түтікн сорғының, желдеткіш жүйесінің және қорғану құралдарының жұмысын бақылау;

газ қыздырғыштың жұмысын есепке алу;

жабдықты тазалау және оны шағын жөндеуге қатысу.

58. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасын пайдалану ережесі;

жұмыртқа салуға арналған төсемелерді кептіру технологиялық процессі;

температураның кептіру процессіне және ылғалдың төсеменің сапасына тигізетін әсері.

Параграф 28. Вакуум-қалыптау машинасының кептірушісі, 4-разряд

59. Жұмыс сипаттамасы:

үздіксіз жұмыс істейтін кептіру камераларында бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша жұмыртқа салуға арналған төсемелерді кептіру процессін жүргізу;

камераның температурасы мен ылғалдық дәрежесін реттеу;

тасымалдауыштың, бүріккіштің жұмысын және әткеншекке арналған түсіргішті бақылау;

қалыптаудан кейін төсеменің ылғалдығын бақылау;

машинаның формасы мен қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу.

60. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

жасалатын өнімнің сапалық көрсеткіштері, коммуникация схемасы;

жұмыртқа салуға арналған төсемелерді кептіру технологиялық процессі;

бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және пайдалану ережесі.

Параграф 29. Вакуум-қалыптау машинасының машинисі, 4-разряд

61. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен жұмыртқаға арналған төсемені вакуум-қалыптау машинасында құю процессін жүргізу;

машинаның барлық тораптарының, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

өндірілетін өнімнің саны мен сапасын бақылау;

машинаның жекелеген тораптарын іске қосу және тоқтату;

қалыптаудан кейін төсеменің салмағын бақылау.

62. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидасы;

оны басқару пультінен іске қосу және тоқтату ережесі;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарты.

Параграф 30. Вакуум-қалыптау машинасының машинисі, 5-разряд

63. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыртқаға арналған төсемені вакуум-қалыптау машинасында құю процессін жүргізу;

машина астауына түсетін массаның концентрациясын, ұнтақталу дәрежесі мен басқа да сапалық көрсеткіштерін бақылау;

төсеменің сапалық көрсеткіштеріне байланысты вакуум мен ауа дәрежесін реттеу;

машинаның барлық тораптары мен механизмдерін белгіленген режимге шикізаттың сапасы мен өңделетін өнімнің түржиынына байланысты баптау және реттеу.

64. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен баптау ережесі,
коммуникация схемасы;

жұмыртқаға арналған төсемені жасаудың технологиялық процесі;
бастапқы шикізат пен жартылай дайын өнімдердің сапалық көрсеткіштері;
жекелеген факторлардың өндіріс технологиясына тигізетін әсері;
жартылай дайын өнімдерді, толтыру және желімдеу материалдарын
жұмсаудың шекті нормасы.

Параграф 31. Гильза жасау машинасының машинисі, 2-разряд

65. Жұмыс сипаттамасы:

битумделген, патрон қағаз бен рольдік картоннан гильза жасау процессіне
қатысу;

тығырықты автоматқа орнату және толтыру, араны реттеу, бұйымдарды
кесу, өнімді алу;

дайын бұйымдарды қабылдау және ақауларын анықтау;

ақаулы гильзаларды шығарушы;

автоматты баптауға қатысу;

гильзаны орау және желімдеу;

желімді жеткізу және гильзаны кептіруге жіберу;

станокта немесе дискілі арада гильзаны тығырықтың немесе ораманың
форматы бойынша сақиналап кесу.

66. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

жартылай дайын өнімдердің сапасы және мемлекеттік стандарт пен
техникалық шарттар бойынша өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 32. Гильза жасау машинасының машинисі, 3-разряд

67. Жұмыс сипаттамасы:

битумделген, патрон қағаз бен рольдік картоннан нақты белгіленген диаметрлі сауыттарға арналған гильзаны жасау процессін жүргізу;

желімнің битум ерітіндісін техникалық шарттар бойынша дайындау;
сапасын бақылау;

автоматты баптау және күту;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасын пайдалану.

68. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдық пен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

ерітінді компоненттерінің құрамы;

дайын өнімге қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 33. Гуммирлеу агрегатының машинисі, 2-разряд**69. Жұмыс сипаттамасы:**

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен қағаз және этикетка қабаттарды, жолақтар мен фольганы гуммирлеу;

желімді қағазға немесе қағаз жаймаға гуммирлеу агрегатында жағу;

ішпекті гуммирлеу таспасымен жартылай автоматта гуммирлеу және оларды жинаққа құрастыру;

кептіру камераларының, қазандықтың, әперу құрылғысының температурасын, желімнің консистенциясын, оның берілу жылдамдығы мен қағаз жайманың керілуін реттеу;

желім пленкасының біркелкі жағылуын және жабысу, бүрмеленген картоннан жасалған изотермиялық жәшіктердің құрастырылу сапасын бақылау;

желімді пісіру.

70. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін барлық тораптардың құрылысы;

изотермиялық жәшіктерді жабыстыру, желім дайындау, қағаз орамасын толтыру және алу кезінде көтеру механизмдерін пайдалану ережесі;
жасалатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 34. Гуммирлеу агрегатының машинисі, 4-разряд

71. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды, қағаз қабаттарын, жолақ пен фольганы гуммирлеу процессін жүргізу;

қағаз орамасын агрегат стендіне орау;

клишені баспа мөлшеріне байланысты орнату;

қағаз орамасына жазу мен желімді гуммирлеу агрегатында жағу;

желімнің, бояудың берілу жылдамдығын және қағаз жайманың керілуін реттеу;

қыздыру-кептіру камерасының жұмысын, оған ыстық ауаның берілуін және оның араласуын, жылу режимін автоматты түрде реттеу аспабын, гуммирленген қағаздың білікке оралуын, баспа сапасы мен желімді қағаз жаймаға жағуды бақылау;

агрегатты баптау.

72. Білуге тиіс:

гуммирлеу агрегатының кинематикалық схемасы;

агрегаттың барлық тораптары мен бөлшектерінің өзара әрекеттесуі, олардың мақсаты мен реттеу тәсілдері;

жылу арматурасын пайдалану ережесі;

желімнің тұтқырлығын және жарылуға беріктігін айқындау тәсілдері;

қағазды агрегатқа салу және тежегіш айлабұйымдарды реттеу, клишені баптау және орнату тәсілдері;

баспа және қағаз жаймасының гуммирленуі сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 35. Дефибрерге баланс салушы, 3-разряд

73. Жұмыс сипаттамасы:

механизацияланған және автоматталған құралдармен дефибрерлерге
баланстарды жіберу;

қалаудың белгіленген ережесін сақтай отырып қолмен шахталарға немесе
қораптарға балансты сұрыптау және қалау;

баланстың автоматты желідегі транспортерлерге түсуін және одан
шахталарға дефибрерлер мен резервтегі ыдыстарға түсуін реттеу;

сапасыз баланстарды сұрыптай отырып баланстарды қалау;

жабдықтарды іске қосу және тоқтату;

жабдықтың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін
қадағалау.

74. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы;

баланстарды дефибрерлерге жіберетін және салатын реттегіш және бақылау-
өлшеу аппаратурасын басқару тәсімдері;

баланстың сапасына қойылатын талаптар;

баланстарды және дефибрер қораптарын қолмен шахтаға қалау ережесі;
ағаш массасының сапасы.

Параграф 36. Дефибрерлік тастарды орнатушы, 2-разряд

75. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары орнатушының басшылығымен дефибрерлік
тастарды орнату;

өңделген дефибрерлік тастардан шайбаларды алу және жаңа тастарды
дайындай отырып, құйып және бекіте отырып, білікке жаңа тасты орнату
жұмыстарына қатысу.

76. Білуге тиіс:
дефибрерлік тастың құрылысы мен пайдаланудың негізгі ережелері;
өңделген тастардан шайбаларды алып тастау процессі, оларды білікке
орнату және бекіту ережесі.

Параграф 37. Дефибрерлік тастарды орнатушы, 4-разряд

77. Жұмыс сипаттамасы:
жаңа тастарды дайындай отырып, құйып және бекіте отырып, білікке жаңа
тасты орнату;
рафинерлік және сырғыма тастарды күкірт құя отырып шыңдау;
жұмсақ және қаттылығы орташа дефибрерлік тастарды жартылай таза
шыңдау және жону.

78. Білуге тиіс:
дефибрерлік тастардың құрамы мен шыңдау ережесі;
ағаш майын өндіру технологиясы бойынша негізгі мәліметтер.

Параграф 38. Дефибрерші, 2-разряд

79. Жұмыс сипаттамасы:
анағұрлым жоғары білікті дефибрершінің басшылығымен өнімділігі
тәулігіне 60 тоннаданастам 100 тоннаға дейін ағаш массасын өндіру процесін
жүргізу;

дефибрердің, массаның температурасын, концентрациясы мен ұнтақтау
жұмысын, дефибрер бұлауынан жоңқаларды уақытында тазалауды қадағалау;
жоңқа сапасын бақылау;
шаржыны ауыстыруға қатысу;
электр энергиясының берілген шығу нормасын сақтау.

80. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс істеу принципі;
оны күту тәсілдері;
реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасын басқару тәсімі;
балансты және ағаш массасының сапасына қойылатын талаптар;
өнімнің сапасын бақылау әдістері.

Параграф 39. Дефибрерші, 3-разряд

81. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті дефибрершінің басшылығымен өнімділігі тәулігіне 100 тоннаданастам 300 тоннаға дейін ағаш массасын өндіру процесін жүргізу;

дефибрердің, массаның температурасын, концентрациясы мен ұнтақтау жұмысын, дефибрер бұлауынан жоңқаларды уақытында тазалауды қадағалау;

жоңқа сапасын бақылау;

шаржыны ауыстыруға қатысу;

электр энергиясының берілген шығу нормасын сақтау;

сомалық өнімділігі тәулігіне 60 тоннаға дейін дефибрер шығару технологиялық режимге сәйкес дефибрерлеу процесін жүргізу;

шахталарға дефибрерлердің дұрыс слаынуын, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының және май жүйесінің жұмысын, белгіленген дефибрерлеу температурасын, масса концентрациясы мен басқа да жұмыс көрсеткіштерді қадағалау;

тозған шаржыларды ауыстыру, тастарды кесу;

дефибрерлеу моторларының, сорғы, жоңқа тұтқыш және өзге де жабдықтардың жұмысын қадағалау;

технологиялық режим талаптарына сәйкес массаның сапасын бақылау;

әрбір дефибрерден ағаш массасының біркелкі алынуын қадағалау және массаны қағаз фабрикаға айдау.

82. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы, оны күту тәсілдері;
реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасын басқару тәсімі;
баланстың және ағаш массасының сапасына қойылатын талаптар;
шахталарға жіберу ережесі;
өнімнің сапасын бақылау әдістері.

Параграф 40. Дефибрерші, 4-разряд

83. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті дефибрершінің басшылығымен өнімділігі
тәулігіне 300 тоннадан жоғары ағаш массасын өндіру процесін жүргізу;

дефибрердің, массаның температурасын, концентрациясы мен ұнтақтау
жұмысын, дефибрер бұлауынан жоңқаларды уақытында тазалауды қадағалау;

жоңқа сапасын бақылау;

шаржыны ауыстыруға қатысу;

электр энергиясының берілген шығу нормасын сақтау;

сомалық өнімділігі тәулігіне 60 тоннадан астам 100 тоннаға дейін дефибрер
шығару технологиялық режимге сәйкес дефибрирлеу процесін жүргізу;

шахталарға дефибрерлердің дұрыс салынуын, реттейтін және бақылау-
өлшеу аппаратурасының және май жүйесінің жұмысын, белгіленген дефибрирлеу
температурасын, масса концентрациясы мен басқа да жұмыс көрсеткіштерді
қадағалау;

тозған шаржыларды ауыстыру, тастарды кесу;

дефибрерлеу моторларының, сорғы, жоңқа тұтқыш және өзге де
жабдықтардың жұмысын қадағалау;

технологиялық режим талаптарына сәйкес массаның сапасын бақылау;

әрбір дефибрерден ағаш массасының біркелкі алынуын қадағалау және
массаны қағаз фабрикаға айдау.

84. Білуге тиіс:

реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасын және өзге де жабдықтың жұмыс принципі, құрылымы;

дефибрерлердің өнімділігі;

тас маркалары, оларды кесу және білікке отырғызу ережесі, оларды пайдалану шарттары;

баланстың және ағаш массасының сапасына қойылатын талаптар мен шахталарға жіберу ережесі;

өнімнің сапасын бақылау әдістері мен ағаш массасының сапалық көрсеткіштері.

Параграф 41. Дефибрерші, 5-разряд**85. Жұмыс сипаттамасы:**

анағұрлым жоғары білікті дефибрершінің басшылығымен өнімділігі тәулігіне 100 тоннадан астам 300 тоннаға дейін ағаш массасын өндіру процесін жүргізу;

белгіленген дефибрирлеу температурасын, массаның концентрациясы мен өзге де жұмыс көрсеткіштер, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының және май жүйесінің жұмысын, шахталарға дефибрерлердің дұрыс салынуын бақылау;

тозған шаржыларды ауыстыру, тастарды кесу;

дефибрерлеу моторларының, сорғы, жоңқа тұтқыш және өзге де жабдықтардың жұмысын қадағалау;

технологиялық режим талаптарына сәйкес массаның сапасын бақылау;

әрбір дефибрерден ағаш массасының біркелкі алынуын қадағалау және массаны қағаз фабрикаға айдау.

86. Білуге тиіс:

реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының және өзге де жабдықтың жұмыс принциптері, құрылымы;

дефибрерлердің өнімділігі;
тас маркалары, оларды кесу және білікке отырғызу ережесі, оларды пайдалану шарттары;
баланстың және ағаш массасының сапасына қойылатын талаптар;
шахталарға жіберу ережесі, өнімнің сапасын бақылау әдістері мен ағаш массасының сапалық көрсеткіштері.

Параграф 42. Дефибрерші, 6-разряд

87. Жұмыс сипаттамасы:
анағұрлым жоғары білікті дефибрершінің басшылығымен өнімділігі тәулігіне 300 тоннадан асатын ағаш массасын өндіру процесін жүргізу;
шахталарға дефибрерлердің дұрыс салынуын, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының және май жүйесінің жұмысын, белгіленген дефибрирлеу температурасын, масса концентрациясы мен басқа да жұмыс көрсеткіштерді қадағалау;
тозған шаржыларды ауыстыру, тастарды кесу;
дефибрерлеу моторларының, сорғы, жоңқа тұтқыш және өзге де жабдықтардың жұмысын қадағалау;
технологиялық режим талаптарына сәйкес массаның сапасын бақылау;
әрбір дефибрерден ағаш массасының біркелкі алынуын қадағалау және массаны қағаз фабрикаға айдау.

88. Білуге тиіс:
реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының және өзге де жабдықтың жұмыс принциптері, құрылымы;
дефибрерлердің өнімділігі;
тас маркалары, оларды кесу және білікке отырғызу ережесі, оларды пайдалану шарттары;
баланстың және ағаш массасының сапасына қойылатын талаптар және оларды шахталарға жіберу ережесі;

өнімнің сапасын бақылау әдістері мен ағаш массасының сапалық көрсеткіштері.

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

Параграф 43. Диффузорды түсіруші, 3-разряд

90. Жұмыс сипаттамасы:

диффузорларды тиеу және түсіру;
сілтілендіру процессінде фибраны өңдеу;
диффузорды хлорлы мырышты ерітіндіні сору және айдауға дайындауға қатысу.

91. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
диффузорларды тиеу және түсіру режимі;
ерітіндіні сору тәсілдері.

Параграф 44. Жазу машинасының машинисі, 3-разряд

92. Жұмыс сипаттамасы:

тұсқағазды белгіленген ұзындыққа жазу;
қағаз жайманы жазу машинасына орау;
ұршықты толтыру, тұсқағаз бөліктерін орау, ұршықтан алу, бандерольдеу және арбаға салу;

тұсқағаз жаймасы машинаның жазу құрылғысы арқылы өткен кезде тұсқағаздың сапасын бақылау және тұсқағазды сорты бойынша сұрыптау;
басылған тұсқағаздың тығырығын орнату және машинаға салу.

93. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы мен жұмыс қағидаты;
ұзындығы әр түрлі бөліктерді жазу тәсілдері;
тұсқағаздардың артикулы және оларға сорттылықтың техникалық
шарттарын белгілеу;
тұсқағаздарды таңбалаудың дұрыстығы.

Параграф 45. Жасанды барқыт агрегатының машинисі, 2-разряд

94. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті машинистің басшылығымен жұмыс
нұсқаулығына сәйкес түкті өңдеу технологиялық процесін жүргізу;
бояу ерітінділерін жасау, берілген түске бояу, сығу, кептіру және түкті елеу;
поливинил желім жасау, оны қажетті температураға және консистенцияға
дейін қыздыру;
картон немесе қағаз парақтарын станокта гуммирлеу.

95. Білуге тиіс:

түкті бояу және кептіруге арналған жабдықтардың (центрифуга, гуммирлеу
машинасы мен кептіру камерасы) құрылымы, реттеу тәсілдері;
бояу түстері;
бұйымның барлық түріне арналған картон және қағаз түрлері мен
рецептурасы.

Параграф 46. Жасанды барқыт агрегатының машинисі, 4-разряд

96. Жұмыс сипаттамасы:

электростатикалық алаңда түк қабатын қағазбен жабу арқылы агрегатта
жасанды барқыт және велюр жасау;
қағаз жайманы гуммирлеу;
түгі мен түсінің сапасын тексеру;

электростатикалық алаң бағытын реттеу;
қағазға түк қабатын біркелкі етіп жағу, кептіру, қағазды тазалау процесін
қадағалау;
кептірілген жайманың даяр болу деңгейін айқындау;
жасанды барқыт, велюрді орамға орау сапасын қадағалау;
кептіру шкафындағы агрегаттың, ауаның температурасын, шаң
тұтқыштардың жылдамдығын реттеу және агрегатты баптау.

97. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының
құрылымы мен жұмыс принципі;
жасанды барқыт, велюр жасау технологиясы;
оларды орамға орау ережесі;
түрлі бұйымдарды бояу түстері;
жасанды барқыт, велюр жасау сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 47. Желім қайнатушы, 2-разряд

98. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті желім қайнатушының басшылығымен
белгіленген рецептура бойынша қағаз, картон және бұйым массасының бетін
желімдеу үшін ерітінді жасау және желім қайнату процесін жүргізу;

химикаттарды желім қайнататын аппаратураға жіберу және салу;
желімнің даярлық деңгейін айқындау;
бұйымдардың бетін жапсыру үшін желімнің қажетті температурасын ұстап
отыру.

99. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы мен жұмыс принципі;
химикаттардың қасиеті;
ерітінді жасау тәсілдері;

желім рецептурасы мен қайнату технологиясы;
бетін жапсыру және қағаз, картон және олардан жасалған бұйымдар
массасын жапсырудың негізгі принциптері.

Параграф 48. Желім қайнатушы, 3-разряд

100. Жұмыс сипаттамасы:

бетін жапсыру және қағаз, картон және олардан жасалған бұйымдар
массасын жапсыру үшін су және сілті клейстерлеу крахмалды желімді қайнату;
топырақ ерітінділерін, каолинді суспензия және пасталар жасау;
химикаттарды араластырғыштар мен еріткіштерге жеткізу;
жасалған ерітінділерді өндіріске айдау.

101. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы мен жұмыс принципі;
желім қайнату және топырақ және квасц ерітінділерін жасау тәсілдері;
желім рецептурасы.

Параграф 49. Желім қайнатушы, 4-разряд

102. Жұмыс сипаттамасы:

картографиялық желімдеу, фото салу, литографиялық және басқа да
жауапты техникалық қағаз түрлерін желімдеуге арналған тұзды қышқыл және
желімдердегі меламиналды формальдегидін шайыр ерітінділерін, сондай-ақ
баритаждау және арнайы қағаздың бетін желімдеуге арналған желім ерітінділерін
жасау;

берілген технология және рецептура бойынша қайнату режимін реттеу;
канифоль, сода, казеин, парафин, сұйық шыны жасау.

103. Білуге тиіс:

желім қайнататын қызмет көрсетілетін жабдықтың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы мен жұмыс істеу принципі;

желім жасау өндірісінің тәсімі;

жасалатын желімнің сапалық көрсеткіштері;

желімнің түрлерінің рецептурасы мен бұйымның түрлерін жасау технологиясы.

Параграф 50. Желім қайнатушы, 5-разряд

104. Жұмыс сипаттамасы:

жоғары шайырлы желімді қайнату процесін жүргізу;

парафинді коалин және парафинді стеарин эмульсиясын, желатин ерітіндісін, арнайы ерітінді жасау;

ерітінді концентрациясын айқындау жөніндегі есептеулерді орындау;

ерітінді сапасын айқындау жөніндегі талдауларды орындау.

105. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы;

құбыржолдардың тәсімдері;

қағаз желімдеу процесі мен стандартты концентрацияның желімдейтін және толтыратын ерітінділерін жасаудың технологиялық режимі.

Параграф 51. Желімдеу-ию машинасының машинисі, 3-разряд

106. Жұмыс сипаттамасы:

таспаның жиегін ию және желімдеу, машинада майлау;

машинаға қағаз тығырық салу;

машинаның жұмысы мен таспаның майлану және иілу сапасын бақылау;

машинаның ақаулығын жою және оны майлау.

107. Білуге тиіс:

таспаны желімдеу, майлау және июдiң технологиялық схемасы;
машинаның құрылысы және оның жұмыс қағидаты.

Параграф 52. Желімдеу-кептіру машинасының кептірушісі, 3-разряд

108. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды кептіру процессін жүргізу;
машинаның кептіру бөлігіне түскен ауа температурасын реттеу;
оралатын қағаздың сапасын бақылау;
жайманың қабатқа жазылуын реттеу;
қағаз білігін орнату және алуға, желім астауын жууға және машина
қаптамасын ауыстыруға қатысу.

109. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы;
қағазды желімдеу және баритаждау технологиялық режимі;
ылғалдың жазуға тигізетін әсері.

Параграф 53. Желімдеу-кептіру машинасының машинисі (желімдеуші), 5-разряд

110. Жұмыс сипаттамасы:

баритаждау, гуммирлеу, қағаздың бетін желімдеу процестерін жүргізу;
технологиялық режимнің сақталуын, өңделетін қағаздың сапасын, желімнің,
бояудың, электр энергиясы мен будың жұмсалуды бақылау;
қағаздың біркелкі кептірілуін, жайманың керілуі мен жабдықтың жұмысқа
жарамды күйін бақылау;
қағазды кептіру процессін реттеу;

машинаның керек-жарақтарын ауыстыру;

машинаны жуу;

өнімді есепке алу.

111. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы;

қапталатын және дайын қағазға, желім мен бояуға қойылатын техникалық талаптар;

қағазды желімдеу режимі;

ақаулықтар мен оларды жою тәсілдері.

Параграф 54. Желімдеу-кептіру машинасының ораушысы, 2-разряд

112. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз жайманы орауышқа салу;

орауды реттеу және қағаз жайманы керу;

өтпелі ақаулықтарды белгілеу және шартты белгілермен үзу;

дайын өнімді орау, орауыштан алу және өлшеу;

қағазды, желім ерітіндісін, бояуды жеткізу және әкету;

машинаны, щетка мен шұғаны жууға қатысу.

113. Білуге тиіс:

орауыштың құрылысы;

желімдеудің және қағаз баритажының технологиялық режимі;

ақаулықтарды жою тәсілдері.

Параграф 55. Желімдеу-кептіру машинасының престоушісі, 2-разряд

114. Жұмыс сипаттамасы:

престе қағаз желімдеу процессін жүргізу;

престердің жұмысы мен пресс шұғаны реттеу;
қағаз білігін жазғышқа салу және қағаз салу;
астаудағы желімнің деңгейі мен температурасын бақылау және астауға
желім ерітіндісін салу;
ақаулығын түзету;
қағаз жасайтын білік пен рейкаларды тазалау;
желімдеу астамын жуу;
машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу.
115. Білуге тиіс:
қағазды желімдеу режимі.

Параграф 56. Желімдеуші, 1-разряд

116. Жұмыс сипаттамасы:
бұйымдарды жинақтау үшін жекелеген бөлшектерді дайындау және
желімдеу;
бұйымдарды электр үтікпен үтіктеу, балқыманы сіңдіру және даяр өнімді
ілгіштерге ілу.
117. Білуге тиіс:
бөлшектерді желімдеу ережесі мен даяр бұйымдардың техникалық
шарттары.
Арнайы бұйымдардың бөлшектерін желімдеуде 1 разрядқа жоғары
тарифтеледі.

Параграф 57. Жоңқадан жасалған ағаш масса өндірісінің операторы, 3-разряд

118. Жұмыс сипаттамасы:
біліктілігі анағұрлым жоғары оператордың басшылығымен жоңқаны жуу
процессін жүргізу;

жоңқаны бөтен қоспалардан тазалау, жуу және ұнтақтау аппаратурасына жіберу, жоңқаны жууға арналған суды, бу мен химикаттарды жіберу жөніндегі жабдыққа қызмет көрсету;

шығын бункеріне шнек тасымалдауышпен жоңқа толтыруды бақылау;
қызмет көрсетілетін учаскеде бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

жоңқаны жуу жабдығын нұсқаулыққа сәйкес іске қосу және тоқтату;
жұмыс орнын тазалау.

119. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың мақсаты, құрылысы мен пайдалану ережесі;
жоңқаны жуудың технологиялық схемасы;
жоңқаны жуу технологиялық режимінен ауытқу себептері және оларды жою тәсілдері;

жоңқаның сапасын бақылау әдістері;
суды, буды және химикаттарды жұмсаудың шекті нормасы;
мемлекеттік стандарт бойынша өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 58. Жоңқадан жасалған ағаш масса өндірісінің операторы, 4-разряд

120. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары оператордың басшылығымен
термомеханикалық ағаш массаны екі сатылы ағарту процессін жүргізу;

ағаш массаны, химикаты бар шығын ыдысы мен мөлшерлеу агрегаттарын
ағарту жабдығына қызмет көрсету;

ыдыстарға химикат толтыруды бақылау;
жабдықтар мен ыдысты кірден тазарту, жабдықты сырттай тексеру;
бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасының жұмысын бақылау;
электронды-есептеу машиналарының көмегімен ағарту технологиялық
процесін реттеу;

термомеханикалық ағаш массасының сапасын бақылау;

жұмыс орнын тазалау.

121. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың мақсаты, құрылысы мен пайдалану ережесі;

ағаш массасын ағарту, тазалау және қоюлату процессін автоматты реттеу және бақылау схемасы және суды, химикаттарды өткізу схемасы, қызмет көрсетілетін учаскенің бұрандасы, сақтандыру клапандарының схемасы;

термомеханикалық ағаш массасын ағартудың технологиялық режимі;

ағарту, тазалау және қоюлатудың технологиялық режимнен ауытқу себептері және оларды түзету тәсілдері;

ағаш массасын ағарту, тазалау және қоюлатуды бақылау әдістері;

химикатты, су мен буды жұмсаудың шекті нормасы, мемлекеттік стандарт бойынша өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 59. Жоңқадан жасалған ағаш масса өндірісінің операторы, 5-разряд

122. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары оператордың басшылығымен жоңқадан термомеханикалық және химиялық-термомеханикалық ағаш массасын жасау процессін жүргізу;

екі сатылы ұнтақталған жоңқаға, рафинерге арналған агрегаттарға, массаны сұрыптау, тазалау, қоюлату және сақтау жабдықтарына, қалдықтарды қайта өңдеу, қалыптасатын буды жылу рекуперациялау жабдықтарына қызмет көрсету;

электронды-есептеу машиналарының көмегімен технологиялық параметрлерді реттеу;

массаның концентрациясын ұнтақталу дәрежесін, ақтығын, костриктілігін сыртқы белгілері бойынша және бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен анықтау;

жабдық пен ыдысты массаның қалдығынан жуу;

ұнтақталу тізбегін бұмен қыздыру;

майлау гидравликалық жүйесін қыздыру;

жұмыс орнын тазалау.

123. Білуге тиіс:

термомеханикалық ағаш массасы цехының жабдықтарының мақсаты,
құрылысы мен пайдалану ережесі;

ағаш массасын автоматты реттеу және өндіру процессін кезеңдері бойынша
бақылау схемасы;

ағаш массасын жоңқадан жасау технологиялық режимі;

технологиялық режимдердің ауытқу себептері және оларды түзету
тәсілдері;

жоңқаны, химикаттарды, бу мен суды жұмсаудың шекті нормасы;

ағаш массасының сапасын өндіріс кезеңдері бойынша бақылау әдістері;

өнімнің мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 60. Жоңқадан жасалған ағаш масса өндірісінің операторы, 6-разряд

124. Жұмыс сипаттамасы:

жоңқадан термомеханикалық және химиялық-термомеханикалық ағаш
массасын жасау процессін жүргізу;

жоңқаны, суды, буды және химикаттарды мөлшерлеу;

электронды-есептеу машиналарының көмегімен ұнтақтың концентрациясы
мен массаның ақтығын реттеу;

реттеуші аппаратураның жұмысын бақылау және ағаш массасының
ұнтақталуын, ағартылуын, сұрыпталуын, тазалануы мен қоюлатылуын бақылау;

берілетін жоңқаның сапасын, судың ұнтақтауға жіберілуін, химикаттың
жұмсалуды есептеу;

жоңқаны ұнтақтау, ағаш массасын ағарту және сұрыптау режимінің барлық
басқа көрсеткіштерін сақтау;

ағаш массасын айдау және қабылдау және жұмсау ыдыстарындағы деңгейін бақылау;

жабдық жұмысындағы технологиялық ақаулықтарды анықтау және жою;

жабдықтың, бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасының жай-күйін бақылау;

жабдықты басқару пультінен қосу;

жоспарланатын өнімді мемлекеттік стандарт бойынша шығуын қамтамасыз ету.

125. Білуге тиіс:

жабдықтың мақсаты, құрылысы мен басқару пультінен іске қосу ережесі;

ағаш массасы өндірісін өндіріс кезеңдері бойынша автоматты реттеу және бақылау схемасы және су, бу, химикат, сорғы, сақтандыру клапандарының бұрандаларын өткізу схемасы;

өндірістің технологиялы режимі;

технологиялық режимдердің ауытқу себептері және оларды түзету тәсілдері;

жоңқаны, химикаттарды, бу мен суды жұмсаудың шекті нормасы;

ағаш массасының сапасын, жоңқаның ұнтақталуын бақылау әдістері;

өнімнің мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 61. Картон және қағаз орамдарын жинаушы, 2-разряд

126. Жұмыс сипаттамасы:

конус және қысқыш гайка орната отырып картон немесе қағаз орамын штангіге жинау;

штангіге бекіту және жинау стендісіне гофрленген қақпақтарды және желімдейтін машинаны көтергіш механизм арқылы бекіту;

штангісіз жинауда – орамдарды конустармен бекіту және олардың орналасуын реттеу;

картон немесе қағаз орамдарын жинайтын жерге жақындату және оларды ашу;

жинау стенділерін және автотиегіштерді тазарту;

кесінділерді жинап тастау.

127. Білуге тиіс:

жинағыш стенділердің көтергіш механизмдерінің құрылымы мен өзара іс-әрекеті;

авто немесе электр тиегіштерді жүргізу ережесі;

өңделетін картон мен қағаздың сұрыптылығы;

штангісіз жинауда – механикалық конустардың, тежегіш айлабұйымдардың құрылымы;

осьтік және көлденең бағыттарды реттеу, жылжыту ережесі.

Авто немесе электр тиегіштерде жұмыс істегенде – 3-разряд.

Параграф 62. Картон мен фибраны бояушы, 2-разряд

128. Жұмыс сипаттамасы:

картон мен фибраның қабаттарын бояу, тазалау және қаттау;

картон мен фибраның қабаттарын жеткізу, оларды бояуға дайындау;

бояу дайындау;

жабдықты жуу және тазалау.

129. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

бояуға қойылатын талаптар және оларды дайындау тәсілдері;

картон мен фибраны бояу режимі.

Чемоданға арналған дайындаманы бояу кезінде - 3-разряд.

Параграф 63. Картон мен фибраны престеуші, 2-разряд

130. Жұмыс сипаттамасы:

картонды гидравликалық немесе механикалық престоу процессін жүргізу;

картонды жіберу және оны престоу салу;

фибраны жеткізу, салу және түсіру;

гидравликалық немесе механикалық престоу;

төсемнің жай-күйін бақылау, оларды тазалау және картон қабаттарын тазалау;

престоуден кейін буманы түсіру және салу;

сорғының жұмысын, қысым мен температураны бақылау.

131. Білуге тиіс:

престің құрылысы;

бақылау-өлшеу аппаратурасы;

престелген картонның сапалық көрсеткіштері (ылғалдық пайызы);

фибраны престоу мен сулаудың технологиялық режимі.

Параграф 64. Картон мен фибраны престоуші, 3-разряд**132. Жұмыс сипаттамасы:**

фибраны престоу процессін жүргізу;

қысым мен температураны реттеу;

престің жұмысы мен жай-күйін бақылау;

фибраны престоуға таратып бөлу;

престоу режимін фибраның маркасы мен ылғалдығына байланысты белгілеу;

фибраны жібіту процессін бақылау.

133. Білуге тиіс:

сорғы, аккумулятор және пресс құрылғысының құрылысы;

фибраны жібіту.

Параграф 65. Картон, фибра және басқа да материалдарды пішуші, 2-разряд

134. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті ораушының басшылығымен қорап, папка, блокнот, дәптер, альбом және басқа да бұйым бөлшектерінің даяр шаблондарын бір уақытта ию сызығын сыза отырып қағаз кесетін, роликті, сызатын машиналарда, циркульды арамен пішу;

пішім сапасы мен дәлдігін бақылау;

дайындамалар мен бұйымдарды қалау және орау.

135. Білуге тиіс:

пішу машиналары мен олардың арнайы айлабұйымдарының құрылымы;

шикізат түрлері мен оның қасиеттері;

талшықты картонға жіберілуін айқындау тәсілдері;

пішу технологиясы.

Параграф 66. Картон, фибра және басқа да материалдарды пішуші, 3-разряд

136. Жұмыс сипаттамасы:

жайма кесетін, бума кесетін, ролик пішетін, сызатын, қағаз кесетін, роликті (арнайы бояуы немесе релелі аппараттары бар) және релелі кесетін машиналарда қораптардың, бұйымдардың берілген бөлшектеріне дәл тықсырып даяр шаблондар бойынша барлық ықтимал материалдарды пішу;

шабадандар мен шылапшындардың берілген мөлшері бойынша фибраны белгілеу және пішу;

картонның, қағаз және өзге де материалдардың тығыздығына қарай және берілген мөлшеріне сәйкес пышақтарды, қосымша айлабұйымдар мен шектеуліктерді орнату және реттеу;

материалдарды кесу, ию сызығының тереңдігі бойынша сызбалар мен
релелі аппараттарды тексеру;

пішілген бөлшектерден бақылау жинақтау;

кесілген фибраны есептеу және өлшеу;

бөлшектердің үлгілерін сұрыптау, бөлшектермен қалдықтарды жинау;

қораптардың бөлшектерінің жібек және барқыт маталарын қолмен немесе
электр пышақпен пішу;

машинада кесуге матаны дайындау;

маталарды төсеу және бөлшектерді шаблондар бойынша белгілеу;

материалдарды барынша үнемді пішуді, бөлшектердің берілген санын
қамтамасыз ету үшін материалдардың қажеттігін есептеу;

бөлшектерді пішу сапасын бақылау.

137. Білуге тиіс:

пішу машиналары мен олардың арнайы айлабұйымдарының құрылымы мен
реттеу тәсілдері;

шикізат түрлері мен оның қасиеттері;

талшықты картонға және қағазға жіберілуін айқындау тәсілдері;

фибра және дайындамалардың маркалары;

пішудің оңтайлы жолдары;

фибраның техникалық шарттары.

Параграф 67. Картон, фибра және басқа да материалдарды пішуші, 4-разряд

138. Жұмыс сипаттамасы:

жайма кесетін, бума кесетін, ролик пішетін, сызатын, қағаз кесетін, роликті
(арнайы бояуы немесе релелі аппараттары бар) және релелі кесетін машиналарда
қораптардың, бұйымдардың екі-үш және одан да көп берілген бөлшектеріне дәл

тықсырып картонажды бұйымдардың бөлшектеріне барлық ықтимал материалдарды (картон, қағаз, әшекейлеп басылған, таспалы, жібек және барқыт мата және олардың орнын алмастырғыштарды) пішу;

берілген мөлшерлерге сәйкес және материалдардың тығыздығына қарай сызба, релелі аппараттарды орнату;

пішілген бөлшектерден түрлі күрделіктегі бұйым үлгілерін жинақтау;
картоннан жасалған бұйым бөлшектерінен матаны пішу үшін шаблондар жасау;

бұйымның түсіне және түріне қарай материалдарды таңдау;
бөлшектерді барынша үнемді пішуді, бөлшектердің берілген санын қамтамасыз ету үшін материалдың қажеттілігін есептеу;
таспа жиектерінің бөлшектерін, бұйымдарды пішу сапасын бақылау.

139. Білуге тиіс:

пішу машиналары мен олардың арнайы айлабұйымдарының құрылымы мен қолдану принципі;

пішу және түрлі күрделіктегі картон қорап жасау технологиясы;
шикізат, шаблон түрлері, олардың құрылымдары,
шикізат шығындарының нормалары;
пішу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 68. Картонажды өндіріс автоматшысы, 1-разряд

140. Жұмыс сипаттамасы:

агрегатқа (машинаға) қызмет көрсету кезінде анағұрлым қарапайым операцияларды орындау;

материалдарды картонаж өндірісі автоматтарына салу, қалау;
қораптарды пішу, парақтардың шетін ию, этикеткаларды желімдеу;
жасалатын бұйымдарды алу және ақауларын шығару;
даяр өнімді қалау.

141. Білуге тиіс:

қызмет көрсететін жекелеген тораптардың құрылымы;
материалдарды салу және даяр өнімді қалау ережесі;
жасалатын бөлшектер мен бұйымдардың мөлшері;
дайындамалар мен бұйымдардың түрлері.

Параграф 69. Картонажды өндіріс автоматшысы, 2-разряд

142. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі жүйедегі автоматтар мен жартылай автоматтарда ішкі пакеттерін
жасау, манжетін, түбін құрастыру және оларды орау;

манжеттер мен түптерін формаларға қолмен ілу;

картоп қораптар мен қорап кесетін машиналар жасау жөніндегі агрегаттарға
қызмет көрсету;

картон орамын жайма пішетін машинаға салу, июге, формалауға және
қақпағы бар қораптарды желімдеуге арналған жаймаларды кейіннен толтыру;

даяр өнімдерді жәшіктерден алу, қоймалау;

гофрленген картоннан жасалған жәшіктерді тігетін автоматтарда тігу;

гильза кесетін автоматқа қызмет көрсету;

шикізаттың тығыздығына және сымның кесілуіне қарай сымның созылуын,
тігу аппараттарын реттеу;

жетек станогында жинамалы қораптарды орау;

даярланатын бұйымдардың сапасын қадағалау;

даяр бұйымдардың сапасын бақылау.

143. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

агрегат және машина бөлшектері мен тораптарының қызметі және өзара іс-
әрекеті;

жасалатын қораптардың өлшемі;
қолданылатын материалдардың негізгі қасиеті;
жасалатын бұйымның түр-түрі;
даяр бұйымның сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 70. Картонажды өндіріс автоматшысы, 3-разряд

144. Жұмыс сипаттамасы:

түрлі жүйедегі автоматтарда көркем қораптар, қаттамалы футляр, сыртқы пакет кешенін жасау;

қағаз ұстағандарды және бөтелкелерді түбімен және корпусын құрастыру;

қақпақтың немесе түбінің қабырғаларын бүктеу және желімдеу;

қағаз корпустан жасалған құрастырмалы қораптарды және металл бөлшектерді түрлі жүйедегі автоматтарда және жартылай автоматтарда орау;

орама қағаздан жағатын-орайтын және кесетін агрегатта гильза жасау;

көркем қорап жасау жөніндегі автоматты желіге қызмет көрсету;
қораптарды этикеткалау, құрастыру және кептіру;

қағаз жайманың созылуын, дайындамалар мен бұйымдарды жіберу жылдамдығын, кептіру камерасының температурасын, кесу тазалығын реттеу;

баспа формасының суретін салу;

бояу, желім, поливинил-ацетатты эмульсия құрастыру және жасау;

біліктер мен пышақтарды орнату;

ақаулы бұйымдарды сұрыптау, дайын бұйымдарды түсіру, жинап алу;

дайындалатын бұйымдар мен мөрлерінің сапасын қадағалау;

автоматтар мен жартылай автоматты баптау және реттеу.

145. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы, баптау және реттеу тәсілі;

қолданылатын материалдардың негізгі қасиеті және түр-түрі;

бояу, желім, эмульсия жасау және құрастыру тәсілдері;
жасалатын бұйымның сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 71. Картонажды өндіріс автоматшысы, 4-разряд

146. Жұмыс сипаттамасы:

бір немесе екі плинтусты қораптар жасау;

плинтусты түбіне немесе қақпағына жапсыру;

түрлі күрделіктегі жайылмалы плинтус қораптардың түбін немесе қақпағын
автоматтарда құрастыру;

автоматы агрегатта қағаз гильзаларды кешенді жасау: жағу, кесу,
этикеткалау және кептіру;

кептіру камерасының температуралық режимін, кесу тазалығын, өзі
орағышқа ауа жіберу, желім немесе эмульсия дайындамалары мен бөлшектеріне
жағу қабатының қалыңдығын, дайындамаларды жіберу жылдамдығын реттеу;

тайындамаларды жіберетін дүкендерді, тізбектерді олардың мөлшеріне
қарай есептеу және орнату;

поливинилацетатты эмульсияны рецептура бойынша жасау;

дайындалатын бұйымдардың сапасын қадағалау;

автомат жұмыстарын баптау және реттеу.

147. Білуге тиіс:

автоматтардың құрылысы, баптау және реттеу тәсілдері;

біліктер мен пышақтардың мөлшері;

жасалатын бұйымдардың түр-түрі;

қолданылатын материалдардың негізгі қасиеті;

ақаулық себептері мен оларды жою шаралары;

жасалатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 72. Картонаждық бұйымдарды престеуші, 1-разряд

148. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз және пергамент дайындамадан капсюльдік престе бүрме капсюль жасау;

қолмен түзету қалыптарында қағаз сақиналарды фасондау;

қалыпты қыздыру температурасын реттеу;

қалыпқа немесе пресс ұяшығына орналастырған кезде сақина суретінің дұрыс орналасуын бақылау;

револьвер дискінің ұяшығына дайындама бумасын салу;

жасалатын бұйымдардың сапасын бақылау.

149. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

капсюль материалдарының түржиыны;

қалыпты қыздыру температурасын реттеу тәсілдері.

Параграф 73. Картонаждық бұйымдарды престеуші, 2-разряд

150. Жұмыс сипаттамасы:

құрастырмалы қалыпталған қораптарды түбінің құрсауынан және этикеткадан жартылай автомат карусель престерде жасау;

баспа суретіне сәйкес құрсауды түбімен қосу, құрсауды жапсырма түбіне сәйкес пресс-қалыптың ұяшықтарына толтыру;

өздігінен салу құндағына этикетка салу;

престің, өздігінен салудың жұмысын, сотанды қыздыру температурасын реттеу;

металл қақпақтарды құрастыру және жартылай автоматта қалыптау;

гуммирленген этикетканы дәлме-дәл орталықтай отырып, қораптың ішінара нығыздалған бөлшегіне престо салу (механикалық өздігінен салусыз және өздігінен түсірусіз) және қалыпталған қораптарды пресс-қалыптан түсіру;

қажет болған жағдайда – этикетканың үстіне сақтандыру қағаз төсемесін салу;

штампының жай-күйін және штамптау сапасын бақылау.

151. Білуге тиіс:

пресс пен айлабұйымдардың құрылысы, реттеу тәсілдері;

сотанды қыздыру температурасы;

қорап, этикетканың түржиыны және престелген қорап жасау сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 74. Картонаждық бұйымдарды престоуші, 3-разряд

152. Жұмыс сипаттамасы:

күрделі бөлшектерді, жиналмалы сауытты тигельді, конгрев престоерде, жинау және бұру қалыптарымен қалыптау әдісімен пішу процессін жүргізу;

дайындамалардың сфералық бетіндегі үйіндіні желімделген қалыпты декоративті өңдеу үшін престо ірі рельефті өрнектеу әдісімен қалыптау;

контур бойынша кесу, рельефті сурет пен бұгу сызығын, тілік пен бұрыш ойығын салу;

алдын ала басылған материалдан пішім жасау кезінде – ойма мен бедерді баспа суреті бойынша дәлме-дәл қиыстырып келтіру;

пресске қағаз, картон қабатын, баспа этикеткасын, жиналмалы буманың дайындамасын және тағы басқа салу;

қалыпты пресс тақташасына бекіту;

қалыптың бүктегіш және кесу пластиналарын қысым мен тілік тереңдігіне реттеу;

матрицаны қалыптың суретіне дәлме-дәл сәйкес келетіндей жасау және баптау;

қабаттарды өздігінен салу кезінде – жеткізуші механизмдерді реттеу;
қалыңдығы әртүрлі материалдармен жұмыс кезінде престі реттеу;
дайындаманы престеу сапасын бақылау.

153. Білуге тиіс:

әр түрлі материалдармен жұмыс жүргізу кезінде қағаздың берілу
механизмін реттеу тәсілдері, пресс пен қалыптың құрылысы;
матрицаны желімдеу техникасы;
пішілетін материалдардың қасиеттері;
қалыпталған бөлшектердің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 75. Картонажшы, 1-разряд

154. Жұмыс сипаттамасы:

картоннан, қағаздан және басқа да материалдардан жасалған қарапайым
конфигурациялы бұйымдар жасау;

дайындамаларды тігісінен және бүктейтін жерінен бүгу, қолмен релелеу,
жапсырмалар мен бөлгіштерді қою, гофрланған картоннан жасалған жәшіктерді
қағазбен желімдеу;

парақтарды инемен белгілері бойынша түйреу және түйрелген парақтарды
кейіннен кесу үшін жапсыру;

суреттер басылған этикеткалары бар парақтарды іріктеу;

түйреген және жапсырған кезде суреттердің жылжып кетуін болдырмау;

бөлшектерді майлау;

этикеткаларды қораптарға жапсыру;

жасалатын бұйымдардың сапасын бақылау;

қорап дайындамаларын белгілері бойынша бүктеу;

дайындамаларды жылжыту, қалау.

155. Білуге тиіс:

бөлшектердің қызметі және қолданылатын шикізат түрлері;
жасалатын бұйымдар мен бөлшектердің сапасына қойылатын талаптар;
дайындамалардың мөлшерлері;
бүктеу орындалу техникасы;
бүктеу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 76. Картонажшы, 2-разряд

156. Жұмыс сипаттамасы:

борланған қағазбен, бір немесе екі плинтусты көркем этикеткамен бөлінген орташа күрделіктегі жаппай өндірілетін қораптарды, футлярларды, пеналдар мен басқа да картонажды бұйымдарды кешенді жасау немесе желім қораптар мен басқа да бұйымдар жасауда жекелеген операцияларды орындау;

қарапайым бөлшектерді станокта формалау;
картонажды бұйымдар жасау сапасын бақылау.

157. Білуге тиіс:

бөлшектердің қызметі;
операцияларды орындау техникасы;
қолданылатын материалдардың түрлері,
картонажды бұйымдар жасау сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 77. Картонажшы, 3-разряд

158. Жұмыс сипаттамасы:

борланған, түсті, қола қағазбен және басқа да материалдармен, бір немесе екі плинтусты блондамен желімделген орташа күрделіктегі күрделі көркем қораптарды, футлярларды, пеналдар мен басқа да жаппай өндірілетін қағаз, картонажды бұйымдарды кешенді жасау;

бөлшектерді құрастыру және безендіруде, суретін қиыстырып дәл
тықсыруды талап ететін түрлі конфигурациядағы желім қораптар жасауда
жекелеген операцияларды орындау;

конвейерлерде қораптар жасау;

жасалатын бұйымдардың сапасын бақылау.

159. Білуге тиіс:

картонажды бұйымдарды безендіру ережесі;

қолданылатын материалдардың түрлері;

жасалатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 78. Картонажшы, 4-разряд

160. Жұмыс сипаттамасы:

конвейерде қымбат тұратын материалдарды жапсырып көркем ерекше
күрделі қораптар, түрлі конфигурациялы картондарды кешенді жасау;

ерекше тапсырыс бойынша, экспортқа және көрмелерге түрлі
конфигурациялы және күрделіктегі бұйымдар жасау;

жасалатын бұйымдардың сапасын бақылау.

161. Білуге тиіс:

қолданылатын материалдар мен бұйымдардың түрлері,

сызбалар бойынша бұйымдардың жаңа түрлерін жасау әдістері;

жасалатын бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 79. Клапан дайындаушы, 1-разряд

162. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз қаптардың клапандарын дайындау;

талап етілетін мөлшердегі тоқыма бауды орау, кесу;

тоқыма баудың белгілі бір мөлшерін орамдарға байлау;
балқымаларды клапандарға біркелкі жағу және оларды сіңдіру;
түтіктерді игіш станоктарға апару, станокқа салу, клапанды кесу және оны
ию;
станоктың жұмысын реттеу.

163. Білуге тиіс:

станоктың құрылымы мен жасалатын бұйымның техникалық шарттары.

Параграф 80. Колчедан, күкірт пештеріне және турмаларға салушы, 2-разряд

164. Жұмыс сипаттамасы:

колчедан мен күкіртті пештерге салу;
турмаларға әк тасты, колчедан және күкіртті жіберу;
турмаларға салу, оларды тазалау;
күкірт пен колчеданды пештерге, әктің турмаға біркелкі түсуін қадағалау;
колчедан тұқылын арбаларға және вагоншаларға салу;
оларды белгіленген жерлерге апару және түсіру.

165. Білуге тиіс:

күкірт, колчедан және әк тастың сапалық көрсеткіштері;
күкірт және колчедан пештер мен турмаларға салу және тазалау ережесі;
тұқылдарды тастайтын жерлер;
от қауіпті жүктерді салу және түсіру тәсілдері.

Параграф 81. Колчедан уатушы, 2-разряд

166. Жұмыс сипаттамасы:

уатқышта колчеданды уату;
колчеданды құйғышқа апару және салу;

уатқышқа, елегішке, біліктеу диірмендеріне түсетін колчеданның ағынын
бағыттау және реттеу;

берілген шикіқұрамның құрамын бақылау.

167. Білуге тиіс:

уатқышты қолдану принципі;

колчеданды салу ережесі.

Параграф 82. Күкірт қышқылын қалпына келтіруші, 2-разряд

168. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары қалпына келтірушінің басшылығымен күкірт
қышқылын қалпына келтіру процессін жүргізу;

қышқылды құюды бақылау;

сульфит сілтісін таңдау және сору;

қышқыл құятын цистерналарды тексеру, цимол тұндырғышта цимол
жинақтау;

жабдықты іске қосу және тоқтату;

жабдықтар мен коммуникацияны тазалаушы.

169. Білуге тиіс:

жабдықтар мен коммуникацияның мақсаты мен құрылысы;

қалпына келтірудің технологиялық процессі.

Параграф 83. Күкірт қышқылын қалпына келтіруші, 3-разряд

170. Жұмыс сипаттамасы:

қысым түсетін ыдыстан күкірт ангидридін сору арқылы ыстық күйде
қалпына келтіру технологиялық процессін жүргізу;

күкірт ангидридін сұйылта отырып қалпына келтіру;

қалпына келтіру жүйесіне мұнара қышқылының түсуін және пісіру
қышқылының жұмсалуды бақылау;

цимол тұндырғышта цимол жинақтау;

қышқыл цистерналарын тексеру;

жабдықты іске қосу және тоқтату;

жабдықтың, коммуникацияның, реттеу және бақылау-өлшеу
аппаратурасының жай-күйін бақылау;

жабдық пен коммуникацияны тазалау.

171. Білуге тиіс:

қысыммен жұмыс істейтін қызмет көрсетілетін жабдықтың,
коммуникацияның, тығын арматурасы мен бақылау-өлшеу аппаратурасының
мақсаты, құрылысы;

қышқылды қалпына келтіру технологиялық процессі;

қышқылдың сапалық көрсеткіштері.

Параграф 84. Қабаттау машинасының машинисі, 3-разряд

172. Жұмыс сипаттамасы:

көп қабатты қатайтылған қағазды қабаттау машинасында жасау;

қағазды дайындау, машинаға орнату және салу;

машинаның жылдамдығын реттеу;

кесу тазалығын бақылау, қабаттардың саны мен қабатталған қағаздың енін
бақылау;

қағаз кесуге арналған пышақтарды қайрау;

қызмет көрсетілетін машинаны баптау;

өндірілетін өнімнің сапасын бақылау.

173. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін машинаның құрылысы мен баптау ережесі;

өндірілетін өнімнің сапасына қойылатын талаптар;
көп қабатты қатайтылған қағазды жасау технологиясы;
ақаулықтың түрлері және оның алдын алу және жою шаралары.

Параграф 85. Қабықты престоуші, 2-разряд

174. Жұмыс сипаттамасы:
қабықты сығу процессін жүргізу;
шикі қабықты преске жіберу;
престе ұнтақтау және сығу үшін қабықты салу;
гидропрестің барлық тораптарының жұмысын, қабықтың преске берілуі
біркелкілігін және престелген қабықтың шығуын бақылау;
престелген қабықты түсіру;
престің жұмысын реттеу және шағын ақаулықтарды жою.
175. Білуге тиіс:
престің құрылысы мен жұмыс қағидаты;
престелген қабықтың ылғалдығы.

Параграф 86. Қағаз бен картонды дымқылдатушы, 1-разряд

176. Жұмыс сипаттамасы:
біліктілігі анағұрлым жоғары дымқылдаушының басшылығымен қағаз бен
картонды дымқылдау;
қағаз немесе картон орамасын машинаға жеткізу және орнату;
жайманы салу;
дымқылдауды реттеу;
дымқыл ораманы алу және оларды жеткізу;
қағаздың тұтас бетінің тегістігін сақтау.

177. Білуге тиіс:

дымқылдау станогының құрылысы;
оны пайдалану ережесі;
негіз сапасы мен дымқылдау дәрежесі;
қағазды желімдеу ережесі.

Параграф 87. Қағаз бен картонды дымқылдатушы, 2-разряд

178. Жұмыс сипаттамасы:

металлографикалық баспаға арналған қағаз бен бедерді дымқылдау;
қағазды дайындау және өздігінен жазуға салу;
қағазды тасымалдау жүйесіне салу;
қағазды машинаның қабылдау үстеліне қабылдау, балқыту, итеру;
біліктілігі анағұрлым жоғары дымқылдаушының нұсқаулығымен қосымша жұмыстарды орындау;
жайма мен жіпті ауыстыру;
машинаны майлау.

179. Білуге тиіс:

баспаның дымқылдау процессіне қоятын талаптары;
есепті қабылдау;
машинаның іске қосу және тоқтату құрылғысы;
қабаттарды қолмен жазуды қабылдау.

Параграф 88. Қағаз бен картонды дымқылдатушы, 4-разряд

180. Жұмыс сипаттамасы:

ақша бұйымдарын металлографиялық басуға арналған қағазды белгіленген режимге сәйкес дәлме-дәл дымқылдау;

қағаздың ылғалдығы мен деформациясының белгіленген салмағын
қамтамасыз ету;

ерітіндіні дымқылдайтын су температурасын және өздігінен жазу жұмысын
реттеу;

шұғаны толтыру және ауыстыру;

жайманың ылғалдығын бақылау.

181. Білуге тиіс:

металлографиялық баспа операциясы;

сіңірудің әр түрлі топтарына арналған қағазды дымқылдау режимі;

дымқылдау процессінің баспа мен престеу сапасына тигізетін әсері.

Параграф 89. Қағаз бен қағаз бұйымдарын сіндіруші, 2-разряд

182. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз орамасына, қағаз стакандарға, құйма және басқа да бұйымдарға әр
түрлі жүйелі сіндіру машиналарында парафин, лак пен май сіндіру технологиялық
процесін;

картон орауыштар мен папье-машеден жасалған дайындамаларға батыру
арқылы май сіндіру;

қағаз орамасын, жібек қағазды салу және алу;

аспаның сыртқы қабатын реттеу;

стаканды климерге қолмен ілу немесе конвейер формасы;

тегіс бөлшектерді жаншыма арқылы өткізу және оларды сіндіру;

жібек қағазға балауыз массаны біркелкі жағуды және балауыз қабатының
конвейерде өтуін бақылау;

сіндіру білігін, астау мен эмульсияны қажетті температураға дейін қыздыру
үшін астау мен бакқа ыстық су құю және жұмыстан кейін оны ағызу;

аспалы қабатты рейкаларды стеллаждар бойынша жылжыту;

фибраны дайындау, ашу және вакуум-резервуарға салу;

фибраны сүрту және өлшеу;
сіндіру ерітінділерін дайындау;
фибраны престо желімдеу;
бұйымға парафин мен май жағу сапасын, балқыту температурасын кептіру
камерасындағы температураны бақылау;
арнайы бекітілген нұсқаулық бойынша ротопленканы кептіру процессін
бақылау;
жібек қағазға балауыз масса қабатын тегіс жағылуын және балауыз
қабатының конвейерге өтуін, кептірудің температуралық режимін бақылау;
сіндіру машинасы мен машинаға белгіленген барлық айлабұйымдарды
ыстық сумен жуу;
желімделген фибраны кесуге жеткізу.
183. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
ротопленканы, фибра мен бұйымды сіндіру өндірістік процессінің
технологиясы;
май, қағаз, парафиннің түрлері;
ұзын талшықты негіз қағаздың қасиеттері;
сілті қағаз бен балауыздың техникалық шарттар;
бұйымның сіндірілуіне қойылатын талаптар;
эмульсияның құрамына кіретін химикаттар;
технологиялық желдеткіштің жұмыс схемасы.

Параграф 90. Қағаз бен қағаз бұйымдарын сіндіруші, 3-разряд

184. Жұмыс сипаттамасы:
құйма қағаз бұйымдарға машинада қысыммен және вакуумда сіндіру
процесін жүргізу;

арнайы техникалық қағазға эмульсия мен ұзын талшықты қағаз негізін сіндіру;

сіндіру ерітіндісін дайындау;

эмульсияны, астауды және сіндіру білігін ыстық сумен қажетті температураға дейін қыздыру;

эмульсияны бөшкеге құю;

эмульсияның астаудағы белгілі бір деңгейін сақтау;

ерітіндіні сіндіру және бұйымның сіндірілу процессін реттеу;

эмульсияның температурасы мен бөлменің ылғалдығын бақылау;

негізге жағылған массаның салмағын үнемі анықтап отыру;

сіндірудің аяқталғанын анықтау;

өндірістік журнал жүргізу.

185. Білуге тиіс:

сіндіру аппаратының құрылысы мен схемасы;

машинаның құрылысы;

сіндіруге арналған ерітіндіні дайындаудың технологиялық процессі;

ротопленканы сіндіру өндірістік процестің технологиясы;

ұзын талшықты негіз қағаздың қасиеттері;

эмульсияның құрамы;

сіндірілген бұйымның техникалық шарттары.

Параграф 91. Қағаз бен қағаз бұйымдарын сіндіруші, 4-разряд

186. Жұмыс сипаттамасы:

жарыққа сезімтал, диазотипті және көшірме қағазды сіндіру процессін жүргізу;

фибраны вакуум астында және қысыммен сіндіру;

сіндіруге арналған таспа орамасын салу және сіндірілген ораманы алу;

бояу білікшелерінің басын қысу механизмдерімен реттеу;
эмульсия немесе бояудың біркелкі жағылуын бақылау және жиектеу
мөлшерін сақтау;
кептіру пешіндегі температураны және қағаздың кептірілу дәрежесін
бақылау;
фибраны қалыңдығы мен бетінің сапасы бойынша іріктеу;
сіндіру үшін фибраны көлемі бойынша дайындау;
сіндіруге арналған негіз фибраның жасалуын бақылау;
сіңетін ерітіндіні дайындау;
фибраны глицерин ерітіндісімен ылғалдату;
фибраны кептіру және каландрлеу;
фибраны сортимент бойынша кесу;
талдауға сынама іріктеу.
187. Білуге тиіс:
машина мен престің құрылысы;
таспа матаның қасиеттері;
жарыққа сезімтал, диазотипті және көшірме қағаз бен фибраның, сондай-ақ
қолданылатын бояғыштар мен химикаттардың негізі;
сіндіру операциясының жүйелілігі;
желімдеу технологиялық процессі;
сіндіру заттарының қасиеттері;
мемлекеттік стандарт бойынша дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері;
қағаз бен химикаттарды жұмсау нормасы.

Параграф 92. Қағаз бен қағаз жіпті ораушы, 1-разряд

188. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды орау, сорты бойынша сұрыптау және қатарлап салу;

штангадағы тығынды немесе ораманы нығайту;
барабанды орнату және мөлшерін тарқатылатын қағаздың көлеміне сәйкес тексеру.

189. Білуге тиіс:

қағаздың сорты мен стандарты және оған сәйкес келетін барабан диаметрі.

Параграф 93. Қағаз бен қағаз жіпті ораушы, 2-разряд

190. Жұмыс сипаттамасы:

қажетті диаметрі тығырыққа машинада жіпті орау процессін басқару;
жіпті жұмыс орнына жеткізу және патрондарды жеткізу;
машинаға салу және оны іске қосу;
жіптің оралуын, оралған тығырықтың көлемін бақылау;
собығын ауыстыру, кесілген жерлерін ауыстыру және оралған өнімді тапсыру.

191. Білуге тиіс:

машинаны іске қосу және тоқтату ережесі;
жіптің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 94. Қағаз бояу машинасының машинисі (бояушы), 2-разряд

192. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз жаймасын бір жақты қаптау машинасына және екі жақты қаптау машинасының климаттық арнасына салу;
қағаз жаймасын ылғалдату процессін жүргізу;
щетка мен шұғаны салу;
қағаз бумасының кептіру камерасына керілуін, қабатталуы мен орау процессінің жылдамдығын реттеу;

дайын өнімді алу;

кесілген жерлерін жоюға қатысу.

193. Білуге тиіс:

бояу машиналарының құрылысы;

қағаз-негіздің құрылысы; қаптау құрылысы;

орау ережесі;

бояудың сорты.

Параграф 95. Қағаз бояу машинасының машинисі (бояушы), 3-разряд

194. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз жаймасын екі жақты қаптау машинасының жұмыс жылдамдығы минутына 100 метрден астам және термореактивті және қорғаныш эмульсиямен біржақты бес-алты қабат қапталған кептіру бөлігіне біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен салу;

ауаның үстіңгі және төменгі ауа арнасы арқылы берілуін, вакуумды, сору үстелінің жұмысын, дөңгелекті тізбектің қозғалысын, бұру біліктерін, алдын ала және соңғы кептіру бөлігінің желдеткіштерін дроссельдеуші механизмдермен реттеу;

қағазды көркемдік өнім баспасы ретінде қағаз бояу машинасында бояу;

щетка, шұға, қағаз жайманы керу біліктерінің жұмысын және бояу аппаратының алдындағы тежеу құрылғысын және бояу құрамын жазу қабатын реттеу;

қағаз жайманың екі жағына да жамылғыны тегістеп жағу;

температураны реттеу;

қағаз-негізді жұмсаудың белгіленген нормасын сақтау;

машина жұмыс істеп тұрған кезде кезекті қағаз орамасын жабыстыру және қағаз жаймасының кесілген жерін тоқтату;

дайын өнімнің сапасын, жабдықтың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

195. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, коммуникацияның, бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

қағазды бояу кезінде қолданылатын суспензияны дайындау тәсілдері, құрамы мен сапасы;

қағаз-негіздің, суспензияның құрамдас компоненттерінің қасиеттері және оларды бекіту дәрежесі;

дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 96. Қағаз бояу машинасының машинисі (бояушы), 4-разряд

196. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды жұмыс жылдамдығы минутына 100 метрге дейін екі жақты қаптау машинасында және бір жағы қапталған борланған қағаз, термореактивті және техникалық қағаздың басқа да түрлерін жасайтын машинада бояу процессін жүргізу;

щетка, шұға, қағаз жайманы керу біліктерінің жұмысын және бояу аппаратының алдындағы тежеу құрылғысын және бояу құрамын жазу қабатын реттеу;

қағаз жайманың екі жағына да жамылғыны тегістеп жағу;

температураны реттеу;

қағаз-негізді жұмсаудың белгіленген нормасын сақтау;

машина жұмыс істеп тұрған кезде кезекті қағаз орамасын жабыстыру және қағаз жаймасының кесілген жерін тоқтату;

дайын өнімнің сапасын, жабдықтың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

197. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, коммуникацияның, бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

қағазды бояу кезінде қолданылатын суспензияны дайындау тәсілдері, құрамы мен сапасы;

қағаз-негіздің, суспензияның құрамдас компоненттерінің қасиеттері және оларды бекіту дәрежесі;

дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 97. Қағаз бояу машинасының машинисі (бояушы), 5-разряд

198. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығы минутына 100 метрден астам 500 метрге дейін екі жақты қаптау машинасында және термореактивті және қорғаныш эмульсиямен біржақты бес-алты қабат қапталған қағазды бояу процессін жүргізу;

щетка, шұға, қағаз жайманы керу біліктерінің жұмысын және бояу аппаратының алдындағы тежеу құрылғысын және бояу құрамын жазу қабатын реттеу;

қағаз жайманың екі жағына да жамылғыны тегістеп жағу;

температураны реттеу;

қағаз-негізді жұмсаудың белгіленген нормасын сақтау;

машина жұмыс істеп тұрған кезде кезекті қағаз орамасын жабыстыру және қағаз жаймасының кесілген жерін тоқтату;

дайын өнімнің сапасын, жабдықтың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

199. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, коммуникацияның, бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

қағазды бояу кезінде қолданылатын суспензияны дайындау тәсілдері, құрамы мен сапасы;

қағаз-негіздің, суспензияның құрамдас компоненттерінің қасиеттері және оларды бекіту дәрежесі;

дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 98. Қағаз бояу машинасының машинисі (бояушы), 6-разряд

200. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығыминутына 500 метрденастам екі жақты қаптау машинасында бояу процессін жүргізу;

щетка, шұға, қағаз жайманы керу біліктерінің жұмысын және бояу аппаратының алдындағы тежеу құрылғысын және бояу құрамын жазу қабатын реттеу;

қағаз жайманың екі жағына да жамылғыны тегістеп жағу;

температураны реттеу;

қағаз-негізді жұмсаудың белгіленген нормасын сақтау;

машина жұмыс істеп тұрған кезде кезекті қағаз орамасын жабыстыру және қағаз жаймасының кесілген жерін тоқтату;

дайын өнімнің сапасын, жабдықтың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

201. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, коммуникацияның, бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

қағазды бояу кезінде қолданылатын суспензияны дайындау тәсілдері, құрамы мен сапасы;

қағаз-негіздің, суспензияның құрамдас компоненттерінің қасиеттері және оларды бекіту дәрежесі;

дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 99. Қағаз бұйымдарды құрастырушы, 1-разряд

202. Жұмыс сипаттамасы:

бүрмеленген картоннан жасалған қораптар мен басқа да жұмсақ ыдыстарға арналған мұқаба мен төсемелерді белгіленген өлшемдер бойынша құрастыру;

дайындамаларды түсі мен баспа тәсілі бойынша таңдаусыз қағаз бұйымдарын жасау;

дайындамаларды алу, қайшымен кесу, желімдеу, жабыстыру, қоса жапсыру, үлгіге сәйкес суретін салу;

аралық жапсырмаларды және басқа да жапсырма бөлшектерді дайындау, құрастыру, орай бұйымдарына салу;

картоннан жасалған қарапайым конфигурациялы орама бұйымдарды кешенді жасау.

203. Білуге тиіс:

шикізат, қораптар мен олардың бөлшектерінің түржиыны;

бұйымдардың түрлері;

аралық жапсырмалар мен төсемелерді құрастыру тәсілдері;

оларды жасау және құрастыру сапасына қойылатын талаптар;

қолданылатын материалдардың (қағаз, мата, жіп) қасиеттері.

Параграф 100. Қағаз бұйымдарды құрастырушы, 2-разряд

204. Жұмыс сипаттамасы:

құрамдалған қораптардың және қағаз, картон және металл бөлшектерден (түбі, қақпағы, қалпақша) жасалған басқа да бұйымдарды құрастыру;

дайындамаларды түсі мен баспа тәсілі бойынша таңдап қағаз-декоративтік бұйымдарды жасау; дайындамаларды алу, кесу, таңдау, желімдеу, жабыстыру, қоса жапсыру, үлгіге сәйкес суретін салу;

ішкі бетін үтіктеу үшін және қылауларын жою үшін қағаз корпусын машинада жиектеу;

үтіктеуші роликті реттеу;

фольгадан жасалған түбін, қақпағын, қалпақшасын қағаз цилиндрге қолмен жапсыру;

мойнын автоматта және жартылай автоматта жеткізу (бұйралау);

құрастыру жылжыту және жиектеу сапасын бақылау.

205. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылысы, жұмыс қағидаты мен реттеу тәсілдері;

құрама қораптардың және қағаз-декоративтік дайындамалардың түржиыны, олардың бөлшектерінің мөлшері мен формасы;

дайындамаларды түсі мен баспа тәсілдері бойынша таңдау ережесі;

үтіктеу, жылжыту және құрастыру сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 101. Қағаз бұйымдарды құрастырушы, 3-разряд

206. Жұмыс сипаттамасы:

макеттер мен күрделі қағаз-декоративтік бұйымдарды жасау;

дайындамалар мен жартылай дайын өнімдерді макетке сәйкес түсі, басу тәсілі мен бұйымның сипаты бойынша таңдау;

жартылай дайын өнімдерді желімдеу, қолмен немесе станокта тігу, бұйымды ресімдеу бойынша жекелеген операцияларды макетке сәйкес орындау;

металл бөлшектерді құйма қағаз бұйымдардың жекелеген тораптарына мата мен резинасын жабыстыра отырып, монтаждау, бекіту және бейімдеу;

бөлшектердің герметикалығын тексеру;

қол бұранда прессін пайдалана отырып, металл түпті құрастыру;

металл мойын, түбі, сақиналар мен манжет кешенін дайын шараның көлемі бойынша таңдау;

бөлшектердің сапасын тексеру, жіктері мен қылауларын тазалау, тойтармасын бедерлеп соғу;

мойнын зиг-заг машинада жаныштау;

ілемктеу станогына манжетті ілемктеу;

чемодан корпусының жиегін станокта қолмен құндақтау;
бұрыштарын бекіту;
ағаш рамаларды қайрай отырып, жасау және орнату;
іلمегін қақпаққа қағу, қақпағын ілу;
корпусы мен қақпағын ішінен желімдеу;
құлыптардың жұмысын тексеру.

207. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы және оны реттеу тәсілдері;
зиг-машинаның және ілмектеу станоктың құрылысы;
қағаз-декоративтік бұйымдардың технологиялық процессі;
қағаз-декоративтік бұйымдардың негізгі өлшемдері;
материалдарды пішудің ережесі;
чемоданды құрастыру ережесі;
жасалатын шараның және дайын чемоданның техникалық шарттары,
ақаулықтардың түрлері мен оларды жою тәсілдері.

Параграф 102. Қағаз бұйымдарды құрастырушы, 4-разряд

208. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш бөлшектер мен резина төсемелерді құрастыру және құма қағаз
бұйымдарға желімдеу;

бөлшектерді құрастыру үшін қиыстыру;

бұйымдарды қиыстыру, пішу, түзету және желімдеу бойынша барлық
операцияларды өндіру.

209. Білуге тиіс:

жекелеген тораптарды техникалық шарттарға сәйкес желімдеу
операцияларының бірізділігі;

желімдердің түрлері.

Параграф 103. Қағаз бұйымдарды ораушы, 2-разряд

210. Жұмыс сипаттамасы:

цилиндрлердің түптерін, қақпақтарын жабу немесе жоғарғы бөлігін орайтын жартылай автоматта жылжыту;

бекітілген техникалық шарттарға сәйкес таспалы шылапшынның ернеуіндегі металл сақинаның шеткі жағын орау;

қағазды немесе картонды гильзаға, патронға, цилиндрлерге жетектеу гильза орайтын станокта, машинада және арнайы айлабұйымда орау;

жартылай автоматтарды, гильза орайтын станокты, машинаны және айлабұйымдарды жұмысқа дайындау;

жұмыс орнына цилиндрлерді, түптерін немесе металл сақиналарды жеткізу;

оралатын қағазды, картонды немесе этикеткаларды гуммирлеу;

орайтын біліктерді, пышақтарды гильзаның, патронның, цилиндрдің немесе сақинаның мөлшеріне қарай іріктеу және орнату;

желім қабатының қалыңдығын реттеу;

гильзаларды, патрондарды дәл және таза сақиналап кесу;

желім жасау, оны қыздыру, желімделген дайындамаларды сығымдау, оларды кептіру;

гильзаларды, патрондарды, цилиндрлер мен сақиналарды біліктерден алу және оларды мөлшеріне қарай қалау;

машиналар мен айлабұйымдардың жұмысындағы ақаулықтарды жою, оларды тазалау және майлау;

шығарылатын бұйымдардың сапасына бақылау.

211. Білуге тиіс:

бұйым жасауда қолданылатын шикізат және материалдар туралы негізгі мәліметтер;

жартылай автоматтың, машинаның, гильза орайтын станокта және айлабұйымдарды пайдалану ережесі мен олардың жұмысындағы ақаулықтарды жою тәсілдері;

өлшеу құралы;

бұйымдардың түр-түрі мен мөлшерлері;

шығарылатын бұйымдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 104. Қағаз біліктерді теруші, 3-разряд

212. Жұмыс сипаттамасы:

мөлшері бойынша дайындалған қағазды өзекке белгіленген техникалық шарттарға сәйкес білік толық терілгенге дейін теру;

көлемі әр түрлі біліктерді орау;

ескі қағаз біліктерді көлемі бойынша бөлшектеу;

білікті гидропреске орнату;

кейіннен жетілдіре отырып престеу.

213. Білуге тиіс:

престің құрылысы;

білікті жинақтау технологиясы және дайын біліктердің техникалық шарттары.

Параграф 105. Қағаз жасайтын (картон жасайтын) машинаның машинисі (торшы), 4-разряд

214. Жұмыс сипаттамасы:

торының ені 2,5 метрге дейін қағаз жасайтын машинада және торының ені 3 метрден астам қағаз жасайтын машинада ағартуға арналған құрылғымен қағазды

құю процессін және құрамдалған картон жасайтын машинаның жоғарғы торына қызмет көрсету кезінде торының ені 3 метрге дейін картон жасайтын машинада картон құю процессін жүргізу;

бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша торда қағаз (картон) бетін қалыптау барысын, сыртқы белгілері мен талдау нәтижелерін, беттің престо сығылуын, кептіру бөлігіндегі температурасын, кептіру цилиндрлері бетінің тазалығы мен конденсаттың бұрылуын бақылау;

қағаз жасау машинасының арнайы құрылғысында борлау процессін жүргізу;

машинаның барлық тораптарының жұмысын, өндірілетін өнімнің саны мен сапасын бақылау;

торға түсетін массаның концентрациясын, ұнтақталу дәрежесі мен басқа да сапалық көрсеткіштерін бақылау;

сору жәшіктері мен сору білігіндегі діріл режимі мен вакуумды реттеу;

машинаның барлық тораптары мен механизмдерін шикізаттың сапасы мен өңделетін өнімнің түржиынына байланысты белгіленген режимге баптау және реттеу;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

каландрдың қалыпты жұмысы мен өңдеу сапасын, жазу жұмысы мен дайын өнімді орау сапасын бақылау.

215. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

коммуникация схемасы;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидасы;

оны басқару пультімен іске қосу және сөндіру ережесі;

бастапқы шикізат пен жартылай дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері;

жекелеген факторлардың өндіріс технологиясына тигізетін әсері;

жартылай дайын өнімдерді, толықтырушы және желімдеу материалдарын, суды, буды, электр энергиясы мен машина құралдарын жұмсаудың шекті нормасы;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарттары.

Параграф 106. Қағаз жасайтын (картон жасайтын) машинаның машинисі (торшы), 5-разряд

216. Жұмыс сипаттамасы:

торының ені 2,5 метрден бастап 4,5 метрге дейін, жұмыс жылдамдығы минутына 150 метрден астам қағаз жасайтын машинада, қосымша құю құрылғысы бар машинада, сондай-ақ конденсаторлық, кабельдік (жоғары және төменвольтті), филиграндық, офсеттік, шай орайтын, форзацтық, картографиялық, терең басуға арналған, жазуға арналған, № 1, 2 және 3, типографиялық, қағаз-қалтаға, дәптерге, көшірме жасауға арналған, су сорғыш, калькаға, пергаментке, борлауға арналған негіз, эстамптық, перфокарта жасайтын, автоматтарда өнімдерді орауға арналған қағаздарды және қағаздың басқа да техникалық маңызды түрлерін жасайтын машинада қағаз жасау және картон жасайтын, көп цилиндрлі, торының ені 3 метрден астам және төсемінің еніне байланыссыз жеті және одан да көп цилиндрі бар дөңгелек тор машинада, сондай-ақ электр оқшаулағыш, матрицалық, төсеме, төбе жабыны және төсеуге арналған картон жасау кезінде картон құю процессін жүргізу;

машинаның барлық тораптарының жұмысын, өңделетін өнімнің саны мен сапасын бақылау;

сору жәшіктері мен сору біліктерінде діріл және вакуум режимдерін реттеу;
қағаз (картон) жаймасының қалыптасу барысын бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша, сыртқы түрі мен талдау қорытындысы бойынша бақылау, жайманың нығыздауышта нығыздалуын, кептіру бөлігіндегі температураны, кептіру цилиндрлері бетінің тазалығын және конденсаттың бұрылуын бақылау;

концентрацияны, ұнтақталу дәрежесі мен торға түсетін массаның сапалық көрсеткіштерін бақылау;

каландрдың қалыпты жұмысы мен өңдеу сапасын, дайын өнімді илеу жұмысы және орау сапасын бақылау;

жайманың үзілуін тоқтату;

жұмысқа басшылық жасау және машинаның керек-жарақтарын ауыстыру және жөндеуге қатысу;

машинаның жекелеген тораптарын іске қосу және тоқтату;

машинаның барлық тораптары мен механизмдерін шикізат сапасы мен өңделетін өнім түржиынына байланысты белгілі бір режимге баптау және реттеу;

реттеуші және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

217. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

коммуникация схемасы;

реттеуші және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидаты;

басқару пультімен іске қосу және сөндіру ережесі;

бастапқы шикізат пен жартылай дайын өнімдердің сапалық көрсеткіштері;

жекелеген факторлардың өндіріс технологиясына тигізетін әсері;

жартылай дайын өнімдерді, толтырушы және желімдеуші материалдарды, суды, буды, электр энергиясы мен машинаның керек-жарақтарын жұмсаудың шекті нормасы;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарты.

Параграф 107. Қағаз жасайтын (картон жасайтын) машинаның машинисі (торшы), 6-разряд

218. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз жаймасын жылдамдығына байланыссыз торының ені 4,5 минутына ден астам машинада, жұмыс жылдамдығы 300 метрден астам торының ені 3,5 метрден астам екі-төрт торлы үстелдік машинада және жоғары сортты ақшаға арналған, бедерлі, құжатқа арналған және құрамында мақта-матасы бар қағазды құю кезінде, картон жасайтын, көп цилиндрлі торының ені 6 метрден астам машинада және екі және одан да көп қабатты картон жаймасын көп цилиндрлі торының ені 4,5 метрден астам, жұмыс жылдамдығы минутына 200 метрден және 90 метрден астам үстелді машинада құю процессін жүргізу;

машинаның барлық тораптарының жұмысын, өңделетін өнімнің саны мен сапасын бақылау;

концентрацияны, ұнтақталу дәрежесі мен торға түсетін өзге де массаның сапалық көрсеткіштерін бақылау;

сору жәшіктері мен сору біліктерінде діріл және вакуум режимдерін реттеу;

қағаз (картон) жаймасының қалыптасу барысын бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша, сыртқы түрі мен талдау қорытындысы бойынша бақылау, жайманың нығыздауышта нығыздалуын, кептіру бөлігіндегі температураны, кептіру цилиндрлері бетінің тазалығын және конденсаттың бұрылуын бақылау;

қағаз жасайтын машинаның арнайы құрылғысында борлау процессін жүргізу;

қағаз жайманың үзілуін тоқтату;

машинаның жекелеген тораптарын іске қосу және тоқтату;

каландрдың қалыпты жұмысы мен өңдеу сапасын, дайын өнімді илеу жұмысы және орау сапасын бақылау;

жұмысқа басшылық жасау және машинаның керек-жарақтарын ауыстыру және жөндеуге қатысу;

машинаның барлық тораптары мен механизмдерін шикізат сапасы мен өңделетін өнім түржиынына байланысты белгілі бір режимге баптау және реттеу;

реттеуші және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

219. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысының режимі мен құрылысы;

коммуникация схемасы;

реттеуші және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидаты;

басқару пультімен іске қосу және сөндіру ережесі;

бастапқы шикізат пен жартылай дайын өнімдердің сапалық көрсеткіштері;

жекелеген факторлардың өндіріс технологиясына тигізетін әсері;

жартылай дайын өнімдерді, толтырушы және желімдеуші материалдарды, суды, буды, электр энергиясы мен машинаның керек-жарақтарын жұмсаудың шекті нормасы;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарты.

220. Техникалық және кәсіптік (ортаарнайы, орта кәсіптік) білім талап етіледі.

Параграф 108. Қағаз (картон) жасайтын машинаның кептірушісі, 3-разряд

221. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды торының ені 4,5 метрге дейін қағаз жасайтын машиналарда, торының ені 3,5 метрге дейін және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрге дейін машиналарда кептіру, картонды жұмыс жылдамдығы минутына 300 метрге дейін картон жасайтын машинада кептіру, торының ені 4,5 метр және жұмыс жылдамдығы минутына 250 метрге дейін көп цилиндрлі, дөңгелек торлы машиналарда процессін жүргізу;

жайманы машинаның кептіру бөлігіне салу;

кептіру шұғасы мен картон жаймасын керу және түзету;

кептіру цилиндрлеріндегі температура мен қысымды бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен бақылау;

кептіру цилиндрлерінің, тоңазытқыштар мен каландрдың, қабаттың жұмысын реттеу;

қаптау процессін және қабаттау жұмысын бақылау;

будың цилиндрге берілуін реттеу;

жайманың ылғалдығын және конденсаттау және желдету құрылғыларының жұмысын бақылау;

машинаның қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу.

222. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы, автоматизация схемасы, бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасы;

қағаз бен картон кептірудің технологиялық процессі;
ылғалдың қағаз бен картонды одан әрі өңдеуге тигізетін әсері.

Параграф 109. Қағаз (картон) жасайтын машинаның кептірушісі, 4-разряд

223. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды торының ені 4,5 метрден астам машинада, торының ені 3,5 метрден астам жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрден астам 550 метрге дейін төрт және екі үстелді машинада, сондай-ақ ақша жасайтын, бедерлі, жоғары сортты құрамында мақта-матасы бар қағаз жасау кезінде, конденсаторлық, кабельдік (жоғары және төменвольтті), филиграндық, офсеттік, шай орайтын, форзацтық, картографиялық, терең басуға арналған, жазуға арналған, № 1, 2 және 3, типографиялық, қағаз-қалтаға, дәптерге, көшірме жасауға арналған, су сорғыш, калькаға, пергаментке, борлауға арналған негіз, эстамптық, перфокарта жасайтын, өнімдерді орауға арналған қағаздарды және қағаз бен картонның басқа да техникалық маңызды түрлерін жасайтын жұмыс жылдамдығы минутына 300 метр картон жасайтын машинада, көп цилиндрлі, торының ені 4,5 метр және жұмыс жылдамдығы минутына 250 метрден астам дөңгелек тор машинада кептіру процессін жүргізу;

жайманы машинаның кептіру камерасына салу;

кептіру шұғасы мен картон жаймасын керу және түзету;

кептіру цилиндрлеріндегі температура мен қысымды бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен бақылау;

кептіру цилиндрлерінің, тоңазытқыштар мен каландрдың, қабаттың жұмысын реттеу;

қаптау процессін және қабаттау жұмысын бақылау;

будың цилиндрге берілуін реттеу;

жайманың ылғалдығын және конденсаттау және желдету құрылғыларының жұмысын бақылау;

машинаның қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу;

торды, кептіру және престеу шұғасын ауыстыру;

машинаның қаптамасын жөндеу.

224. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы, автоматизация схемасы, бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасы;

қағаз бен картон кептірудің технологиялық процессі;

ылғалдың қағаз бен картонды одан әрі өңдеуге тигізетін әсері.

Параграф 110. Қағаз (картон) жасайтын машинаның кептірушісі, 5-разряд

225. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды жұмыс жылдамдығы минутына 550 метрден астам 700 метрге дейін газет және қалта жасайтын қағаз жасайтын машинада және картонды торының ені 6 метрден астам және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрге дейін картон жасайтын машинада кептіру процессін жүргізу;

майманы машинаның кептіру камерасына салу;

кептіру шұғасы мен картон жаймасын керу және түзету;

кептіру цилиндрлеріндегі температура мен қысымды бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен бақылау;

кептіру цилиндрлерінің, тоңазытқыштар мен каландрдың, қабаттың жұмысын реттеу;

қаптау процессін және қабаттау жұмысын бақылау;

будың цилиндрге берілуін реттеу;

жайманың ылғалдығын және конденсаттау және желдету құрылғыларының жұмысын бақылау;

машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу;

торды, кептіру және престеу шұғасын ауыстыру;

машинаның қаптамасын жөндеу.

226. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы, автоматизация схемасы, бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасы;

қағаз бен картон кептірудің технологиялық процессі;

ылғалдың қағаз бен картонды одан әрі өңдеуге тигізетін әсері.

Параграф 111. Қағаз (картон) жасайтын машинаның кептірушісі, 6-разряд

227. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды жұмыс жылдамдығы минутына 700 метрден астам қағаз жасайтын машинада және картонды торының ені 6 метрден және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрден астам картон жасайтын машинада кептіру процессін жүргізу;

жайманы машинаның кептіру камерасына салу;

кептіру шұғасы мен картон жаймасын керу және түзету;

кептіру цилиндрлеріндегі температура мен қысымды бақылау-өлшеу аспаптарының көмегімен бақылау;

кептіру цилиндрлерінің, тоңазытқыштар мен каландрдың, қабаттың жұмысын реттеу;

қаптау процессін және қабаттау жұмысын бақылау;

будың цилиндрге берілуін реттеу;

жайманың ылғалдығын және конденсаттау және желдету құрылғыларының жұмысын бақылау;

машинаның қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу.

228. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы, автоматизация схемасы, бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасы;

қағаз бен картон кептірудің технологиялық процессі;

ылғалдың қағаз бен картонды одан әрі өңдеуге тигізетін әсері.

229. Техникалық және кәсіптік (ортаарнайы, орта кәсіптік) білім талап етіледі.

Параграф 112. Қағаз (картон) жасайтын машинаның ораушысы, 2-разряд

230. Жұмыс сипаттамасы:

ораманы жұмыс жылдамдығы минутына 550 метрге дейін қағаз жасайтын машинаның және торының ені 6 метрге дейін картон жасау машинасының орауышында орау процессін жүргізу;

қағаз жаймасының тоңазытқыш цилиндрлері, машина каландры, орауыш арқылы өтуін бақылау және орау сапасын бақылау;

қағазды, картонды орауышқа салу;

дайын қағаз орамасын алу және жаңа орама орау үшін білік орнату;

машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу;

қағаз бен картонның сапасын сыртқы түріне қарап бақылау;

кептірушіге көмектесу және оның басшылығымен жұмыс орындау.

231. Білуге тиіс:

орауыштың, тоңазытқыш пен каландрдың құрылысы;

қағазды, картонды орау ережесі;

қағаз бен картонның мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 113. Қағаз (картон) жасайтын машинаның ораушысы, 3-разряд

232. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығы минутына 550 метрден астам 700 метрге дейін қағаз жасайтын машинада қағаз орау процессін жүргізу, сондай-ақ конденсаторлық, кабельдік (жоғары және төменвольтті), филиграндық, офсеттік, шай орайтын, форзацтық, картографиялық, терең басуға арналған дәптерге, жазуға арналған, № 1, 2 және 3, типографиялық, қағаз-қалтаға, көшірме жасауға арналған, су сорғыш,

калькаға, пергаментке, борлауға арналған негіз, эстамптық, перфокарта жасайтын, өнімдерді орауға арналған қағаздарды және қағаздың басқа да техникалық маңызды түрлерін жасайтын машинада қағаз жасау және торының ені 6 метрден астам және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрге дейін картон жасайтын машинада картон жасау процессін жүргізу;

қағаз жаймасының тоңазытқыш цилиндрлері, машина каландры, орауыш арқылы өтуін бақылау және орау сапасын бақылау;

қағазды, картонды орауышқа салу;

дайын қағаз орамасын алу және жаңа орама орау үшін білік орнату;

машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу;

қағаз бен картонның сапасын сыртқы түріне қарап бақылау;

кептірушіге көмектесу және оның басшылығымен жұмыс орындау;

кептіру жаймасын керу және түзету;

қағаз жайманың қозғалысын бақылау.

233. Білуге тиіс:

орауыштың, тоңазытқыш пен каландрдың құрылысы;

қағазды, картонды орау ережесі;

қағаз бен картонның мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 114. Қағаз (картон) жасайтын машинаның ораушысы, 4-разряд

234. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығы минутына 700 метрден астам қағаз жасайтын машиналардың және торының ені 6 метрден астам және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрден астам картон жасайтын машинаның орауыштарында орама жасау процессін жүргізу;

қағаз жаймасының тоңазытқыш цилиндрлері, машина каландры, орауыш арқылы өтуін бақылау және орау сапасын бақылау;

қағазды, картонды орауышқа салу;

дайын қағаз орамасын алу және жаңа орама орау үшін білік орнату;
машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу;
қағаз бен картонның сапасын сыртқы түріне қарап бақылау;
кептірушіге көмектесу және оның басшылығымен жұмыс орындау;
кептіру жаймасын керу және түзету;
қағаз жайманың қозғалысын бақылау.

235. Білуге тиіс:

орауыштың, тоңазытқыш пен каландрдың құрылысы;
қағазды, картонды орау ережесі;
қағаз бен картонның мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 115. Қағаз (картон) жасайтын машинаның престоушісі, 2-разряд

236. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығы минутына 300 метрге дейін қағаз жасайтын машинаның және торының ені 6 метрге дейін және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрге дейін картон жасайтын машинаның нығыздау бөлігінде қағаз бен картонды құрғату процессін жүргізу;

қағаз жайманың престер арасында дұрыс керілуін бақылау;
пресс шұғаны керу және түзету;
шұғаны жуу және бүріккішті тазалау;
престің жұмысы мен жайманың өн бойындағы ылғалдықты бақылау.

237. Білуге тиіс:

машинаның пресс бөлігінің құрылысы және әрбір нығыздаудан кейінгі жайманың ылғалдық дәрежесі;
жайманы толтыру және шұғаның маркасы әдістері.

Параграф 116. Қағаз (картон) жасайтын машинаның престоушісі, 3-разряд

238. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығы минутына 300 метрден астам 700 метрге дейін қағаз жасайтын машинаның нығыздау бөлігінде, сондай-ақ конденсаторлық, кабельдік (жоғары және төменвольтті), филиграндық, офсеттік, шай орайтын, форзацтық, картографиялық, терең басуға арналған, жазуға арналған, № 1, 2 және 3, типографиялық, қағаз-қалтаға, дәптерге, көшірме жасауға арналған, су сорғыш, калькаға, пергаментке, борлауға арналған негіз, асбесттік қағаз жаймасы мен былғары картонға, эстамптық, перфокарта жасайтын, автоматтарда өнімдерді орауға арналған қағаздарды және қағаздың басқа да техникалық маңызды түрлерін жасайтын машинада және торының ені 6 метрден астам және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрге дейіндөңгелек торлы картон жасайтын машинада қағаз бен картонды құрғату процессін жүргізу;

қағаз жайманың престер арасында дұрыс керілуін бақылау;

пресс шұғаны керу және түзету;

шұғаны жуу және бүріккішті тазалау;

престің жұмысы мен жайманың өн бойындағы ылғалдықты бақылау.

239. Білуге тиіс:

машинаның пресс бөлігінің құрылысы және әрбір нығыздаудан кейінгі жайманың ылғалдық дәрежесі;

жайманы толтыру және шұғаның маркасы әдістері.

Параграф 117. Қағаз (картон) жасайтын машинаның престоушісі, 4-разряд**240. Жұмыс сипаттамасы:**

жұмыс жылдамдығы минутына 700 метрге дейін қағаз жасайтын машинаның және торының ені 6 метрден астам және жұмыс жылдамдығы минутына 350 метрден астам картон жасайтын машинаның нығыздау бөлігінде қағаз бен картонды құрғату процессін жүргізу;

қағаз жайманың престер арасында дұрыс керілуін бақылау;

пресс шұғаны керу және түзету;

шұғаны жуу және бүріккішті тазалау;

престің жұмысы мен жайманың өн бойындағы ылғалдықты бақылау.

241. Білуге тиіс:

машинаның пресс бөлігінің құрылысы және әрбір нығыздаудан кейінгі
жайманың ылғалдық дәрежесі;

жайманы толтыру және шұғаның маркасы әдістері.

Параграф 118. Қағаз, картон және олардан жасалған бұйымдарды желімдеуші, 1-разряд

242. Жұмыс сипаттамасы:

пакеттерді, қап, футляр, конверт және басқа да жаппай өндіріс бұйымдарын
желімдеу;

қағаздан, картоннан, фольгадан және басқа да материалдарда жасалған
бұйымдарды, бөлшектерге желім жағу;

картон қабаттарын сұрыптары бойынша бөлшектеу, сұрыптау және оны
желімдеу;

бұйымдарды желімдеу сапасын бақылау.

243. Білуге тиіс:

картон, қағаз, ротопленка, балауызды желімдеу ережесі;

бұйымдарды желімдеу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 119. Қағаз, картон және олардан жасалған бұйымдарды желімдеуші, 2-разряд

244. Жұмыс сипаттамасы:

желім жағатын машинада және қолмен жайма қағаз, картон, қосалқы және
декоративтік материалдарды жапсыру;

потальды картонға жапсыру;

картонды кептіру, ысқылау және пачкаға қалау;
сығымдау машинасындағы теңестіргіш катушканың цилиндріне
белдемшелерін жапсыру;
сегменттерді болванкалардағы манжеттерге орау;
машинаның жұмысын реттеу және желімнің дұрыс жағылуын қадағалау;
балауыз бен ротопленканы қиыстыру, балқытылған парафинді, ал
ротопленканы - желіммен үтіктеу;
техникалық шарттар бойынша жарамсыз парақтарды алдын ала іріктеу;
парақтарды есептеу және қораптарды қалау.

245. Білуге тиіс:

желімдеу-жағу машинасының құрылысы мен қызмет көрсету ережесі;
желімдеудің технологиялық режимі;
желімнің рецептурасы, түрлері мен қызметі.

Параграф 120. Қағаз, картон мен целлюлозаны кесуші, 1-разряд

246. Жұмыс сипаттамасы:

қағаздың кесілетін жерін қолмен кесу;
біліктілігі анағұрлым жоғары кесушінің басшылығымен жылдамдығы
минутына 700 метрге дейін станокта қағаз бен картонды көлденең кесу;
тығырық пен телеграф таспасын кесуге арналған қағаз орамасын жеткізу,
орнату;
ораманы сыналап жару;
қағаз (картон) жайманы машинаға салу;
дайын өнімді алу және салу;
қалдықтарды тазалау;
телеграф таспасын тесу.

247. Білуге тиіс:

қағаз бен картонды кесу кезінде қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы.

Параграф 121. Қағаз, картон мен целлюлозаны кесуші, 2-разряд

248. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары кесушінің басшылығымен жылдамдығы минутына 700 метрден астам 1800 метрге дейін станокта ротациялық кесу машинасында қағаз бен картонды көлденең кесу және ақша жасайтын, борлы, конденсаторлық, асбесттік, көшірме жасайтын, балауыз қағаз, ротопленка, филлиграндық, фольга, целлофан және басқа да жоғары сортты техникалық қағаз бен целлюлозаны қабаттарға кесу жылдамдығы минутына 100 метрге дейін болған кезде кесу;

пышақтың форматын белгілеу, ауыстыру, қайрау және түзету;

қағаз кесілген кезде желімдеу;

дайын өнімді алу, әкету және салу;

кесу тазалығын бақылау және белгіленген параметрлердің дәлдігін сақтау;

картонды жолақтап кесу;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою;

гильза диаметрі бойынша (0,15 - 0,3 миллиметр) қатаң белгіленген өлшемді қағаз гильза дайындауға арналған патрон қағазды жазу және кесу;

кесу жылдамдығы мен тазалығын реттеу;

машинаны баптау;

жайманың керілуін реттеу;

жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

249. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

стандарт форматтар және қағаз, картон мен целлюлозаны кесу ережесі;

пышақты қайрау және түзету, форматын ауыстыру ережесі.

Параграф 122. Қағаз, картон мен целлюлозаны кесуші, 3-разряд

250. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары кесушінің басшылығымен жылдамдығы минутына 1800 метрден астам станокта әр жерінде су белгілері қағаз бен картонды көлденең кесу:

форматты орнату;

пышақты ауыстыру, қайрау және түзету;

қағаз кесілген жерде желімдеу;

құйма қағаз бұйымдарын кептіргеннен кейін және өндіріс технологиясына сәйкес кесу, бұйымды калибрлеуден кейін қайталап кесу;

дайын өнімді алу, әкету және салу;

кесу тазалығын бақылау және белгіленген өлшемдердің дәлдігін сақтау;

картонды жолаққа кесу;

жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою;

жылдамдығы минутына 700 метрге дейін станокта қағаз бен картонды кесу және кесу жылдамдығы минутына 100 метр болған кезде целлюлозаны қабаттап кесу процессін жүргізу;

кесу жылдамдығы мен тазалығын реттеу;

машинаны баптау, пышақтарды ауыстыру;

жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

251. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

стандарт форматтар және қағазды (картонды) кесу ережесі;

пышақты қайрау және түзету және форматты ауыстыру ережесі.

Параграф 123. Қағаз, картон мен целлюлозаны кесуші, 4-разряд

252. Жұмыс сипаттамасы:

жылдамдығы минутына 700 метрден астам 1800 метрге дейін әр түрлі жүйелі станокта ротациялық кесу машинасында қағаз бен картонды кесу және ақша жасайтын, борлы, конденсаторлық, асбесттік, көшірме жасайтын, филлиграндық, балауыз қағаз, ротопленка, фольга, целлофан, бояу-бейнелеу өнімдеріне қажетті және басқа да жоғары сортты техникалық қағазды белгіленген форматты қабаттарға кесу және арнайы қағазды арнайы форматқа тілу;

кесу жылдамдығы мен тазалығын реттеу;

кесу сапасын бақылау;

машинаны баптау, форматты орнату, пышақты ауыстыру;

жайманың тартылуын реттеу;

жабдық пен бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

жабдық жұмысындағы аздаған ақаулықтарды түзету;

біліктілігі анағұрлым төмен кесушілердің жұмысына басшылық жасау.

253. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы;

өнімнің сапасына, форматтың дәлдігіне, тілік тазалығына қойылатын талаптар;

ақаулықтардың түрлері және оның алдын алу және жою шаралары;

талшық бағыттарын ескере отырып, жазу ережесі.

Жылдамдығы минутына 1800 метрден астам станокқа қызмет көрсету кезінде және әр жерінде су белгісі бар қағазды кесу кезінде 1 разрядқа жоғары тарификацияланады.

Параграф 124. Қағаз, картон, фибра және олардан жасалған бұйымдарды кептіруші, 2-разряд**254. Жұмыс сипаттамасы:**

бұйымдарды әр түрлі жүйелі үздіксіз және тұрақты жұмыс істейтін кептіру камерасында біліктілігі анағұрлым жоғары кептірушінің басшылығымен кептіру процессін жүргізу;

қолмен құйылған қағазды, картонды, фибраны, қағаз жіпті, құйма қағаз және шпульдік-орауыш бұйымдарды кептіру камераларына салу;

кептіру камераларын, тасымалдауыштар мен басқа да жабдықтарды тазалау; дайын бұйымдарды кептіру камераларынан алу және оларды орналастырып қою.

255. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

бұйымдарды салу және алу, орналастырып қою ережесі.

Параграф 125. Қағаз, картон, фибра және олардан жасалған бұйымдарды кептіруші, 3-разряд

256. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымдарды әр түрлі жүйелі үздіксіз және тұрақты жұмыс істейтін кептіру камерасында технологиялық режимге сәйкес кептіру процессін жүргізу;

мемлекеттік белгісі бар қағаздарды желімдеуге дейін және одан кейін кептіру шкафтарында, кептіру цилиндрлерінде кептіру;

камераның температурасын және ауа ылғалдығын реттеу;

бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштерін бақылау;

талшық пен бұйымдарды термоөңдеуге арналған Камераны дайындау;

бұйымды белгіленген режимге сәйкес термоөңдеу;

бу шығынының шекті нормасын сақтау;

қағазды қабылдау және тапсыру.

257. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

бақылау-өлшеу аппаратурасын пайдалану ережесі;

кептіру технологиялық процессі және ылғал мен тұнбаның бұйымның сапасына тигізетін әсері;

кептіру камераларына түсетін бұйымның қасиеттері;

коммуникация схемасы;

кептіру сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 126. Қағаз қап сынаушы, 2-разряд

258. Жұмыс сипаттамасы:

цементті сынау, толтыру, қаптарды өлшеу, орынжайға апару;

ашық қаптарды станокқа және жабықтарын қолмен сынайтын жерге апару;

сыналатын қаптарды және жарылған қаптарды цементтерін қайта салып бункерге көтеру;

қаптар ұстайтын соққылар санының кестесін жасау.

259. Білуге тиіс:

қаптарды сынау ережесі;

қаптардың сапасына қойылатын талаптар;

сынау кестесін жасау ережесі.

Параграф 127. Қағаз пакет дайындаушы, 1-разряд

260. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті дайындаушының басшылығымен пакеттерді дайындау;

қағазды шаблон бойынша белгілеу және кесу;

ағаш қалыпта қағаздың шетін ию;

оны желімдеу;

пакетті ыстық үтікпен сығымдау.

261. Білуге тиіс:

қағаз пакеттер жасау тәсілдері мен осы бұйымдарға техникалық талаптар.

Параграф 128. Қағаз пакет дайындаушы, 2-разряд

262. Жұмыс сипаттамасы:

пакеттерді, альбом, дәптер және блокноттарды қолмен дайындау;

қағазды сұрыптау, есептеу, ию, дәптерлерді мұқабасына желімдеу, бюварды қалау және орамдарға өлшеу;

дәптерлерді станоктарда бүктеу;

дәптерлерді станокпен және қолмен тігу;

қағаздан жасалған бұйымдарды түсіріп, оларды салу.

263. Білуге тиіс:

жасалатын бұйымдарға техникалық талаптар;

станокты пайдалану ережесі.

Параграф 129. Қағаз өндірісінде жабдықты баптаушы, 2-разряд

264. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары баптаушының басшылығымен жабдықты баптау;

жабдықты реттеу;

оны алдын ала тексеру;

оны бөлшектеу, тазалау, майлау және жекелеген айлабұйымдары мен құралдарын ауыстыру;

станоктың жұмысын жүйелі тексеру.

265. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс қағидаты, анағұрлым көбірек тозған бөлшектер мен тораптардың номенклатурасы;

айлабұйымдар мен құралдарды пайдалану ережесі;

жылдамдықты реттеу кестесі;

майлау жүйесі және майдың сорттары.

Параграф 130. Қағаз өндірісінде жабдықты баптаушы, 4-разряд

266. Жұмыс сипаттамасы:

кесу, тегістеу және картонаж жабдықтарды баптау және реттеу;

жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою;

престі, орау, бұру, байлау, таңбалау және өлшеу автоматтарын қоса алғанда автоматты орау тізбегін баптау;

шығарылатын өнімнің сапасын және жабдық жұмысының белгіленген технологиялық режимін бақылау;

қағаз орамасын тиімді ашу есептерін жүргізу;

біліктілігі анағұрлым жоғары баптаушының басшылығымен шпул орау, конус орау машиналары мен жартылай автоматтарды орау және реттеу.

267. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы, баптау және слесарлық-жөндеу жұмыстары;

қолданылатын материалдардың сапасы мен түрлері;

мемлекеттік стандарттар бойынша дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 131. Қағаз өндірісінде жабдықты баптаушы, 5-разряд

268. Жұмыс сипаттамасы:

шпул орау, конус орау машиналары мен жартылай автоматтарды орау және реттеу;

машинаны белгіленген түржиынға өздігінен баптау, тексеру және қайта салу;

технологиялық процестің барысын, өндірілетін бұйымдардың сапасын бақылау және белгіленген жылдамдық режимін қамтамасыз ету;

тоғын тізбектің барлық тораптарының жұмысын бақылау және оларды реттеу;

жабдықты ағымдағы жөндеу;

жабдықты күрделі жөндеу үшін ақаулық ведомосін жасауға, жөндеуден кейін жабдықты қабылдауға қатысу;

жартылай дайын өнімдер мен материалдардың сапасын бақылау;

бұйымдарды жасаудың технологиялық процессі мен сапалық көрсеткіштерін және олардың мемлекеттік стандартқа сәйкестігін бақылау;

жабдықтың тиімді жұмыс істеуі бойынша және шикізат қалдығын қысқарту есебін жүргізу.

269. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы, жұмыс қағидаттары;

анағұрлым көбірек тозған бөлшектер мен тораптардың номенклатурасы;

айлабұйымдар мен құралдарды пайдалану ережесі;

жылдамдықты реттеу кестесі;

дайын өнімнің технологиясы және сапалық көрсеткіштері.

Параграф 132. Қағаз өндірісіндегі сұрыптаушы, 1-разряд

270. Жұмыс сипаттамасы:

макулатураны, қағаз ақаулықтарын, ескі-құсқы кесінділерін сұрыптау;

қағазы бақылау-сынау станоктарында сұрыптауға қатысу;

талшықты шикізат (ескі шүберек, макулатура, мақта-мата және өзге де шикізат) бумасын ашу;

шикізаттан бөтен заттарды (түйме, ілмектер, былғары, резина, скрепка және өзге де заттар) алып тастау;

шикізатты сапасы, түсі мен басқа да техникалық шарттары бойынша сұрыптау;

сұрыпталған шикізатты соңғы тексеруге жіберу.

271. Білуге тиіс:

талшықты материалдардың сапалық көрсеткіштері, сұрыптау ережесі.

Параграф 133. Қағаз өндірісіндегі сұрыптаушы, 2-разряд

272. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз қабаттарын сорты мен форматы бойынша сұрыптау;

картонды, фибраны және олардан жасалған бұйымдарды (көшірме жасайтын қағаз, балауыз, ротопенка, қағаз, картон, фибрадан жасалған бұйымдар, қағаз қалталар және тағы басқа) орай отырып рол қағазды сорттары бойынша сұрыптау;

сұрыпталған өнімді бақылау және сұрыптау;

картонның, фибраның және олардан жасалған бұйымдардың енін микрометрмен тексеру;

дайын өнімді стеллажға салу;

өнеркәсіптік қағаздарды сорты, партиясы мен форматы бойынша сұрыптау;

жартылай дайын өнімдерді (жартылай массаны) және қатаң есептегі ақаулы қағаздарды әр түрлі қоқымнан сұрыптау;

қағазды бумаға есептеп салу, стеллаждарға салу, сортын және қағаздың шаршы метрінің массасын анықтау;

алғашқы ілеспе құжаттаманы ресімдеу;

қабықтау сапасын және транспортер арқылы өтетін теңгерімді бақылау;

ақаулы теңгерімді қабықшасы бойынша жою;

транспортердің жұмысын бақылау және жоңқаны сұрыптау;

тығындауды жою, тор тазалау;

цилиндрдің патрондарын, конус, фибра шараларын және металл
арматурасын техникалық шарттар мен мемлекеттік стандартқа сәйкес сұрыптау;
ақаулы бұйымдарды іріктеу;

сұрыпталған бұйымдарды құндақтарға немесе қораптарға сорты, түсі мен
топтары бойынша бекітілген нұсқаулыққа сәйкес және техникалық шарттарды
сақтай отырып салу, есептеу (немесе өлшеу);

өнімді құндақтан алу және бұйымдарды «люлькаға» сорты, түсі, тобы мен
түрлері бойынша іріктей отырып, агрегаттың сіңдіру «люлькасына» салу.

273. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидаты;

өнімнің техникалық шарттары, қағаздың ақаулықтары;

сұрыптау әдістері;

техникалық шарттар мен мемлекеттік стандартқа сәйкес шектеулер;

өндірілетін бұйымның түржиыны және оларға қойылатын талаптар;

жартылай дайын өнімдердің (жартылай массаның), қатаң есептегі
қағаздардың, теңгерімдер мен жоңқаның сапалық көрсеткіштері;

бұйымдарды сұрыптау және салу жөніндегі нұсқаулық.

Параграф 134. Қағаз өндірісіндегі сұрыптаушы, 3-разряд

274. Жұмыс сипаттамасы:

қтаң есептегі қағаздарды және бедерлі қағаздардың барлық түрлерін сорты,
партиясы мен сіңдіру тобы бойынша сұрыптау;

сұрыпталған қағазды бақылау және бумаға бөлу және оларды стеллажға
салу;

қағаздың шаршы метрінің сорттылығы мен салмағын анықтау;

алғашқы ілеспе құжаттаманы ресімдеу;

қағаз қалтаны автоматты тоғын тізбегінде сұрыптау.

275. Білуге тиіс:

қағаздың ақаулықтары;

сұрыптау әдістері;

қағаз қалтаны автоматты тізбекте сұрыптау ережесі.

Параграф 135. Қағаз өндірісіндегі сұрыптаушы, 4-разряд

276. Жұмыс сипаттамасы:

әр жерінде қағаз белгілері бар қағазды аппаратта сұрыптау және тілу;

жалпы су белгілері бар қағазды сорты, партиясы және сіндіру тобы бойынша сұрыптау;

сұрыпталған қағазды бақылау және бумаға бөлу және оларды стеллажға салу;

қағаздың шаршы метрінің сорттылығы мен салмағын анықтау;

алғашқы ілеспе құжаттаманы ресімдеу;

өнімнің сақталуына жауапкершілік.

277. Білуге тиіс:

қағаздың ақаулықтары;

жарыққа қарай отырып, сұрыптау әдістері.

Параграф 136. Қағаз өндірісіндегі сұрыптаушы, 5-разряд

278. Жұмыс сипаттамасы:

арнайы қағазды сұрыптау;

әрбір сорттың ілеспе құжаттамамен дұрыс ресімделуін бақылау;

арнайы қағаздарды сұрыптау жөніндегі нұсқаулық;

қолмен құйылған бедерлі қағаздарды кептірушілерден қабылдау;

арнайы қағазды сақтау, есепке алу және технологиялық операцияларға жіберу;

қағаз партияларын жинақтау және ресімдеу;

сұрыптаушылардың өнімін қабылдау және есепке алу, өңделетін және тапсырылатын өнімнің саны мен сапасы туралы ақпаратты беру;

өнімнің сақталуы үшін жауапкершілік.

279. Білуге тиіс:

дайын өнімге қойылатын талаптар;

қатаң есептегі қағазды есепке алу және сақтау ережесі.

Параграф 137. Қағаз цилиндрлерді ораушы, 2-разряд

280. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз пішімдерден жасалған үлгі өлшемдері әр түрлі цилиндрлерді арнайы айлабұйымдар мен құрсауларды пайдалана отырып орау;

пішімдерін алдын ала желімдей отырып, орау машинасында патронға конус белдіктерін орау;

бұйымдарды стеллажда кептіру үшін арнайы тұғырларға орнату;

орау режимінің жылдамдығын және пішімнің құрсауға берілуін реттеу;

құрсау мен айлабұйымның дәлме дәл орнатылуын тексеру;

пішімдерді сұрыптау;

қағазды желімдеуіштің, тегістегіштің сапасын және пішім мен цилиндрдің көлемін белгіленген техникалық шарттарға сәйкес бақылау;

машинаның жекелеген ақаулықтарын жою, тазалау және майлау.

281. Білуге тиіс:

орау машинасының құрылысы, жұмыс қағидаты;

бұйымдардың техникалық шарттары;

қағаздың түржиыны, мөлшері мен тығыздығы;

өнімнің сыртқы түрі бойынша сапасы;
дайын өнімнің ақаулықтарының пайда болу себептері және оларды жою тәсілдері;
желім рецептурасы және оларды пішімге жағу ережесі;
шикізат пен жартылай дайын өнімнің қасиеттері мен жұмысқа жарамдылығы.
Үлгі өлшемдері әр түрлі цилиндрлерді орау кезінде - 3-разряд.

Параграф 138. Қағаздан бұйым жасау машинасының машинисі, 1-разряд

282. Жұмыс сипаттамасы:

дайын бұйымдарды алу, бумаларға жинау, өлшеу және қоймаға апару;
ақаулы бұйымдарды сұрыптау;
қағазды алу және бумаларға түю және орауға жіберу;
машинаны тазалау.

283. Білуге тиіс:

дайын өнімге қойылатын талаптар;
машинаны күту ережесі.

Параграф 139. Қағаздан бұйым жасау машинасының машинисі, 2-разряд

284. Жұмыс сипаттамасы:

майлық, жөргек, гигиеналық пакеттер мен осыған ұқсас қағаздан жасалатын өзге де бұйымдарды біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен жасау;

қағаз орамасын машинаға жеткізу және оларды өңдеу;

қағаз ораманы машинаға салуға қатысу, қағаз жаймасының керілуін және қозғалысын реттеу, қағазды салу және мөлшері бойынша кесу, өрнек немесе перфорация салу;

қағаздан жасалған дайын бұйымдарды сұрыптау және орау машинасында орау;

желім дайындау және онымен орау машинасының астаушаларын толтыру;

орау парағының мөлшерін сақтау;

дайын өнімнің сапасын бақылау;

орау машинасын баптау.

285. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс қағидаты;

қағаз бен дайын бұйымға қойылатын талаптар;

бақылау-өлшеу аспаптарының қолданылу ережесі;

орау машинасын баптау ережесі;

ақаулықтардың түрлері және олардың алдын алу, жою тәсілдері.

Параграф 140. Қағаздан бұйым жасау машинасының машинисі, 3-разряд

286. Жұмыс сипаттамасы:

майлық, жөргек, гигиеналық пакеттер мен осыған ұқсас қағаздан жасалатын өзге де бұйымдарды жасау;

қағазды машинаға салу;

машинаның жылдамдығын реттеу, қағаздың керілуі мен оның оралу тығыздығын реттеу;

бұйымдардың мөлшері мен бүктелуін бақылау;

машинаның таспа пышағын қайрау бұрышы мен оның өн бойындағы біркелкілігін сақтай отырып, қайрау.

287. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

қағаздан жасалған бұйымдарды жасау технологиясы;

бақылау-өлшеу аспаптарының жұмыс қағидаты;

шикізат пен материалдарды жұмсаудың шекті нормасы;
машинаның жылдамдығын, қағаздың керілуін және оның оралу
тығыздығын реттеу тәсілдері;
дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарты.

Параграф 141. Қағаздан бұйым жасау машинасының машинисі, 4-разряд

288. Жұмыс сипаттамасы:

сүлгі, дәретхана қағазы және осы сияқты бұйымдарды жасау;
қағазды ұзыннан және көлденеңнен кесу, бұгу, перфорация салу және
бұйымның, полиэтилен пленканың, тоқылмаған материалдардың санын есептеу,
сондай-ақ екі және одан да көп бояумен сурет салу;
машина тораптарының жұмысын бақылау және олардың арасындағы
циклдерді реттеу;
қызмет көрсетілетін жабдықты баптау;
қағаз майлықтарды өнімділігі жоғары автомат желілерде біліктілігі
анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен жасау;
қағаз майлықтарды полиэтилен пленкаға орау және гофротараға салу;
автомат желінің барлық тораптарын майлау;
қағаз, полиэтилен пленка және басқа да материалдарды салу.

289. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
дайын өнімдерге қойылатын талаптар;
бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы және баптау ережесі;
машинаның жылдамдығы мен қағаздың орналасу жағдайын реттеу
тәсілдері;
қызмет көрсетілетін жабдықтың баптау ережесі, май құбырларының, су
құбырларының, пневмо құбырлардың схемасы;
майлау режимі;

қолданылатын материалдың, бояу мен желімнің сипаты.

Параграф 142. Қағаздан бұйым жасау машинасының машинисі, 5-разряд

290. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз майлық және басқа да осы сияқты бұйымдарды өнімділігі жоғары автомат желілерде жасау;

полиэтилен пленканы, қағазды кесу;

екі және одан да көп бояумен сурет салу, суретті бедерлеу, бүктеу, полиэтилен пленкаға орау және гофротараға салу;

желінің жұмысын бақылау;

автомат желінің барлық тораптарының жұмысын реттеу;

бақылау-өлшеу аспаптарының жұмысын, май мен ауаның қысымын, судың салқындатылуын бақылау;

автомат желінің жұмысын өнімділігі жоғары режимде қамтамасыз ету.

291. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс қағидаты;

электронды, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидаты мен мақсаты;

үйлесімді жұмысқа қол жеткізу үшін желінің тораптарын реттеу және баптау тәсілдері;

май құбырларының, су құбырларының, пневмо құбырлардың схемасы;

қолданылатын материалдың, бояу мен желімнің сипаты.

Параграф 143. Қағаздан жасалған бөлшектер мен бұйымдарды жинақтаушы, 2-разряд

292. Жұмыс сипаттамасы:

тұсқағаздардың партияларын берілген түрлеріне, артикулдардың үлгілеріне, түстеріне және сұрыптарына қарай және құйылған қағаз бұйымдарды түрі бойынша жинақтау;

бұйымдарды есептеп қабылдау;

тұсқағаздарды түріне қарай бордюрларды, фриздарды іріктеу;

аралық қоймалардағы бөлшектердің жиынтықтарын сақтау және оларды жұмыс орындарын жіберу.

293. Білуге тиіс:

бөлшектерді жинақтау және сақтау ережесі;

өңдеудің техникалық шарттары;

бөлшектердің атауы және қызметі;

тұсқағаздардың артикулдары мен сұрыптары;

тұсқағаздардың бордюрлары мен фриздарын есептеу және ара қатынасы;

желімдеу мөлшері мен алаңын есептеу.

Параграф 144. Қағаздан жасалған бұйымдарды жылтыратушы, 1-разряд

294. Жұмыс сипаттамасы:

бұйым мен бөлшектердің бетін зімпара терімен жылтырату;

бұйымдарды айлабұйымға орнату және бетін парафин мен талькті пайдалана отырып немесе карборунд шеңберде жылтырату.

295. Білуге тиіс:

бұйымды жылтырату технологиясы;

зімпара тері мен карборунд шеңбердің нөмірлері;

жылтырату кезінде ақаулықтардың пайда болу себептері және оларды жою тәсілдері.

Параграф 145. Қағаздан жасалған бұйымдарды жылтыратушы, 2-разряд

296. Жұмыс сипаттамасы:

қағаздан жасалған бұйымдар мен бөлшектердің бетін жылтырату
станоктарында жылтырату;

біліктің берілу жылдамдығын және пневмосорғыны реттеу;

жабдықты күту және оның жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды жою.

297. Білуге тиіс:

жылтырату станоктарының құрылысы мен жұмыс қағидаты;

бұйымды жылтырату технологиясы;

жылтырату кезінде ақаулықтардың пайда болу себептері және оларды жою
тәсілдері.

Параграф 146. Қағазды жазушы-сұрыптаушы, 1-разряд**298. Жұмыс сипаттамасы:**

біліктілігі анағұрлым жоғары жазушы-сұрыптаушының басшылығымен
пергаменттік, жарыққа сезімтал, миллиметрлік, диатипті, көшірме жасайтын
және техникалық және боялған қағаздың басқа да түрлерін қажетті форматты
жаймаға жазу;

жазу кезінде ақаулы жерлерін алып тастау.

299. Білуге тиіс:

станоктың құрылысы;

қағаздың ақаулықтары;

жекелеген бұйымдарға арналған жайманың көлемі.

Параграф 147. Қағазды жазушы-сұрыптаушы, 3-разряд**300. Жұмыс сипаттамасы:**

азотты қосылыстар эмульсиясы, анилин бояғыштар мен хром тұз сіндірілген пергаменттік, жарыққа сезімтал, миллиметрлік, diaзотипті, көшірме жасайтын және техникалық және боялған қағаздың басқа да түрлерін орама мен қажетті форматты жаймаға жазу;

жазу кезінде ақаулы жерлерін анықтау және алып тастау;

бумадағы қабат санын есептеу.

301. Білуге тиіс:

станоктың құрылысы;

техникалық шарттар;

қағаздың ақаулықтары;

жекелеген бұйымдарға және бұйымның бөлшектеріне арналған жайманың көлемі.

Параграф 148. Қағазды, картон мен фибраны тегістеуші, 2-разряд

302. Жұмыс сипаттамасы:

картон орамадағы қағаздың жиектерін және фибра қабаттарының жиектерін тегістеу машинасында тегістеу немесе жиектелген бөлшектерді фаско-түсіру станогында тегістеу;

тегістеу тастарын орнату және реттеу;

қағаз бен картон жаймасының, шаң ұстағыштардың керілуін реттеу;

қағаз немесе картон орамасын ілу және оларды машинаға салу;

дөңгелек және түтік тәрізді фибраны әр түрлі жүйелі тегістеу станогында салу;

жайманың керілуі сапасын, ораманы орауды, шаң ұстағыштарды, қағаздың, картон мен фибраның тегістелуін бақылау, машинаны баптау.

303. Білуге тиіс:

тегістеу машинасының, шаң сорғыш және фаско-түсіргіш станоктың құрылысы мен баптау ережесі;

тегістелетін қағаз, картон мен фибраның түржиыны мен мақсаты;
машинаны баптау тәсілдері;
тегістеу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 149. Қағазды өрнектеуші, 1-разряд

304. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары өрнектеушінің басшылығымен қағазды өрнектеу процессін жүргізу;

қағазды станокқа жеткізу, қағазды өлшеу және оны әкету;

біліктерді жуу;

станоктарды майлау.

305. Білуге тиіс:

станоктың құрылысы және өрнектеу қағазының сапалық көрсеткіштері.

Параграф 150. Қағазды өрнектеуші, 3-разряд

306. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды станокта өрнектеу процессін жүргізу;

ағаш біліктерді және қағаздың дымқылдау дәрежесін реттеу;

қағаз таспаның біліктер арқылы өтуін бақылау.

307. Білуге тиіс:

станоктың құрылысы;

қағаздың физикалық-механикалық қасиеттері және дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 151. Қағазды полиэтилен пленкамен қаптауға арналған машинаның машинисі, 3-разряд

308. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз жаймаға полиэтилен пленка мен басқа да қаптама материалдарды жабу үшін оны толтыру;

экструдерді полиэтиленмен және басқа да қаптама материалдармен толтыру;

қағаз орамасы мен тұсқағазды машина стенділеріне орнату;

қағаз және тұсқағаз жаймасының оралу сапасын, біліктерді салқындату үшін су жіберетін сорғының жұмысын бақылау.

309. Білуге тиіс:

көтеру механизмдерінің, толтыру стенділері мен су жіберетін сорғының құрылысы;

негіз қағаз бен тұсқағаздардың, полиэтилен мен басқа да қаптау материалдарының қасиеттері;

полиэтилен және басқа да пленкалармен қаптау технологиялық процессі.

Параграф 152. Қағазды полиэтилен пленкамен қаптауға арналған машинаның машинисі, 5-разряд**310. Жұмыс сипаттамасы:**

қағазды полиэтилен пленкамен қаптау;

экструдерде полиэтиленді еріту технологиялық процессін жүргізу;

полиэтиленнің, бу мен судың жұмсалуды, сондай-ақ әр түрлі аймақтарда полиэтиленді балқыту температурасын белгіленген температуралық режимге және аспаптардың көрсеткіштер бойынша технологиялық процесті реттеу;

пленка жасау және оны қағаз және тұсқағаз жаймаға жағу;

бақылау анализдерін алу;

машина жұмысындағы ақаулықтарды анықтау және оларды жою;

машинаның алмалы-салмалы біліктерін ауыстыруға басшылық жасау және қатысу.

311. Білуге тиіс:

машина мен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы мен жұмыс қағидаты;

полиэтиленді еріту, пленка алу және оны қағаз және тұсқағаз жаймаға жағу технологиясы;

қызмет көрсетілетін машинаның жұмыс режимі;

полиэтилен мен басқа да қаптама материалдардың, негіз-қағаз бен тұсқағаздардың физикалық және химиялық қасиеттері.

Параграф 153. Қағазды полиэтилен пленкамен қаптау машинасының ораушысы, 2-разряд

312. Жұмыс сипаттамасы:

полиэтиленмен қапталған қағазды орауышқа орау процессін жүргізу;

қағаз жайманы орауышқа және жазғышқа салу;

экструдерге полиэтилен салу;

полиэтиленмен қапталған қағаз орамасын алу;

тамбурды орнату және әкету.

313. Білуге тиіс:

орауыштың, жазғыштың құрылысы және қағаз жаймасын орау ережесі.

Параграф 154. Қалдықтарды престеуші, 2-разряд

314. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз және картон кесінділерді, ақауларды, ескі есептегі қағазды және мемлекеттік белгінің өнеркәсіптік қағаздарын, қағаз тозаңын бума етіп престеу;

топтар мен атаулар бойынша престеуді, нығыздалған тозаң мен ақаулықтарды бақылау;

буманы престен түсіру;

престеу режимін, электроконтакттілі ауыстырып қосқыштарды,
қалдықтардың берілу пневможүйесін бақылау;

престелген буманы тасымалдау және оларды қатарлап салу;

пресс жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды түзету.

315. Білуге тиіс:

престің, контакттілі ауыстырып қосқыштардың электр жүйесінің,
пневмосепараторлардың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

тасымалдауышты іске қосу және тоқтату ережесі;

престеу режимі;

буманың салмағы;

ақаулықтар мен тозаңның түрлері;

ақаулықтарды топтарға жіктеу.

Параграф 155. Қатайту машинасының машинисі, 2-разряд

316. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен қағазды қатайту
процессін жүргізу;

машинаны іске қосқан кезде, ораманы ауыстырған кезде және қағаз үзілген
кезде қағаз жаймасын толтыру;

қағаз орамасын ораудан алу және шұғаны түзету;

цилиндрдегі будың қысымын бақылау.

317. Білуге тиіс:

қатайту машинасының құрылысы;

қағазды кептіру процессі;

қатайтылған қағазға қойылатын талаптар.

Параграф 156. Қатайту машинасының машинисі, 3-разряд

318. Жұмыс сипаттамасы:

қағазды қатайту, бояу және кептіру процессін жүргізу;
қағаз орамасы мен фольганы жеткізу және орнату;
қағаз жаймасы мен фольганы негізгі біліктер арқылы және астауды қатайту
цилиндріне толтыру;
қағаздың орамаға оралуын және цилиндрдегі қысымды бақылау.

319. Білуге тиіс:

машина мен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылысы мен жұмыс
қағидаты;
кептірудің температуралық режимі;
ерітіндінің құрамы;
қағазды қатайту технологиясы.

Параграф 157. Қорап үлгісін жасаушы, 5-разряд**320. Жұмыс сипаттамасы:**

көркем қораптардың және күрделілігі мен пішіні әр түрлі басқа
бұйымдардың үлгісін барлық бөлшектерін піше отырып кешенді жасау;
суретшінің суреті бойынша есеп жүргізу және сызбалар жасау;
бөлшектердің шаблонын жасау;
күрделілігі кез келген желімделген қораптардың сынама үлгілерін
құрастыру.

321. Білуге тиіс:

шикізат түржиыны және қораптардың әр түрлі түрлерін жасау кезінде оның
қасиеттері;
күрделілігі кез келген желімделген қораптарды жасау және көркем
безендіру технологиясы.

Параграф 158. Қоюландырушы, 2-разряд

322. Жұмыс сипаттамасы:

қоюландырғышқа түсетін целлюлозаның, жартылай целлюлозаның және ағаш массасының концентрациясы дәрежесін технологиялық режимге сәйкес реттеу;

торды бумен үрлеу;

қоюландырғыштың жұмысын бақылау;

жабдықты іске қосу, тоқтату және тазалау;

жабдық жұмысындағы ұсақ ақаулықтарды түзету.

323. Білуге тиіс:

қоюландырғыштың құрылысы және жұмыс қағидаты, целлюлозаның, жартылай целлюлозаның және ағаш массасының сапалық көрсеткіштері.

Химиялық қайта өңделуге тиіс целлюлозаны қоюландыру жөніндегі құрылғыға қызмет көрсету кезінде - 3-разряд.

Параграф 159. Құйма қағаз бұйымдарды құюшы, 2-разряд

324. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары құюшының басшылығымен құйма қағаз бұйымдарды құю процессін жүргізу;

құю аппаратының қабылдау воронкаларына масса мен пресс-формаға минералды талшық толтыру;

машинаның қаптамасын ауыстыруға дайындау және қатысу;

пресс-форманы тазалау.

325. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және құюдың технологиялық процесс.

Параграф 160. Құйма қағаз бұйымдарды құюшы, 4-разряд

326. Жұмыс сипаттамасы:

бұйымды құю және сығу аппаратында және пресс-қалыпта қалыптау процессін жүргізу;

жабдықтың жекелеген тораптарын жұмысқа дайындау;

түсетін массаның сапасын тексеру;

машинаның қаптамасын ауыстыру;

өңделетін бұйымның сапасын бақылау.

327. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс схемасы;

массаның композициясы мен концентрациясы;

бұйымды құю технологиялық процессі;

өңделетін бұйымның сапасына қойылатын талаптар

Параграф 161. Құйма қағаз бұйымдарды өңдеуші, 2-разряд

328. Жұмыс сипаттамасы:

құйма қағаз бұйымдарды нитроэмальмен ішкі және сыртқы өңдеу (тазалау, бітеу, бояу);

бұйымдардың бетін өңдеуге дайындау.

329. Білуге тиіс:

құрылғылардың құрылысы және жұмыс қағидаты;

бұйымдарды өңдеу технологиясы;

бояудан кейін аралық операциялардың арасында ұстау мерзімі;

нитроэмальдің, еріткіштердің, олифа, бітеменің құрамы мен қасиеттері.

Параграф 162. Құйма қағаз бұйымдарын престеуші, 2-разряд

330. Жұмыс сипаттамасы:

құйма қағаз бұйымдарды әр түрлі типті аппараттарда престоу процессін жүргізу;

жабдықты жұмысқа дайындау;

құюдан кейін түсетін бұйымдардың сапасын тексеру;

бұйымдарды өлшеу және олардың сапасын техникалық шарттары бойынша анықтау.

331. Білуге тиіс:

престоу машиналарының құрылысы мен жұмыс қағидаты;

ауа және вакуум жүйелерін, бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі;

престоу процессін реттеу тәсілдері;

өнімнің техникалық шарттары.

Параграф 163. Қышқылдаушы, 2-разряд**332. Жұмыс сипаттамасы:**

анағұрлым жоғары білікті қышқылдаушының басшылығымен сомалық өнімділігі тәулігіне 250 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндірісі жөніндегі зауыттың қышқыл цехтары қышқылдарын жасау процесін жүргізу;

турмаларды дайындау және оларға әк тас немесе инертті ұштама салу;

жабдықтарды тазалау және бекітпелерді жою;

турмалардан түсетін қышқылдың мөлшері мен сапасын, еритін негіздерді, газдар шаятындар мен коммуникацияларды өңдеу жөніндегі күкірт, колчедан пештер мен аппараттардың жұмысын және жай-күйін қадағалау.

333. Білуге тиіс:

турмалар мен қышқыл цехы жабдықтарының құрылымы мен жұмыс принципі;

коммуникациялардың тәсімдері;
пісірілетін қышқыл және негіз жасаудың технологиялық режимі.

Параграф 164. Қышқылдаушы, 3-разряд

334. Жұмыс сипаттамасы:

сомалық өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан жоғары целлюлоза және жартылай целлюлоза өндірісі жөніндегі зауыттың қышқыл цехтары қышқылдарын жасау процесін жүргізу;

турмаларды дайындау және оларға әк тас немесе инертті ұштама салу;
жабдықтарды тазалау және бекітпелерді жою;

турмалардан түсетін қышқылдың мөлшері мен сапасын, еритін негіздерді, газдар шаятындар мен коммуникацияларды өңдеу жөніндегі күкірт, колчедан пештер мен аппараттардың жұмысын және жай-күйін қадағалау;

анағұрлым жоғары білікті қышқылдаушының басшылығымен сомалық өнімділігі тәулігіне 250 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндірісі жөніндегі зауыттың қышқыл цехтары қышқылдарын жасау процесін жүргізу;

түсетін күкірт немесе колчеданның және химикаттардың мөлшері мен сапасын қадағалау;

кесінділерді өлшеу;

күкірт пештерінде немесе колчедан пештердің қабаттарында ауаның жіберілуін, дұрыс жануын, еритін негіз жасау жөніндегі аппараттардың жұмысын реттеу;

селена жинау;

реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын қадағалау.

335. Білуге тиіс:

турмалар мен қышқыл цехы жабдықтарының құрылымы мен жұмыс принципі;

коммуникациялардың тәсімдері;

пісірілетін қышқыл және негіз жасаудың технологиялық режимі.

Параграф 165. Қышқылдаушы, 4-разряд

336. Жұмыс сипаттамасы:

сомалық өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан жоғары целлюлоза және жартылай целлюлоза өндірісі жөніндегі зауыттың қышқыл цехтары қышқылдарын жасау процесін жүргізу;

түсетін күкірт немесе колчеданның және химикаттардың мөлшері мен сапасын қадағалау;

кесінділерді өлшеу;

күкірт пештерінде немесе колчедан пештердің қабаттарында ауаның жіберілуін, дұрыс жануын, еритін негіз жасау жөніндегі аппараттардың жұмысын реттеу;

селена жинау;

газ шайғыштың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын қадағалау;

сомалық өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндірісі жөніндегі зауыттың қышқыл цехтары қышқылдарын жасау процесін жүргізу;

қышқыл бөлімінің барлық агрегаттарының: күкірт және колчедан пештердің, эксгаустерлердің, сорғылардың, жұтқыш камералардың, турмалардың, абсорберлердің, барботажды колонкалардың, еритін негіз жасауға арналған аппараттардың, газ тазалау және салқындату жөніндегі және өзге де жабдықтардың жұмысын реттеу;

газ құбырларға түсетін күкірттің, колчеданның, химикаттардың мөлшері мен сапасын, қышқылдың күштілігін бақылау;

химикаттар мен электр энергиясының шекті шығу нормасын сақтау.

337. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

қышқыл және негіз жасаудың технологиялық режимі;

химикаттар мен шикізаттарға арналған техникалық шарттары;

өңделетін қышқыл және негіздің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 166. Қышқылдаушы, 5-разряд

338. Жұмыс сипаттамасы:

сомалық өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан жоғары целлюлоза және жартылай целлюлоза өндірісі жөніндегі зауыттың қышқыл цехтары қышқылдарын жасау процесін жүргізу;

қышқыл бөлімінің барлық агрегаттарының: күкірт және колчедан пештердің, эксгаустерлердің, сорғылардың, жұтқыш камералардың, турмалардың, абсорберлердің, барботажды колонкалардың, еритін негіз жасауға арналған аппараттардың, газ тазалау және салқындату жөніндегі жабдықтардың жұмысын реттеу;

түсетін күкірттің, колчеданның, химикаттардың мөлшері мен сапасын, қышқылдың күштілігін бақылау;

химикаттар мен электр энергиясының шекті шығу нормасын сақтау;

жабдықтардың, қышқыл бөлімінің реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының, коммуникациялардың жай-күйін қадағалау.

339. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, қышқыл бөлімінің реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

қышқыл және негіз жасаудың технологиялық режимі;

химикаттар шекті шығу нормалары мен химикаттарға арналған техникалық шарттары;

өңделетін қышқыл және негіздің сапалық көрсеткіштері.

Химиялық өндеуге арналған целлюлоза өңдейтін зауыттың қышқыл цехтарына қызмет көрсетуде 1 разрядқа жоғары тарифтеледі.

Параграф 167. Қышқылдаушы, 6-разряд

340. Жұмыс сипаттамасы:

сомалық өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан жоғары целлюлоза және жартылай целлюлоза өндірісі жөніндегі зауыттың қышқыл цехтары қышқылдарын жасау процесін жүргізу;

қышқыл бөлімінің барлық агрегаттарының және пультпен басқарылатын жабдықтардың жұмысын реттеу;

жақын өндірістермен байланыс жасау;

үрлегіш газдардан қышқылды регенерациялау процесін жүргізу;

түсетін күкірттің, колчеданның, химикаттардың мөлшері мен сапасын, қышқылдың күштілігін бақылау;

химикаттар мен электр энергиясының шекті шығу нормасын сақтау;

жабдықтардың, қышқыл бөлімінің реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының, коммуникациялардың жай-күйін қадағалау;

төмендеу білікті қышқылдаушыны басқару.

341. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, қышқыл бөлімінің реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

қышқыл және негіз жасаудың технологиялық режимі;

шикізаттың, химикаттың техникалық шарттары, өңделетін химикаттардың, су, электр энергиясының шекті нормалары;

қышқыл және негіздің сапалық көрсеткіштері.

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

Параграф 168. Қышқыл резервуарларын айналдыра қалаушы, 2-разряд

343. Жұмыс сипаттамасы:

қышқыл резервуарлардың: пісіру қазандықтарының, цистерналардың, бактардың, пештің және айналдыра қалануға және футерленуге тиіс өзге де жабдықтардың бетін тазалау және дайындау;

резервуарларды жөндеу, бетондау және қышқылға төзімді плиткалармен айналдыра қалау және футерлеу;

жұмыстарды біліктілігі анағұрлым жоғары айналдыра қалаушының басшылығымен орындау.

344. Білуге тиіс:

айналдыра қалау және футерлеу материалдарының сорттары мен техникалық шарттары;

жабдықты айналдыра қалау және футерлеу технологиялық процесі;

айналдыра қалау және футерлеудің ақаулықтарын анықтау әдістері.

Параграф 169. Қышқыл резервуарларын айналдыра қалаушы, 3-разряд

345. Жұмыс сипаттамасы:

қышқыл резервуарлардың: пісіру қазандықтарының, цистерналардың, бактардың, пештің және айналдыра қалануға және футерленуге тиіс басқа да жабдықтардың бетін тазалау және дайындау;

пісіру қазандықтарындағы, қышқыл бактарындағы және турмалардағы плиткаларды шабу;

резервуарларды жөндеу, бетондау және қышқылға төзімді плиткалармен айналдыра қалау және футерлеуге қатысу;

дайындау, айналдыра қалау және футерлеу жұмыстарын жүргізген кезде қосымша механизмдерді пайдалану;

жұмыстарды біліктілігі анағұрлым жоғары айналдыра қалаушының басшылығымен орындау.

346. Білуге тиіс:

айналдыра қалау және футерлеу материалдарының сорттары мен техникалық шарттары;

жабдықты айналдыра қалау және футерлеу технологиялық процесі.

Параграф 170. Қышқыл резервуарларын айналдыра қалаушы, 4-разряд

347. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары айналдыра қалаушының басшылығымен резервуарларды жөндеу, бетондау, бетін қышқылға берік және термоберік плитками айналдыра қалау және футерлеу;

қышқыл резервуарлардың бетін тазалау және айналдыра қалауға және футерлеуге дайындау;

пісіру қазандықтарындағы, қышқыл бактарындағы, турмалардағы және қосымша жану камераларындағы плиткаларды шабу;

қажетті айналдыра қалау және футерлеу материалдарын таңдау;

дайындау, айналдыра қалау және футерлеу жұмыстарын жүргізген кезде қосымша механизмдер мен құралдарды пайдалану.

348. Білуге тиіс:

беті қышқылға берік материалмен айналдыра қалануға және футерленуге тиіс резервуарлар мен аппаратураның құрылысы, жұмыс қағидалары мен шарттары;

айналдыра қалау және футерлеу материалдарының сорттары мен техникалық шарттары;

айналдыра қалау және футерлеудің ақаулықтарын анықтау әдістері.

Параграф 171. Қышқыл резервуарларын айналдыра қалаушы, 5-разряд

349. Жұмыс сипаттамасы:

қышқыл резервуарлардың: пісіру қазандықтарының, цистерналардың, бактардың, пештің және айналдыра қалануға және футерленуге тиіс өзге де жабдықтардың бетін тазалау және дайындау;

қажетті айналдыра қалау және футерлеу материалдарын таңдау;

айналдыра қалаудың жай-күйін бақылау;

пісіру қазандықтарындағы, қышқыл бактарындағы, турмалардағы және қосымша жану камераларындағы плиткаларды шабу;

резервуарларды жөндеу, бетондау және қышқылға берік және термоберік плиткармен айналдыра қалау және футерлеу;

дайындау, айналдыра қалау және футерлеу жұмыстарын жүргізген кезде қосымша механизмдерді пайдалану.

350. Білуге тиіс:

беті қышқылға берік материалмен айналдыра қалануға және футерленуге тиіс резервуарлар мен аппаратураның мақсаты, құрылысы мен жұмыс шарттары;

айналдыра қалау және футерлеу материалдарының сорттары мен техникалық шарттары;

айналдыра қалау және футерлеудің ақаулықтарын анықтау әдіс-тәсілдері.

Параграф 172. Мақта қайнатушы, 2-разряд

351. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен мақта қайнату;

қазандықтарды қайнатуға дайындау жұмысына қатысу;

мақта және ерітінділерді салу;

қазандықтарды босату;

өнімнің сапасын бақылау, жабдықтардың жай-күйін қадағалау.

352. Білуге тиіс:

ерітінді жасау технологиялық процесі және химикаттарды қазандыққа салу нормасы;

жартылай масса сапалық көрсеткіштері.

Параграф 173. Мақта қайнатушы, 3-разряд

353. Жұмыс сипаттамасы:

сілтілерді ажыратуды есептеу;

қазандыққа сілті, қара сілті және су құю;

өлшегіштердің, құбыржолдардың, элеваторлардың, конденсаторлардың, транспортерлер мен шнекті тығыздағыштың жай-күйін қадағалау;

қазандық қақпақтарын жабу;

талшықты материалдарды дайындау құрылғыларында брикет жасау.

354. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы мен коммуникациялардың тәсімі;

қайнату, ағарту және шаю режимі;

қайнату және ағартуда талшықтың химикаттарға әсері;

мөлшерлегіш құрылғылармен пайдалану ережесі;

қайнату ерітінділерінің концентрациясын айқындау тәртібі.

Параграф 174. Мақта қайнатушы, 4-разряд

355. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен мақта материалдарын қайнату және ағарту технологиялық процесін жүргізу және реттеу;

қазандықтарды немесе қайнату-ағарту аппараттарын қайнатуға дайындау;

жұмысшы ерітінділерді дайындау;

мақта материалдарын салу, ерітінділерді құю, берілген температуралық режимге шығу;

жартылай массаның даярлық деңгейін және оның сапасын бақылау;
материалдардың, химикаттардың, бу, су, электр энергияның берілген шығу нормасын сақтау;
жабдықтардың және коммуникациялардың, автоматты және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін қадағалау;
жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

356. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

мақта материалдарының, химикаттардың негізгі қасиеті және олардың қайнату және ағарту процесіне әсері.

Параграф 175. Мақта қайнатушы, 5-разряд

357. Жұмыс сипаттамасы:

шар тәрізді қайнату қазандықтарында қысыммен мақта материалдарын қайнату немесе ақша немесе қағаздың арнайы түрлерін жасауға арналған қайнату ағарту аппараттарында қайнату, ағарту және шаю;

сапасы бойынша біркелкі талшық материалдар алу;

қайнату, ағарту, шаю технологиялық режимін, материалдардың, химикаттардың, бу, су және электр энергиясының шығу нормаларын сақтау;

түсетін шикізаттың, химикаттардың және даяр жартылай фабрикаттардың сапасын бақылау;

өңдеуді есептеу;

жабдықтың жай-күйін қадағалау және күту.

358. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

қайнату және ағартуда туындайтын химиялық процестері;

сілті және басқа да ерітінділердің концентрациясын айқындау әдістемесі;
жартылай фабрикаттың сапасын төмендету себептері мен оларды жою
тәсілдері;
қайнату және ағарту процесін бақылау әдісі.

Параграф 176. Массаның композициясы мен концентрациясын реттеуші, 2-разряд

359. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығы минутына 500 метрге дейін қағаз жасайтын және картон жасайтын машинада қағаз бен картонды жасауға арналған массаның композициясын жасау процессін жүргізу;

массаның композициясы мен концентрациясын автоматты реттеу аппаратының жұмысын реттеу және бақылау.

360. Білуге тиіс:

аппаратураның мақсаты мен жұмыс қағидаты;

өнімнің әр түрлі түрлерінің композициялар мен концентрациясына қойылатын талаптар.

Жұмыс жылдамдығы минутына 500 метрден астам қағаз жасайтын машиналарға қызмет көрсету - 3-разряд.

Параграф 177. Микстеуші, 2-разряд

361. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары микстеушінің басшылығымен жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіретін зауытта көк сілтіні шылау, каустиктеу, салқындату және ақ сілтіні сүзу процессін жүргізу;

лабораторлық деректердің, әктің техникалық көрсеткіштері мен бақылау өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері негізінде әк пен көк сілтіні мөлшерлеу;

сілтінің температурасы мен қалқы жууға арналған судың сапасын реттеу;
сүзілген ақ сілтінің мөлдірлігін бақылау;
сілтіні бөшкеде сақтау және одан соруды бақылау;
сода регенерациялық және пісіру цехтарымен байланыс жасау;
жабдықтың жай-күйін бақылау.

362. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
коммуникация схемасы;
сілтіні каустиктеу тәсімі;
эк пен көк сілтіні жұмсаудың шекті нормасы;
каустизация дәрежесі және ақ сілтіні ағарту жылдамдығына әсер ететін
факторлар.

Параграф 178. Микстеуші, 3-разряд

363. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары микстеушінің басшылығымен жалпы
өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан астам целлюлоза және жартылай целлюлоза
өндіретін зауытта көк сілтіні шылау, каустиктеу, салқындату және ақ сілтіні сүзу
процесін жүргізу;

лабораторлық деректердің, әктің техникалық көрсеткіштері мен бақылау
өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері негізінде эк пен көк сілтіні мөлшерлеу;
сілтінің температурасы мен қалқы жууға арналған судың сапасын реттеу;
сүзілген ақ сілтінің мөлдірлігін бақылау;
сілтіні бөшкеде сақтау және одан соруды бақылау;
сода регенерациялық және пісіру цехтарымен байланыс жасау;
жабдықтың жай-күйін бақылау;

көк сілтіні миксте немесе үздіксіз тәсілмен реттеу және бақылау-өлшеу
аппаратурасының көмегімен тәулігіне 100 тоннаға дейін целлюлоза және

жартылай целлюлоза өндіретін зауытта каустиктеу технологиялық процессін өздігінен жүргізу;

аспаптардың көрсеткіштері бойынша және лабораториялық талдаулардың негізінде сілтілер мен химикаттарды мөлшерлеу;

көк сілтіні әктен тұндыру;

технологиялық процесті бақылау;

көк сілтіні еріту үшін айдау;

жабдықтың жай-күйін тексеру.

364. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және жұмыс қағидаты;

коммуникация және сілтіні каустиктеу схемасы;

әк пен көк сілтіні жұмсаудың шекті нормасы;

каустизация дәрежесі және ақ сілтіні ағарту жылдамдығына әсер ететін факторлар.

Параграф 179. Микстеуші, 4-разряд

365. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы өнімділігі тәулігіне 100 тоннадан астам 250 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіретін зауытта көк сілтіні каустиктеу технологиялық процессін жүргізу;

оны әктен және басқа да кірден тұндыру;

көк сілтіні еріту үшін сору;

ақ сілті алу, ақ сілтіні сүзу өндірістік процессін бақылау;

сүзгі-престің, сорғы мен вакуум-сүзгінің жұмысын бақылау;

көк сілтіні миксте немесе үздіксіз тәсілмен реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен каустиктеу процессін өздігінен жүргізу;

біліктілігі анағұрлым төмен микстеушінің жұмысына басшылық жасау.

366. Білуге тиіс:

коммуникация, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;
сульфат целлюлоза өндірісінің және сілтіні каустиктеу процессінің жалпы
схемасы;

ақ және көк сілтінің құрамы;
химикаттар, су мен будың қажетті мөлшері және каустиктеу үшін жуу
уақыты;

жасалатын сілтінің сапалық көрсеткіштері.

Жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан астам целлюлоза және жартылай
целлюлоза өндіретін зауытта көк сілтіні каустиктеу технологиялық процессін
жүргізу кезінде 1 разрядқа жоғары тарификацияланады.

Параграф 180. Миллиметрлегішті басушы, 4-разряд

367. Жұмыс сипаттамасы:

миллиметрлегішті басу процессін жүргізу;
басу үшін орама орнату;
басылған ораманы алу;
баспа білігін баптау;
астаудағы бояуды сүзгіден өткізгеннен кейін оның деңгейін сақтау;
қағазға жағылатын тордың сапасын бақылау;
раклиді қайрау және машинаға орнату, миллиметрлегіш торды жағу кезінде
оны реттеу.

368. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы;
негіз қағаз бен қолданылатын бояудың қасиеттері.

Параграф 181. Ою-қалыптау машинасының машинисі, 1-разряд

369. Жұмыс сипаттамасы:

картон мен қағаздың бұрыштарын және басылған (қағаз) дайындаманың қалыбын кейіннен бүктей отырып, нығыздауышпен ою;

дәптер, блокнот, жолдың, карталардың, сызбалардың және тағы басқа бұйымдардың бұрыштарын станокта шабу;

кейіннен бүктей отырып, басындағы суретті қалыптау;

саңылау тесу (бұрғылау), қағаз шашақ, картон жолақтарын кесу;

картон дайындаманы қалыптау станогының матрицасына салу;

станоктың жұмысын реттеу;

дайындалатын бұйымның сапасын бақылау.

370. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

дайындамалар мен бұйымдардың түржиыны.

Параграф 182. Ою-қалыптау машинасының машинисі, 2-разряд**371. Жұмыс сипаттамасы:**

көркем қорапша, сауыт, конверт, папка және басқа бұйымдарды жасау үшін қағаздан, картоннан және өзге материалдардан жасалған әр түрлі пішінді этикеткаларды, белгілерді, картонаж бөлшектерді қалыптардың көмегімен ою және ою-бомбылау престерінде және оларды бомбыламай-ақ ою;

қағаздан, картоннан және фибрадан бұйымдарды механикалық шабу престерінде қалыптау-шабу;

қораптың, жәшіктің, бумалардың жиегінде әмбебап-салу станоктарында тілік, шлица тілу;

картонды айналдыра кесу және картон қабатын формат бойынша кесу;

шараның металл сақиналарының жігін нығыздау және шараның мойнына арналған металл пластиналарын қалыптау;

фибра дайындамаларында саңылау тесу;

чемоданға арналған фибра дайындамасын ию;

пуансонды қыздыру температурасын, ою бомбировкасы мен қадамын реттеу;

фаска бөлшектерін фрезерлеу станогында алу және саңылауларды бұрғылау станогында үңгілеу;

тіреудің орнын ауыстыру, пуансон мен матрицаларды ауыстыру, баптау;

бөлшектерді тазалау;

пышақтар мен қалыптарды орнату және оларды реттеу;

бұйымдарды ою сапасын бақылау;

жиналмалы қораптың жиектерін ою жұмыстарын біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен ою автоматында орындау;

картонды дайындау және өзі салынатын жапсырманы зарядтау;

штанцевалдау қалыбын орнатуға және реттеуге қатысу;

қорап пішімінің сапасын тексере отырып қабылдау;

механизмнің жұмысқа жарамды жай-күйін бақылау;

автоматты тазалау және майлау.

372. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

престің прессін реттеу тәсілдері;

пуансонды қыздыру температурасы;

әр түрлі бөлшектерге арналған материалдар мен дайындамалардың қасиеттері мен олардың мақсаты;

ойылған бөлшектер мен қолданылатын материалдардың сапасына қойылатын талаптар;

автоматты тазалау және майлау ережесі;

ақаулықтың түрлері және оның алдын алу шаралары.

Параграф 183. Ою-қалыптау машинасының машинисі, 3-разряд

373. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз, картон, жібек және барқыт матадан және оларды алмастырғыштардан сегмент, түбі мен басқа да күрделі қалыптарды ою таллерлік (конверттік) престе және механикалық түрде берілетін эксцентрикті престерде пышақ қалыбының (оймасының) немесе қалыптардың көмегімен ою;

көркем этикеткаларды сурет контуры бойымен дәлме-дәл ою;

престің таллерлік плитасына кесек тақтайды орнату;

престің қысу бөлігін реттеу;

ою сапасын, тазалығы мен тереңдігін бақылау;

жиналмалы қораптардың пішімін ою автоматында ою;

штанцевалдау қалыбын, өздігінен жапсыру мен қабат өткізгіш жүйені орнату, реттеу;

жабдық жұмысындағы ақаулықтарды түзету.

374. Білуге тиіс:

престің құрылысы, реттеу тәсілдері;

материалдардың қасиеттері және ою кезінде олармен жұмыс жүргізу ережесі;

әр түрлі бөлшектерге қолданылатын шикізат пен пышақ қалыптарының түржиыны;

ойылған бұйымдардың сапасына қойылатын талаптар;

ақаулықтардың себептері және олардың алдын алу шаралары;

қалыптардың сапасына қойылатын техникалық талаптар;

автоматты реттеу ережесі.

Параграф 184. Ою-қалыптау машинасының машинисі, 4-разряд

375. Жұмыс сипаттамасы:

мемлекеттік стандартқа сәйкес бағдарламамен басқарылатын ою прессінде конверт дайындамасын ою;

ою қалыбын көтеру биіктігі бойынша престің тораптарын, механизмді тегістейтін дайындаманы итергішті, қалыпталатын бетті орнату және реттеу;

престі конверттің жаңа түріне ауыстырып салу;

бағдарламалық картаны таңдау және оны программаторға салу;

қағаздың таза беттерін итеру, оларды автомат дөңгелекті үстелдің рамасына орналастыру, конверт дайындамаларын шабу және бума етіп жинақтау;

гидравликалық жүйедегі қысымды реттеу, пресс жұмысындағы ақаулықтарды жою.

376. Білуге тиіс:

басқару жүйесі;

престі автоматты түрде майлау тәсімі;

гидравликалық және шоғырландыру жүйесінің жұмыс қағидаты;

пішіні әр түрлі дайындамаларды ою үшін престі қайта баптау ережесі;

машина тораптары жұмысының ақаулығының себептері және оларды жою тәсілдері;

жартылай дайын өнімдердің, оларды кейінгі өңдеуді ескергендегі техникалық шарттары (басылған қағаз беттері, конверт дайындамалары);

конверттерге қатысты қолданыстағы мемлекеттік стандарттар.

Параграф 185. Папка жасайтын машинаның машинисі, 2-разряд

377. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш массадан, шүберек жартылай массадан және картоннан папка жасайтын машинада біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен папка құю процессін жүргізу;

папка жасайтын машина тобының қалыпты жұмысын қамтамасыз ету;

араластыру бассейніндегі масса мен судың арақатынасын, жайма қалыңдығының біркелкілігі мен папканың ылғалдығын реттеу;

машинаның қаптамасын ауыстыру, майлау;

жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

378. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы, жұмыс қағидаты;

папка құюдың технологиялық процессі;

дайын өнімнің техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 186. Папка жасайтын машинаның машинисі, 3-разряд

379. Жұмыс сипаттамасы:

картонның массалық түрлерін құю процессін жүргізу;

папка жасайтын машина тобының қалыпты жұмысын қамтамасыз ету;

араластыру бассейніндегі масса мен судың арақатынасын, жайма қалыңдығының біркелкілігі мен папканың ылғалдығын реттеу;

машинаның қаптамасын ауыстыру, майлау;

жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

380. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы, жұмыс қағидаты;

папка құюдың технологиялық процессі;

дайын өнімнің техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 187. Папка жасайтын машинаның машинисі, 4-разряд

381. Жұмыс сипаттамасы:

электр оқшаулау, автомобильдік, матрицалық, құрылыс, контейнерлік, түптеу картонын құю процессін жүргізу;

папка жасайтын машина тобының қалыпты жұмысын қамтамасыз ету;

араластыру бассейніндегі масса мен судың арақатынасын, жайма қалыңдығының біркелкілігі мен папканың ылғалдығын реттеу;

машинаның қаптамасын ауыстыру, майлау;

жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

382. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы, жұмыс қағидаты;

папка құюдың технологиялық процессі;

дайын өнімнің техникалық шарттар мен мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 188. Паста жасаушы, 2-разряд

383. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары паста жасаушының басшылығымен паста дайындау процессін жүргізу;

пастаның құрамына кіретін химикаттарды жеткізу және тексеру;

оларды белгіленген пропорцияда өлшеу.

384. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

қабатты жаққаннан кейін икемді масса алу үшін пастаға және дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 189. Паста жасаушы, 3-разряд

385. Жұмыс сипаттамасы:

паста дайындау процессін жүргізу;

химикатты салуға дайындау;
жабдыққа химикаттарды толтырып салу;
пастаның әр түрлі компоненттерінен қажетті консистенцияны ұнтақтау
және араластыру арқылы дайындау;
материалдар шығынының салыстырмалы нормасын сақтау;
жабдықтың және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.
386. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және бақылау-өлшеу
аппаратурасының жұмыс қағидаты;
қолданылатын компоненттер мен пастаның жекелеген түрлерінің
қасиеттері;
қабатты жаққаннан кейінгі дайын өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 190. Пергаменттік машинаның кептірушісі, 2-разряд

387. Жұмыс сипаттамасы:
біліктілігі анағұрлым жоғары кептірушінің басшылығымен пергаментті
кептіру және жайманы машинаның кептіру бөлігіне және каландрға салу
процесін жүргізу;
кептіру шұғасын түзету;
машинаны майлау және тазалау.
388. Білуге тиіс:
пергамент машинаның құрылысы;
бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс схемасы;
кептіру шұғаларын пайдалану ережесі.

Параграф 191. Пергаменттік машинаның кептірушісі, 3-разряд

389. Жұмыс сипаттамасы:

пергаментті және арнайы пергаменттік қағазды машинада кептіру процессін жүргізу;

қағаз жаймасын салуға қатысу;

кептіру шұғасын керу;

будың цилиндрге берілуін реттеу;

жайманың ылғалдығын және конденсаттың сорылуын бақылау;

машинаның қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу;

буды жұмсаудың белгіленген нормасын және ылғалдық пайызын сақтау;

кептіру бөлігінде жайманың кесілген жерін жою.

390. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы;

бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

пергамент өндірісінің технологиялық процессі;

негіз қағаздың сапасы;

пергаменттің мемлекеттік стандарты.

Параграф 192. Пергаменттік машинаның машинисі, 3-разряд**391. Жұмыс сипаттамасы:**

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен қағазды пергаменттеу процессін жүргізу;

күкірт қышқылын технологиялық режимге сәйкес дайындау;

қағаз жаймасын жазғаннан бастап кептіру камерасына дейін толтыруға қатысу;

нашар қышқылды айдау;

бүріккіш пен коммуникацияның қалыпты жұмысын бақылау;

сода ерітіндісін дайындау және оны астауға жіберу;

жабдықты тазалау.

392. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

қышқыл мен соданы дайындау тәсілдері;

химикаттарды жұмсаудың шекті нормасы;

айдалатын нашар қышқылдың технологиялық режимі;

ағынды сулардың құрамындағы күкірт қышқылы;

тығын арматурасының су құбырларында, қышқыл құбырларында орналасуы;

қышқылдың, сода ерітіндісінің, пергаменттің сапасын анықтау әдістері.

Параграф 193. Пергаменттік машинаның машинисі, 4-разряд

393. Жұмыс сипаттамасы:

жылдамдығы минутына 80 метрге дейін машинада және арнайы пергаменттеу қағазында пергаменттеу процессін жүргізу;

жайманы преске салу;

технологиялық режимге сәйкес престің қысымын реттеу;

жабдықтың жұмысын бақылау;

қағаз жайманың кесілуін тоқтату;

машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу;

бригаданың жұмысына басшылықты жүзеге асыру;

жабдықты іске қосу және тоқтату.

394. Білуге тиіс:

жабдықтың, бақылау-өлшеу және реттеу аппаратурасының құрылысы және жұмыс қағидаты;

қағазды пергаменттеу тәсілдері;

шикізатты, жартылай дайын өнімдер мен химикатты жұмсаудың шекті нормасы;

шығарылатын пергаменттің мемлекеттік стандарты.

Жылдамдығы минутына 80 метрден астам пергаменттеу машинасына қызмет көрсеткен кезде 1 разрядқа жоғары тарификацияланады.

395. Техникалық және кәсіптік (ортаарнайы, орта кәсіптік) білім талап етіледі.

Параграф 194. Пергамент машинасының ораушысы, 2-разряд

396. Жұмыс сипаттамасы:

пергаментті орау;

пергаментті орауышқа салу;

тамбурды алу және орнату, тамбурды белгіленген орнына жеткізу;

пергаменттің сапасын бақылау;

машинаның қаптамасын алу, пресс біліктерін алуға қатысу;

орауыштағы жайманың үзілуін жою.

397. Білуге тиіс:

орауыштың құрылысы мен пергаментті орау ережесі;

пергаменттің мемлекеттік стандарты.

Параграф 195. Пергаменттік машинаның престеушісі, 2-разряд

398. Жұмыс сипаттамасы:

пергаменттік машина пресінде пергаменттеу процессін жүргізу;

негіз қағазды қышқыл астаулар арқылы барлық престерге жүйелі түрде құю;

пергаменттеу процессін дұрыс жүргізуді бақылау;

әрбір проесте бүріккіш жұмысын бақылау.

399. Білуге тиіс:

пергаменттік машинаның пресс бөлігі мен бүріккішінің құрылысы;

пергаменттеудің технологиялық процессі.

Параграф 196. Перфораторшы, 2-разряд

400. Жұмыс сипаттамасы:

перфорациялау станогында перфорациялау процессін жүргізу;

тығырықты станокқа орнату және перфорациялау үшін қағаз салу;

перфорацияның дәлдігін және оның орауыштағы метражын бақылау;

станокты баптау және реттеу, қағаз лентаны жоғары дәлдікпен

перфорациялауды қамтамасыз ету.

401. Білуге тиіс:

станоктың құрылысы;

арнайы қағаздың техникалық шарттары.

Параграф 197. Пневмогидрожеткізу операторы, 2-разряд

402. Жұмыс сипаттамасы:

ескі-құсқы шүберектерді ролға біркелкі салуды қамтамасыз ету;

технологиялық жоңқаның пневмогидрожеткізу жүйесі мен пневмокөлік
жүйелерін іске қосу және тоқтату;

судың пневмогидрожеткізгіште түсуін реттеу;

сигнализацияны бақылау.

403. Білуге тиіс:

пневмогидрожеткізу жүйесі сигнализацияның құрылысы;

ескі-құсқы шүберектердің әр түрлі сорттарының картонның сапасына
тигізетін әсері;

майлы және сұйық ұнтақтың қасиеттері.

Параграф 198. Пресспат машинисі (торшы), 3-разряд

404. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлоза мен өзге де жартылай дайын өнімдердің әр түрлі түрлерін жалпы өнімділігі тәулігіне 60 тоннаға дейін пресспатта құю және кептіру процессін жүргізу;

пресс бөлігінде құю және престеу кезінде қабатты қалыптастыру процессін бақылау;

алдын ала кептіру және ыстық престеудің температуралық режимін, салқындатушы құрылғыдан кейін целлюлоза жаймасының температурасын сақтау;

пресспатты баптау;

машинаның қаптамасын ауыстыру және жөндеуге қатысу;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен пресспат жұмысын реттеу;

талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

405. Білуге тиіс:

пресспаттың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

целлюлоза жаймасын құю, престеу және кептіру технологиялық режимі;

талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасы;

мемлекеттік стандарт бойынша целлюлозаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 199. Пресспат машинисі (торшы), 4-разряд

406. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлоза мен өзге жартылай дайын өнімдердің әр түрлі түрлерін жалпы өнімділігі тәулігіне 60 тоннадан астам 100 тоннаға дейін пресспатта және ақша және арнайы қағазға арналған мақта жартылай массаны өндіру кезінде құю және кептіру процессін жүргізу;

пресс бөлігінде құю және престеу кезінде қабатты қалыптастыру процессін бақылау;

алдын ала кептіру және ыстық престеудің температуралық режимін, салқындатушы құрылғыдан кейін целлюлоза жаймасының температурасын сақтау;

пресспатты баптау;

машинаның қаптамасын ауыстыру және жөндеуге қатысу;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен пресспат жұмысын реттеу;

талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

407. Білуге тиіс:

пресспаттың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

целлюлоза жаймасын құю, престеу және кептіру технологиялық режимі;

талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасы;

мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 200. Пресспат машинисі (торшы), 5-разряд

408. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлоза мен өзге де жартылай дайын өнімдердің әр түрлі түрлерін кептіру бөлігі бар, техникалық картонның арнайы түрлерін шығаратын жалпы өнімділігі тәулігіне 100 тоннадан астам 300 тоннаға дейін пресспатта және құю және кептіру процессін жүргізу;

пресс бөлігінде құю және престеу кезінде қабатты қалыптастыру процессін бақылау;

алдын ала кептіру және ыстық престеудің температуралық режимін,
салқындатушы құрылғыдан кейін целлюлоза жаймасының температурасын сақтау;
пресспатты баптау;
машинаның қаптамасын ауыстыру және жөндеуге басшылық жасау және
қатысу;
реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен пресспат
жұмысын реттеу;
талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

409. Білуге тиіс:

пресспаттың құрылысы мен жұмыс қағидаты;
реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;
целлюлоза жаймасын құю, престеу және кептіру технологиялық режимі;
талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасы;
мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 201. Пресспат машинисі (торшы), 6-разряд

410. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлоза мен басқа да жартылай дайын өнімдердің әр түрлі түрлерін
жалпы өнімділігі тәулігіне 300 тоннадан астам пресспатта құю және кептіру
процессін жүргізу;

пресс бөлігінде құю және престеу кезінде қабатты қалыптастыру процессін
бақылау;

алдын ала кептіру және ыстық престеудің температуралық режимін,
салқындатушы құрылғыдан кейін целлюлоза жаймасының температурасын сақтау;
пресспатты баптау;

машинаның қаптамасын ауыстыру және жөндеуге басшылық жасау және
қатысу;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен пресспат жұмысын реттеу;

талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

411. Білуге тиіс:

пресспаттың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

целлюлоза жаймасын құю, престеу және кептіру технологиялық режимі;
талшық, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасы;

мемлекеттік стандарт бойынша целлюлозаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 202. Пресспат престеушісі, 2-разряд

412. Жұмыс сипаттамасы:

бір-екі престі және қыздырушы кептіргіш цилиндрлі пресспаттарға қызмет көрсету;

целлюлоза жаймасы мен басқа да жартылай дайын өнімдерді преске салу;

біркелкі сығуды реттеу;

тор мен шұғаны түзету;

құм сауыт пен сұрыптау барабанындағы массаның қозғалу барысын бақылау;

пресспат қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу;

пресспаттың ылғал бөлігінің бақылау-өлшеу аппаратурасын бақылау.

413. Білуге тиіс:

машинаның пресс бөлігінің құрылысы;

массаны торға жіберу тәсілдері;

тор мен престеу шұғасын реттеу ережесі мен тәсілдері.

Үш және одан да көп престі және кептіргіш цилиндрлерінің қыздырушы топтарының пресспаттарына қызмет көрсету кезінде - 3-разряд.

Параграф 203. Пресспатты кептіруші, 2-разряд

414. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары кептірушінің басшылығымен целлюлоза жаймасын кептіру процессін жүргізу;

целлюлоза жаймасы мен өзге де жартылай дайын өнімдерді кептіру шкафтары мен цилиндрге салу;

жайманы қабаттарға кесілуін реттеу;

машинаны тазалау және ақаулықтарын түзету;

целлюлоза жаймасын және өзге де жартылай дайын өнімдерді жалпы өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін кептіру бөлігі бар пресспатта кептіру;

слюдинит өндіру;

алдын ала кептіру жұмысын, ыстық престеу және салқындату құрылғысын бақылау;

будың кептіру шкафына немесе цилиндрге берілуін реттеу;

машинаның қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу;

қабаттың кептіру бөлігінің қалыпты жағдайын, желдеткіш және конденсаттық құрылғылардың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

буды жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

415. Білуге тиіс:

пресспаттың кептіру бөлігінің құрылысы;

кептіру топтары мен цилиндрлердің арасында бөлу және конденсатты іріктеу схемасы;

жазу прессі мен салқындату құрылғысы жұмысының целлюлозаның сапасы мен оның одан әрі өңделуіне тигізетін әсері;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

целлюлозаны кептірудің технологиялық процессі, оның сапалық көрсеткіштері;

ылғалдығын айқындау және оның целлюлозаны кейіннен өңдеуге тигізетін әдістері.

Параграф 204. Пресспатты кептіруші, 3-разряд

416. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлоза жаймасын және басқа да жартылай дайын өнімдерді жалпы өнімділігі тәулігіне 100 тоннадан астам 300 тоннаға дейін кептіру шкафы бар пресспатта кептіру;

алдын ала кептіру жұмысын, ыстық престеу және салқындату құрылғысын бақылау;

будың кептіру шкафына немесе цилиндрге берілуін реттеу;

машинаның қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу;

қабаттың кептіру бөлігінің қалыпты жағдайын, желдеткіш және конденсаттық құрылғылардың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

буды жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

417. Білуге тиіс:

пресспаттың кептіру бөлігінің құрылысы;

кептіру топтары мен цилиндрлердің арасында бөлу және конденсатты іріктеу схемасы;

жазу прессі мен салқындату құрылғысы жұмысының целлюлозаның сапасы мен оның одан әрі өңделуіне тигізетін әсері;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

целлюлозаны кептірудің технологиялық процессі, оның сапалық көрсеткіштері;

ылғалдығын айқындау және оның целлюлозаны кейіннен өңдеуге тигізетін әдістері.

Параграф 205. Пресспатты кептіруші, 4-разряд

418. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлоза жаймасын және басқа да жартылай дайын өнімдерді жалпы өнімділігі тәулігіне 300 тоннадан астам кептіру шкафы бар кептіру цилиндрлерінің саны он топқа дейін пресспатта кептіру процессін жүргізу;

алдын ала кептіру жұмысын, ыстық престеу және салқындату құрылғысын бақылау;

будың кептіру шкафына немесе цилиндрге берілуін реттеу;

машинаның қаптамасын ауыстыруға және жөндеуге қатысу;

қабаттың кептіру бөлігінің қалыпты жағдайын, желдеткіш және конденсаттық құрылғылардың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;

буды жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

419. Білуге тиіс:

пресспаттың кептіру бөлігінің құрылысы;

кептіру топтары мен цилиндрлердің арасында бөлу және конденсатты іріктеу схемасы;

жазу прессі мен салқындату құрылғысы жұмысының целлюлозаның сапасы мен оның одан әрі өңделуіне тигізетін әсері;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

целлюлозаны кептірудің технологиялық процессі, оның сапалық көрсеткіштері;

ылғалдығын айқындау және оның целлюлозаны кейіннен өңдеуге тигізетін әдістері.

Целлюлоза жаймасын және басқа да жартылай дайын өнімдерді жалпы өнімділігі тәулігіне 300 тоннадан астам кептіру цилиндрлерінің саны он топқа дейін пресспатта кептіру кезінде - 5-разряд.

Параграф 206. Пресспаттың ораушысы, 2-разряд

420. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлозаны орауышқа орау;
біліктерді алу және оларды стеллажға салу;
үзілген кезде папканы пресске салу;
пресспаттың қаптамасын ауыстыруға қатысу;
пресспатты жуу және тазалау.

421. Білуге тиіс:

пресспат орауышының құрылысы;
целлюлозаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 207. Пішіп кесуші, 2-разряд**422. Жұмыс сипаттамасы:**

қағаз тығыздығын белгілі бір бөлшектерге орау және пішу;
бөлшектерді таңбалау және сұрыптау, штампылау, бөлшектерді есептеу
және оларды орамдар бойынша бөлу.

423. Білуге тиіс:

электр пышақтың құрылымы;
бөлшектердің түрлері, жасалатын бұйымдардың техникалық шарттары мен
сыртқы түріне қарай айқындалатын ақаулар.

Параграф 208. Релелеу машинасының машинисі, 3-разряд**424. Жұмыс сипаттамасы:**

картоннан жасалған бөлшектерге релевка жағу;
пышақтың, релелеу муфтілерінің жұмысын белгіленген өлшем бойынша
орнату және реттеу;

дайындаманы машинаға қолмен жеткізу;
релевканың сапасы мен тереңдігін бақылау;
мөлшерін белгілеу кезінде және машина жұмысы процессінде пышақ
механизмін қайта баптау және реттеу;

дайындаманың стандарт емес пішімін жарамсыз деп тану;

машина жұмысында ақаулықтарды жою.

425. Білуге тиіс:

релелеу машинасының құрылысы;

бөлшектер мен тораптардың өзара әрекеттесуі, олардың мақсаты мен реттеу
тәсілдері;

дайындамалардың барлық түрлеріне арналған қайта баптау және реттеу
ережесі;

релевка сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 209. Рекордерлік машинаның машинисі, 3-разряд

426. Жұмыс сипаттамасы:

рекордерлік қағаз жасау процессін жүргізу;

қағаз орамасын орнату және ерітінді дайындау;

қағазды білік пен арнайы ерітінді құйылған астау арқылы өткізу;

қағаздың ылғалдығын реттеу;

ораудың дұрыстығын, рекордерге жазудың ылғалдығы мен сапасын
бақылау.

427. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

негіз-қағаз бен қолданылатын ерітіндінің қасиеттері;

дайын өнімнің мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Параграф 210. Сазбалшықты жасау жөніндегі аппаратшы, 3-разряд

428. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен күкірт қышқылын және нефелинді алюминий тотығын өндіру процесін жүргізу;

гидратты ұсақтау;

күкірт қышқылын және алюминий гидрат тотығын жеткізу және мөлшерлеу;

шикізатпен қазандыққа салу;

сынама алу;

алюминий тотығын лотоктарға жіберу, суытылған алюминий тотығын бөлу және оны тасымалдау.

429. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;

алюминий тотығын жасаудың технологиялық процесі;

шикізат және химикаттардың шығу нормасы;

алюминий тотығының сапалық көрсеткіштері;

күкірт қышқыл алюминий тотығын қатайту шарттары.

Параграф 211. Сазбалшықты жасау жөніндегі аппаратшы, 4-разряд

430. Жұмыс сипаттамасы:

күкірт қышқылын және нефелинді алюминий тотығын өндіру процесін жүргізу;

ерітінді және қышқыл концентрациясын айқындау;

процестің температуралық режимін қадағалау;

алюминий тотығын кристалдау реакциясының аяқталуын айқындау;

жабдықтың жұмысын жөндеуге қатысу;

шикізат, химикат және даяр өнім шығарылымын есептеуді жүргізу.

431. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы;

коммуникация тәсімін;

алюминий тотығын жасаудың технологиялық режимі;

шикізат және химикаттардың шығу нормасы;

күкірт қышқылының, алюминий тотығы гидраты мен даяр өнімнің негізгі қасиеттері мен сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 212. Серпантин ораушы, 2-разряд**432. Жұмыс сипаттамасы:**

серпантинді станокта орау процессін жүргізу;

таспаның боялған шеңберлерін жеткізуші;

түсі бойынша таңдау және оларды тығырыққа бекіту;

жазуға орнату, тығырықты орауышта салу;

серпантинді көлемі бойынша орау;

серпантинді орау режимінің жылдамдығын реттеу;

серпантиннің тығырықтарын сұрыптау;

таспаның қайта оралуын, серпантиннің оралатын тығырығының көлемі мен сапасын бақылау.

433. Білуге тиіс:

серпантин жасау жөніндегі станоктың құрылысы, жұмыс қағидаты;

бұйымның техникалық шарттары;

өнімнің сыртқы түрі бойынша сапасы;

дайын өнімнің ақаулықтарының пайда болу себептері және жою тәсілдері.

Параграф 213. Силикон жасайтын машинаның машинисі, 3-разряд

434. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен қағазға борлау құрылғысында ерітінді жағу процессін жүргізу;
қағаз орамасын дайындау және оны жазуға орнату;
желімді қағаз жаймаға жағу;
білікті гильзаны қабатқа орнату;
ерітіндіні арнайы технология бойынша дайындау;
қоспаны машинаға жеткізу;
қабатталған дайын ораманы алу;
қағаз жайманың ауа баптағышта қозғалу барысын және орауышта оралуын бақылау.

435. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
қағазды ерітіндімен қаптаудың технологиялық процесі;
қағаз бен дайын өнімді алу және орнату ережесі.

Параграф 214. Силикон жасайтын машинаның машинисі, 4-разряд**436. Жұмыс сипаттамасы:**

қағазға борлау құрылғысында ерітінді жағу процессін жүргізу;
қағаз орамасын машинаға салу;
керу белдігінің көмегімен қағаз жаймасын керу;
борлау құрылғысы мен ылғалдау құрылғысын тексеру және іске қосу;
қағаз жаймасының керілуін, машинаның жылдамдығын, жылытушы будың қысымы мен температурасын, қағаздың ылғалдануын реттеу;
қағазды ерітіндімен қаптау сапасын бақылау;
қоспаның қағаз жаймаға жағылуын реттеу;

машинаның жұмысын бақылау.

437. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

қағазды ерітіндімен қаптаудың технологиялық процесі;

машинаны реттеу ережесі;

қағаздың сапалық көрсеткіштері.

Параграф 215. Скипидар құрылғысы аппаратшысы, 2-разряд

438. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен скипидарды
ректификациялау процесін жүргізу;

флорентиналарға бак тұндырғышқа және бөлгішке қызмет көрсету;

ректификациялау жолымен немесе басқа да тәсілмен скипидарды тазалау;

шикі скипидарды ыдысқа құю;

өңделген скипидарды есептеу;

скипидардың сапасын, түсін, ара салмағын бақылау;

пісіру бөлімінен шикі скипидарды қабылдау, шикі скипидарды түсіру,
цистерналардағы скипидарды шаю, сүзгілеу және қайта сығу.

439. Білуге тиіс:

скипидар құрылғыларды қолдану принципі;

шикі скипидарға қойылатын талаптар мен скипидарды тазарту процесі.

Параграф 216. Скипидар құрылғысы аппаратшысы, 3-разряд

440. Жұмыс сипаттамасы:

үздіксіз істейтін ректификациялау құрылғысында скипидарды
ректификациялау процесін жүргізу;

иіссіздендірілген скипидардың түсуін бақылау;
құрылғыға скипидарды жіберу;
өңделетін өнімнің: пинен, карен немесе иіссіздендірілген скипидардың
сапасын бақылау;

химиялық талдау жүргізу.

441. Білуге тиіс:

құрылғының, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;
ректификациялау процесі;
тазаланған скипидарға, пиненге, каренге қойылатын талаптар;
химиялық талдау жүргізу әдістері.

Параграф 217. Содашы, 2-разряд

442. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары содашының басшылығымен жалпы өнімділігі
тәулігіне 100 тоннадан астам 250 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай
целлюлоза өндіру зауыттарының соданы қалпына келтіру агрегаттары мен сода
пештерінде қара сілтішені күйдіру процессін жүргізу;

сульфат пен отынды пешке салу;

сілтішенің біркелкі түсуін және оның тұрақты деңгейін, газ құбырларында
газдың сұйылтылуын бақылау;

сілтішені өткізуе арналған сорғыны және су сорғысын, ағынөзек пен пешті
үнемі тексеру;

балқыманың еріткіштерінен жасыл сілтішені сору титрінің көлемін
айқындау;

күл камераларын жеп қоюдан үнемі тазалау;

жабдықтың жай-күйі мен қалыпты жұмысын бақылау.

443. Білуге тиіс:

сілтіше мен су сорғыларды жіберуге арналған құрылғылардың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидаты;

жабдықты іске қосу және тазалау тәсілдері;

сілтішені қалпына келтіру процессі.

Біліктілігі анағұрлым жоғары содашының басшылығымен жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан астам целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіру зауыттарының соданы қалпына келтіру агрегаттары мен сода пештерінде қара сілтішені күйдіру кезінде - 3-разряд.

Параграф 218. Содашы, 4-разряд

444. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіру зауыттарының соданы қалпына келтіру агрегаттары мен сода пештерінде қара сілтішені күйдіру процессін жүргізу;

күйдіру режимінің дұрыстығын, ауыз судың сапасы мен мөлшерін, газ құбырларының температурасын, балқыма мен жасыл сілтіше алуды, будың өндірілуін, сульфат шығынының қалпына келу пайызын, механизмнің, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау;

агрегаттың барлық бөліктерін іске қосуға дайындауға басшылық жасау.

445. Білуге тиіс:

соданы қалпына келтіру агрегаттарының, пеш пен жалпы қосымша жабдықтардың жұмыс қағидаты;

жабдықты басқару тәсілдері: автоматты, қашықтықтан және қолмен басқару;

соданы қалпына келтіру бөлімінің барлық жабдықтарын іске қосу және тоқтату ережесі;

сілтішені қалпына келтірудің технологиялық процесс.

Параграф 219. Содашы, 5-разряд

446. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы өнімділігі тәулігіне 100 тоннадан астам 250 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіру зауыттарының соданы қалпына келтіру агрегаттары мен сода пештерінде қара сілтішені күйдіру процессін жүргізу;

күйдіру режимінің дұрыстығын, ауыз судың сапасы мен мөлшерін, газ құбырларының температурасын, балқыма мен жасыл сілтіше алуды, будың өндірілуін, сульфат шығынының қалпына келу пайызын, механизмнің, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

447. Білуге тиіс:

соданы қалпына келтіру агрегаттарының, пеш пен жалпы қосымша жабдықтардың жұмыс қағидаты;

жабдықты басқару тәсілдері: автоматты, қашықтықтан және қолмен басқару;

соданы қалпына келтіру бөлімінің барлық жабдықтарын іске қосу және тоқтату ережесі;

сілтішені қалпына келтірудің технологиялық процесс.

Параграф 220. Содашы, 6-разряд**448. Жұмыс сипаттамасы:**

жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан астам целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіру зауыттарының соданы қалпына келтіру агрегаттары мен сода пештерінде қара сілтішені күйдіру процессін жүргізу;

күйдіру режимінің дұрыстығын, ауыз судың сапасы мен мөлшерін, га құбырларының температурасын, балқыма мен жасыл сілтіше алуды, будың өндірілуін, сульфат шығынының қалпына келу пайызын, механизмнің, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін бақылау.

449. Білуге тиіс:

соданы қалпына келтіру агрегаттарының, пеш пен жалпы қосымша жабдықтардың жұмыс қағидаты;

жабдықты басқару тәсілдері: автоматты, қашықтықтан және қолмен басқару;

соданы қалпына келтіру бөлімінің барлық жабдықтарын іске қосу және тоқтату ережесі;

сілтішені қалпына келтірудің технологиялық процесс.

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

Параграф 221. Сульфат салушы, 2-разряд

451. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті салушының басшылығымен пешке сульфат салу;

сульфат уату процесін жүргізу;

шикізұрам құрамын дайындау;

сульфат кептіру процесін жүргізу;

сульфатты бункерлерге апару;

жабдықтарды тазалау.

452. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы;

сульфаттың сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 222. Сульфат салушы, 3-разряд

453. Жұмыс сипаттамасы:

элеваторға сульфат салу;

шикізұрам құрамын дайындау;

сульфатты кептіру;

сульфат уату және кептіру жабдықтарының жарамдылығын қадағалау.

454. Білуге тиіс:
қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы мен қолдану принципі;
сульфаттың және шикіқұрамның құрамына қойылатын техникалық талаптар.

Параграф 223. Суретті біліктерді теруші, 4-разряд

455. Жұмыс сипаттамасы:
үш бояумен боялатын сурет, жолақ және штрихті тор және сурет салған кезде біліктегі суреті қопарындының контуры бойынша теру;
теру үшін немесе біліктегі сурет үшін жекелеген бөлшектер мен фигураларды станокта немесе қолмен жасау;
суретке арналған ағаш білікті дайындау және әрбір диаметрін келтіріп қайрау;
сурет контурының әрбір білігін калькадан ағашқа салу;
шляпа жасайтын шұғаны (фетрді) фигураға салу, білікті тегістеу станогында тегістеу, сілтілендіру және түпнұсқамен салыстыру.

456. Білуге тиіс:
фигура дайындамасының техникасы;
токарлық, бұрғылау және тегістеу станоктарында жұмыс істеу;
ағаштың, жездің қасиеттері және оларды өңдеу технологиясы;
тесу, жоңғылау, күйдіру ережесі.

Параграф 224. Суретті біліктерді теруші, 5-разряд

457. Жұмыс сипаттамасы:
үштен астам беске дейін бояумен боялатын сурет, қарапайым штрихті контур мен күрделі тор салған кезде біліктегі суреті қопарындының контуры бойынша теру;

теру үшін немесе біліктегі сурет үшін жекелеген бөлшектер мен фигураларды станокта немесе қолмен жасау;

суретке арналған ағаш білікті дайындау және әрбір диаметрін келтіріп қайрау;

сурет контурының әрбір білігін калькадан ағашқа салу;

шляпа жасайтын шұғаны (фетрді) фигураға салу, білікті тегістеу станогында тегістеу, сілтілендіру және түпнұсқамен салыстыру.

458. Білуге тиіс:

фигура дайындамасының, токарлық, бұрғылау және тегістеу станоктарында жұмыс істеу техникасы;

ағаштың, жездің қасиеттері және оларды өңдеу технологиясы;

тесу, жоңғылау, күйдіру ережесі.

Параграф 225. Суретті біліктерді теруші, 6-разряд

459. Жұмыс сипаттамасы:

контурлық орындаумен және фигураны қоршай отырып, жапсырмалармен және жарты тонмен, кейіннен құрғақ және май бүрмеде өңдей отырып немесе көшіру машинасында пленка сала отырып, бестен астам бояумен боялатын сурет салған кезде біліктегі суреті қопарындының контуры бойынша теру;

суретке арналған ағаш білікті дайындау және әрбір диаметрін келтіріп қайрау;

біліктегі суретті теру үшін жекелеген бөлшектер мен фигураларды станокта жасау;

сурет контурының әрбір білігін калькадан ағашқа салу;

біліктегі суреті қопарындының контуры бойынша теру;

шляпа жасайтын шұғаны (фетрді) фигураға салу, білікті тегістеу станогында тегістеу, сілтілендіру және түпнұсқамен салыстыру.

460. Білуге тиіс:

фигура дайындамасының техникасы;
токарлық, бұрғылау және тегістеу станоктарында жұмыс істеу;
ағаштың, жездің қасиеттері және оларды өңдеу технологиясы;
тесу, жоңғылау, күйдіру ережесі.

Параграф 226. Сығу машинасының кесушісі, 2-разряд

461. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз массаны белгіленген форматтағы қабатқа көлденең және тік кесу;
жайманы машинаға салу;
көлденең және тік кесу пышағының және қабаттау барабанының жұмысын
бақылау;
пышақ жұмысын реттеу;
кесудің дәлдігін бақылау.

462. Білуге тиіс:

машинаның көлденең-тік кесу торабының құрылысы;
пышақ пен өздігінен салғыштың орналасуын реттеу ережесі;
жайманы кесудің ақаулықтарын жою тәсілдері.

Параграф 227. Сығу машинасының машинисі, 4-разряд

463. Жұмыс сипаттамасы:

массаны құрғату процессін жүргізу;
папканы ағаш массада кесу;
машинаның автоматикасы мен пневматикасын баптау және реттеу;
машинаның барлық бөліктерінің жұмысын бақылау;
торға түсетін массаның концентрациясын бақылау;

жайманың құрғауын бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері,
сыртқы түрі және талдау қорытындысы бойынша бақылау;

талшық пен машинаның керек-жабдықтарын жұмсаудың белгіленген
нормасын сақтау;

машинаның қаптамасын ауыстыру және жөндеу.

464. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы;

машинаны басқарудың пневматикалық және автоматикалық жүйесін баптау
және реттеу ережесі;

ағаш массасы өндірісінің технологиялық режимі;

осы машинада өндірілетін ағаш массасының барлық маркаларының сапалық
көрсеткіштері.

Параграф 228. Сығу машинасының престеушісі, 2-разряд

465. Жұмыс сипаттамасы:

ағаш массасының жаймасын престо құрғату;

жайманы преске және кесу торабына толтыру;

ағаш массасының жаймасының құрамындағы құрғақ заттарды және
жайманың өн бойындағы біркелкі ылғалдылықты бақылау;

білікті престо нығыздауды реттеу;

престі іске қосу және тоқтату;

машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу.

466. Білуге тиіс:

машинаның ылғал және құрғақ бөлігінің құрылысы;

ағаш массасының әр түрлі маркаларының сапалық көрсеткіштері.

Параграф 229. Сілті булаушы, 2-разряд

467. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті булаушының басшылығымен өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін жартылай целлюлоза өндіретін зауыттардағы булау құрылғыларында сілтілер мен бардыларды булау процесін жүргізу;

сорғыларды, коммуникацияларды, сілті жинағыштардың қалыпты жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

сілтіні айдау процесін қадағалау;

сілті деңгейін реттеу.

468. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, коммуникациялар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

булау құрылғысының технологиялық режимі.

Параграф 230. Сілті булаушы, 3-разряд**469. Жұмыс сипаттамасы:**

анағұрлым жоғары білікті булаушының басшылығымен өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін целлюлоза және тәулігіне 100 тоннадан 250 тоннаға дейін жартылай целлюлоза өндіретін зауыттардағы булау құрылғыларында сілтілер мен бардыларды булау процесін жүргізу;

сорғыларды, коммуникацияларды, сілті жинағыштардың қалыпты жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

сілтіні айдау процесін қадағалау және оның деңгейін реттеу;

зауыттың өзге де цехтарымен байланысты жүзеге асыру;

реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін жартылай целлюлоза өндірісі бойынша булау құрылғыларында сілтілер мен бардыларды булау;

қара сілтінің, барды, бу және судың конденсаторға жіберілуін реттеу;

корпустағы будың, температура мен қысымды бақылау;

сілті іріктеу және оның тығыздығын тексеру;

буланған сілтінің қажетті санын содорегенерациялық бөлумен қамтамасыз ету;

сілті, барды, бу, су, электр энергиясының белгіленген шығу нормаларын сақтау;

конденсаттың тазалығын және оны булау аппараттарынан шығаруды бақылау;

жабдықтардың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін және қалыпты жұмыс істеуін қадағалау;

жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

470. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, коммуникациялар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

сульфатты целлюлоза өндірісінің жалпы тәсімі;

булау құрылғысы жұмысының технологиялық режимі;

сода балқыту пешінің жұмысына сілті тығыздығының әсері;

әлсіз және қатты сілтілердің құрамы;

булауды оңтайлы жүргізу шарттары;

сілті, барды, бу, су, электр энергиясының шекті нормалары.

Параграф 231. Сілті булаушы, 4-разряд

471. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті булаушының басшылығымен өнімділігі тәулігіне 100 тоннадан астам 250 тоннаға дейін целлюлоза және тәулігіне 250 тоннадан астам жартылай целлюлоза өндіретін зауыттардағы булау құрылғыларында сілтілер мен бардыларды булау процесін жүргізу;

сорғыларды, коммуникацияларды, сілті жинағыштардың қалыпты жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

сілтіні айдау процесін қадағалау;

зауыттың өзге де цехтарымен байланысты жүзеге асыру;

өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін целлюлоза және тәулігіне 100 тоннадан астам 250 тоннаға дейін жартылай целлюлоза өндірісі бойынша реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратураның көмегімен сілтілер мен бардыларды булау;

қара сілтінің, барды, бу және судың конденсаторға жіберілуін реттеу;

корпустағы будың, температура мен қысымды бақылау;

сілті іріктеу және оның тығыздығын тексеру;

буланған сілтінің қажетті санын содорегенерациялық бөлумен қамтамасыз ету;

сілті, барды, бу, су, электр энергиясының белгіленген шығу нормаларын сақтау;

конденсаттың тазалығын және оны булау аппараттарынан шығаруды бақылау;

жабдықтардың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін және қалыпты жұмыс істеуін қадағалау;

жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

472. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, коммуникациялар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

сульфатты целлюлоза өндірісінің жалпы тәсімі;

булау құрылғысы жұмысының технологиялық режимі;

сода балқыту пешінің жұмысына сілті тығыздығының әсері;

әлсіз және қатты сілтілердің құрамы;

булауды оңтайлы жүргізу шарттары;

сілті, барды, бу, су, электр энергиясының шекті нормалары.

473. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті булаушының басшылығымен өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан жоғары целлюлоза өндіретін зауыттардағы булау құрылғыларында сілтілер мен бардыларды булау процесін жүргізу;

сорғылардың, коммуникациялардың, сілті жинағыштардың қалыпты жұмыс істеуін қамтамасыз ету;

сілтіні айдау процесін қадағалау;

зауыттың өзге де цехтарымен байланысты жүзеге асыру;

реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен өнімділігі тәулігіне 100 тоннадан астам 250 тоннаға дейін жартылай целлюлоза өндірісі бойынша реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратураның көмегімен тәулігіне 250 тоннадан жоғары жартылай целлюлоза өндіретін сілтілер мен бардыларды булау;

қара сілтінің, барды, бу және судың конденсаторға жіберілуін реттеу;

корпустағы будың, температура мен қысымды бақылау;

сілті іріктеу және оның тығыздығын тексеру;

буланған сілтінің қажетті санын содорегенерациялық бөлумен қамтамасыз ету;

сілті, барды, бу, су, электр энергиясының белгіленген шығу нормаларын сақтау;

конденсаттың тазалығын және оны булау аппараттарынан шығаруды бақылау;

жабдықтардың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін және қалыпты жұмыс істеуін қадағалау;

жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою.

474. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

сульфатты целлюлоза өндірісінің жалпы тәсімі;

булау құрылғысы жұмысының технологиялық режимі;

сода балқыту пешінің жұмысына сілті тығыздығының әсері;
әлсіз және қатты сілтілердің құрамы;
булауды оңтайлы жүргізу шарттары;
сілті, барды, бу, су, электр энергиясының шекті нормалары.

Параграф 233. Сілті булаушы, 6-разряд

475. Жұмыс сипаттамасы:

өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан жоғары целлюлоза өндіретін зауыттардағы
булау құрылғыларында сілтілер мен бардыларды булау процесін жүргізу;

сорғылардың, коммуникациялардың, сілті жинағыштардың қалыпты жұмыс
істеуін қамтамасыз ету;

қара сілтінің, барды, бу және судың конденсаторға жіберілуін реттеу;

корпустағы будың, температура мен қысымды бақылау;

сілті іріктеу және оның тығыздығын тексеру;

буланған сілтінің қажетті санын содорегенерациялық бөлумен қамтамасыз
ету;

сілті, барды, бу, су, электр энергиясының белгіленген шығу нормаларын
сақтау;

конденсаттың тазалығын және оны булау аппараттарынан шығаруды
бақылау, жабдықтардың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу
аппаратурасының жай-күйін және қалыпты жұмыс істеуін қадағалау;

сілтіні айдау процесін, сорғылардың, коммуникациялардың, сілті
жинағыштардың қалыпты жұмыс істеуін қадағалау;

жабдықтың жұмысындағы ақаулықтарды жою;

зауыттың өзге де цехтарымен байланысты жүзеге асыру;

төмендеу білікті булаушыны басқару.

476. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

сульфатты целлюлоза өндірісінің жалпы тәсімі;

булау құрылғысы жұмысының технологиялық режимі;

сода балқыту пешінің жұмысына сілті тығыздығының әсері;

әлсіз және қатты сілтілердің құрамы;

булауды оңтайлы жүргізу шарттары;

сілті, барды, бу, су, электр энергиясының шекті нормалары.

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

Параграф 234. Тазалау жабдығының операторы, 1-разряд

478. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары оператордың басшылығымен жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннаға дейін тазалау аппаратында массаны тазалау процессін жүргізу;

массаны тазалау және сорттау процессін бақылау;

жабдықтың жұмысын бақылау;

жабдықтар мен коммуникацияны жуу және тазалау.

479. Білуге тиіс:

тазалау жабдығының, сорғы мен коммуникацияның құрылысы мен мақсаты.

Параграф 235. Тазалау жабдығының операторы, 2-разряд

480. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары оператордың басшылығымен жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан астам тазалау аппаратында немесе корд целлюлозасының екі тоғынында массаны тазалау процессін жүргізу;

массаны тазалау және сорттау процессін бақылау;
жабдықтар мен коммуникацияны жуу және тазалау;
массаны жалпы өнімділігі тәулігіне 100 тоннаға дейін тазалау аппаратында және мембраналық сұрыптауыштарда, центриклинерде, форттраптарда сүзу, тазалау және қоюлату процессін жүргізу;
массаның түсуін және оны сұрыптау кезектілігін реттеу;
сүзгінің, тазалау жабдығының жұмысын, массаның концентрациясын, тор мен электің жай-күйін бақылау;
оларды ауыстыруға қатысу;
жабдықты баптау;
бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

481. Білуге тиіс:

тазалау аппаратурасы мен коммуникацияның барлық жүйелерінің құрылысы мен мақсаты;
айналымдағы және таза судың қозғалу схемасы;
тазалау аппаратурасына берілуге тиіс масса көлемі;
сұрыптау сатылары бойынша талшықты тазалау дәрежесі.

Параграф 236. Тазалау жабдығының операторы, 3-разряд

482. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннаға дейін тазалау аппаратында массаны сүзу, тазалау және қоюлату процессін жүргізу;
массаның түсуін және оны сұрыптау кезектілігін реттеу;
сүзгінің, тазалау жабдығының жұмысын, массаның концентрациясын, тор мен электің жай-күйін бақылау;
оларды ауыстыруға қатысу;
жабдықты баптау;

бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

483. Білуге тиіс:

тазалау аппаратурасы мен коммуникацияның барлық жүйелерінің құрылысы мен мақсаты;

айналымдағы және таза судың қозғалу схемасы;

тазалау аппаратурасына берілуге тиіс масса көлемі;

сұрыптау сатылары бойынша талшықты тазалау дәрежесі.

Параграф 237. Тазалау жабдығының операторы, 4-разряд

484. Жұмыс сипаттамасы:

жалпы өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан астам тазалау аппаратында немесе корд целлюлозасының екі тоғынында массаны сүзу, тазалау және қоюлату процессін жүргізу;

массаның түсуін және оны сұрыптау кезектілігін реттеу;

сүзгінің, тазалау жабдығының жұмысын, массаның концентрациясын, тор мен электің жай-күйін бақылау;

оларды ауыстыруға қатысу;

жабдықты баптау;

бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

485. Білуге тиіс:

тазалау аппаратурасы мен коммуникацияның барлық жүйелерінің құрылысы мен мақсаты;

айналымдағы және таза судың қозғалу схемасы;

тазалау аппаратурасына берілуге тиіс масса көлемі;

сұрыптау сатылары бойынша талшықты тазалау дәрежесі.

Химиялық қайта өңдеуге және электр оқшаулауыш қағаз өндіруге арналған целлюлозаны тазалау кезінде процесті өздігінен жүргізетін болса 1 разрядқа жоғары тарификацияланады.

Параграф 238. Таллоль құрылғысының аппаратшысы, 2-разряд

486. Жұмыс сипаттамасы:

сульфатты сабынды жинақтау жәшігіне жинау;

сабынды қазандыққа айдау;

күкірт қышқылын араластыру және оны сабынды ажыратуға жіберу;

қара сілтіні ажыратуға, таллольді пісіруге және пісірілген таллольді
декантациялауға қатысу;

сульфатты сабынды қоюлату және ыдысқа салу;

бисульфат және инкрусты түсіру, таллольді кептіруге арналған бакқа қайта
жіберу;

төмендеу білікті аппаратшының басшылығымен жұмыстарды орындау.

487. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысы;

таллоль майын өндіру технологиялық режимі;

сабынның сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 239. Таллоль құрылғысының аппаратшысы, 3-разряд

488. Жұмыс сипаттамасы:

тәулігіне 20 тоннаға дейін өндіретін құрылғыларда таллоль майын алу
процесін жүргізу;

таллольды пісіру, пісірілген таллольді декантациялау;

пісіру режимін реттеу, қазандықтағы қышқылдың күштілігін, қысымды
және температураны қадағалау.

489. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы мен қолдану принципі;

таллоль пісіру режимі;
одан әрі өңдеуге жіберілетін таллоль майының сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 240. Таллоль құрылғысының аппаратшысы, 4-разряд

490. Жұмыс сипаттамасы:

тәулігіне 20 тоннадан астам 40 тоннаға дейін өндіретін құрылғыларда таллоль майын екі сатылы пісіру және декантациялау процесін жүргізу;

пісірудің технологиялық режимін реттеу;

жинақтау багына сульфатты сабынды жинау;

булау станциясына сұйықтықты айдай отырып қара сілтіні ажырату;

таллоль майын шаю және кептіру, сақтау бактарына айдау;

ағымдағы зертханалық талдауларды орындау;

жабдықтардың, коммуникациялар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын қадағалау;

анағұрлым жоғары білікті аппаратшының басшылығымен таллоль майын алудың үздіксіз процесін жүргізу.

491. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, коммуникациялар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

таллоль шикі майын алудың технологиялық процесі;

сабынның және таллоль майының сапасына қойылатын талаптар;

химикаттар мен шикізаттардың шығу нормалары;

зертханалық талдау жүргізу әдістері.

Параграф 241. Таллоль құрылғысының аппаратшысы, 5-разряд

492. Жұмыс сипаттамасы:

тәулігіне 40 тоннадан жоғары өндіретін құрылғыларда таллоль майын үздіксіз алу процесін жүргізу;

сульфат сабынын тұндыру, оған кейіннен сүзгілей отырып ыстық су араластыру, сабынға күкірт қышқылын салу;

сульфат сабынын, күкірт қышқылын, су, сода ерітіндісін, натрий бисульфатты мөлшерлеуді реттеу;

бақылау-өлшеу аспаптарының және талдау нәтижелері бойынша температуралық режимді, қысымды және басқа да көрсеткіштерді бақылау;

жартылай фабрикалардың шығу нормасын сақтау;

жабдықтардың, коммуникациялар мен бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын қадағалау.

493. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы және кинематикалық тәсімдері;

сабынның және таллоль майының сапасына қойылатын талаптар;

химикаттар мен шикізаттардың шығу нормалары;

зертханалық талдау жүргізу әдістері;

бақылау-өлшеу аспаптары мен құралдарын теңшеу және реттеу ережесі.

Параграф 242. Талшық шикізатын қайнатушы, 2-разряд

494. Жұмыс сипаттамасы:

орама жабын және оқшаулау материалдарды өндеуге арналған берілген режимге сәйкес талшықты шикізатты пісіру процесін жүргізу;

шар тәрізді пісіру қазандығына шикізатты салу;

химикаттарды мөлшерлеу, бөлу және қазандыққа құю;

бу қысымын реттеу;

қазандықты босату;

қазандықты келесі пісіруге дайындау.

495. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдық құрылымы;

пісірудің технологиялық режимі;

шикізат және даяр массаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 243. Талшықты материалдарды жуушы, 2-разряд

496. Жұмыс сипаттамасы:

пісірілген ескі-құсқы заттар мен өзге де талшықты материалдарды жуу және жартылай массаға өңдеу процессін жүргізу;

жартылай массалық ролды толтыруға дайындау;

жуушы және араластырушы ролды толтыру;

ескі-құсқы заттар мен өзге де талшықты материалдарды жуу және жартылай массаға өңдеу және жартылай массаны түсіру;

ролды тексеру және келесі салуға дайындау.

497. Білуге тиіс:

ролдың жабдықтары мен коммуникациясының құрылысы;

жартылай массаның сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 244. Талшықты материалдарды жуушы, 4-разряд

498. Жұмыс сипаттамасы:

пісірілген талшықты жартылай дайын өнімдерді жуу және ақша мен құжат жасайтын қағазды жасауға арналған жартылай массаға ұнтақтау;

ролдан жартылай масса шығару;

жартылай массаны жуу дәрежесі мен ұнтақтау сапасын белгіленген талаптарға сәйкес анықтау;

жабдықтың жұмысқа жарамдылығын бақылау.

499. Білуге тиіс:

бақылау-өлшеу аспаптарының мақсаты мен пайдалану ережесі;
өнім сапасын және талшық ұзындығын талдау әдістемесі;
жартылай массаның сапасының төмендеу себептері және оларды жою
тәсілдері.

Параграф 245. Таспаның орауын жазушы, 3-разряд

500. Жұмыс сипаттамасы:

боялған орамаларды толтыру және таспа жазу жартылай автоматында
белгіленген ұзындық бойынша орауышқа таспаның әр түрлі түрлерін орау;
орау ленталарын сұрыптай отырып, олардың сапасын бақылау.

501. Білуге тиіс:

станоктың құрылысы шығарылатын өнімнің техникалық шарттары.

Параграф 246. Тегістеу машинасының кептірушісі, 2-разряд

502. Жұмыс сипаттамасы:

тегістеуішті кептіру процессін жүргізу;
кептіру цилиндріндегі бу көлемін реттеу;
тегістеуіштің ылғалдығын және кептіру цилиндріндегі бу қысымын бақылау;
кептіру аппараттарының жұмысын бақылау;
кептіру қонышын реттеу;
машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу.

503. Білуге тиіс:

кептіру аппараттарының құрылысы;
тегістеуішке құю, престеу және кептіру технологиялық процессі.

Параграф 247. Тегістеу машинасының машинисі, 4-разряд

504. Жұмыс сипаттамасы:

бөлу цилиндрінде қағаз таспаны құю процессін жүргізу;

тегістеу машинасының барлық тораптарының жұмысын, өндірілетін тегістіктің саны мен сапасын бақылау;

бөлу цилиндрінде түсетін массаның концентрациясын, ұнтақталу дәрежесі мен өзге де сапалық көрсеткіштерін бақылау;

бөлу цилиндрінде тегістеменің қалыптасу барысын бақылау, нөмірді реттеу; тегістеу машинасының барлық тораптары мен механизмдерін баптау және реттеу;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау.

505. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және жұмыс режимі;

коммуникация схемасы;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидаттары;

бастапқы шикізаттың сапалық көрсеткіштері;

жартылай дайын өнімдерді, шұғаны, суды, буды, электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасы;

дайын өнімнің техникалық шарттары мен мемлекеттік стандарты.

Параграф 248. Тегістеу машинасының ораушысы, 1-разряд

506. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары ораушының басшылығымен тегістеуішті орауышқа орау;

өңделген тегістеуіші бар орауышты орамадан алу, тегістеуішті орауышқа салу;

тегістегіш таспасының үзіктерін жою;

тегістеуішті айналдыру бөліміне жеткізу.

507. Білуге тиіс:

орау құрылысы және тегістеуішті өңдеу технологиясы.

Параграф 249. Тегістеу машинасының ораушысы, 2-разряд

508. Жұмыс сипаттамасы:

тегістеуішті орауышқа орау;

тегістеуіштің тығырығын орауыштан алуға қатысу;

тегістеуіштің таспасын төменгі кептіру қонышына салу және кептіру қоныштарын реттеу;

өңделген тегістеуіштен орауышты алуға қатысу, тегістеуішті орауышқа салу, тегістегіш таспасының үзіктерін жою.

509. Білуге тиіс:

орау құрылысы және тегістеуішті өңдеу технологиясы.

Параграф 250. Тегістеу машинасының престеушісі, 1-разряд

510. Жұмыс сипаттамасы:

тегістеуішті престеу процессін жүргізу;

ылғал престерге, пресс қырғағышқа, қабылдау шұғасына және бөлгіш цилиндрге қызмет көрсету;

таспаны құюды және бүріккіштің жұмысын бақылау.

511. Білуге тиіс:

тегістеу машинасының құрылысы мен жұмыс қағидаты;

тегістеуішті құю технологиялық режим.

Параграф 251. Темекі сүзгісіне арналған қағазды жасау машинасының машинисі, 4-разряд

512. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен темекі сүзгісіне арналған қағазды сіңдіру процессін жүргізу;

қағаз орамасын стенділерге орнату және оны машинаға салу;

негіз-қағазды рилелеу;

орау және тығырықтарын алу.

513. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

қағаздың қасиеттері;

қағазды сіңдіру және кептіру режимі, дайын өнімнің сапа өлшемдері.

Параграф 252. Темекі сүзгісіне арналған қағазды жасау машинасының машинисі, 5-разряд

514. Жұмыс сипаттамасы:

темекі сүзгісіне арналған қағазды сіңдіру процессін жүргізу;

риле-аппаратты қажетті тереңдікке орнату;

қағаздың риле-аппарат арқылы кептіру камераларына өтуін бақылау;

қағаздың сіңдіру технологиялық режимінің сақталуын және дайын өнімнің сапасын бақылау;

негіз-қағазды жұмсаудың шекті нормасын сақтау;

қызмет көрсетілетін жабдықты баптау.

515. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен баптау ережесі;

негіз-қағаз бен рилеленген түрдегі қағаздың қасиеттері;
қағазды сіндіру, рилелеу және кептіру режимі;
бақылау-өлшеу аспабының жұмыс қағидаты;
дайын өнімнің сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 253. Термодисперстік құрылғының машинисі, 5-разряд

516. Жұмыс сипаттамасы:

түсі мен құрамы бойынша талшықтың біртекті массасы жасалғанға дейін өнімділігі тәулігіне 150 тоннаға дейін диспергаторларда диспергация процессін жүргізу;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысын бақылау;
макулатураны мөлшерлеу;
қысымды, температураны және диспергаторда будың берілуін реттеу;
жабдықтың жай-күйін бақылау;
оны басқару пульті арқылы іске қосу және тоқтату.

517. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
су, бу құбырларының, сорғының, бұрандалардың схемасы;
диспергациялау технологиялық режимі;
реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс қағидаты;
өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Өнімділігі тәулігіне 150 тоннадан астам диспергаторға қызмет көрсеткен кезде - 6-разряд.

Параграф 254. Тұсқағаз-баспа машинасының машинисі, 1-разряд

518. Жұмыс сипаттамасы:

бояуды машинаға жеткізу;

қағаз орамасын жазу және қағазды машинаға салуға қатысу;

астауды, шұға мен торды жуу.

519. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы мен қолданылатын бояулардың түрлері.

Параграф 255. Тұсқағаз-баспа машинасының машинисі, 2-разряд

520. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен жеті бояуға дейінгі суретті бар тұсқағаздарды басу;

ораманы орнату және баспаға арналған қағазды салу;

суретті білікті орнатуға және машина шұғасын керуге қатысу;

бояу құю және оның астаудағы деңгейін бақылау;

қағаз жаймасының керілуін реттеу;

баспаның дұрыстығын машинаның кері жағынан және ілу аппаратының жұмысын бақылау;

бояу аспаптарын құрастыру және бөлшектеу.

521. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

суретті біліктерді орнату тәсілдері және ілу аппараты жұмысының тәсімі;

негіз-қағаздың және бояудың қасиеттері және бояуды астауға құю деңгейі;

дайын кептіру режимі және өнімді жазу дұрыстығы.

Параграф 256. Тұсқағаз-баспа машинасының машинисі, 3-разряд

522. Жұмыс сипаттамасы:

үш түске дейін боялған бедерсіз тұсқағаздарды, бордюр, фриз, гобеленді басу;

құрғақ бедерлеу тәсілімен боялған қағаз жаймаға оны литографиялық бояумен баса отырып өрнек салу;

бедерлі және суретті біліктерді орнату, олардың қағазға басылуын, машина қозғалысы мен кептіру камерасындағы температураны реттеу;

бояу қабатының біркелкі жағылуын бақылау;

өнім сапасын бақылау;

жабдықты күту және оны баптау;

жеті бояудан астам бояумен боялған суретті тұсқағаздарды біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен басу.

523. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

бедерлі және суретті біліктерді орнату және салыстыру тәсілдері;

негіз-қағаз бен қолданылатын бояулардың қасиеттері.

Параграф 257. Тұсқағаз-баспа машинасының машинисі, 4-разряд

524. Жұмыс сипаттамасы:

барлық жүйе машиналарында үштен астам жеті түске дейін боялған тұсқағаздарды, бордюр, фриз, гобеленді бояусыз, боялған қағаздың үстінен, сондай-ақ мәрмәр қағазға басу;

суретті біліктерді орнату және салыстыру;

машинаның қозғалысын, машина шұғасы мен бояудың астауға құйылуын, кептіру камерасындағы температуралық режимді баспа технологиясына сәйкес реттеу;

бояу қабатының біркелкі жағылуын бақылау;

дайын өнімнің сапасын бақылау;

жабдықты күту және оны баптау.

525. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы;

негіз-қағаз бен қолданылатын бояулардың қасиеттері;

суретті біліктерді орнату және салыстыру тәсілдері;

дайын өнімнің мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

Жеті бояудан артық бояулы суретті басу кезінде - 5-разряд.

Параграф 258. Тұсқағаз суреттерін ауыстырып салушы, 4-разряд

526. Жұмыс сипаттамасы:

суретті түпнұсқадан калькаға оның контурын суреттің түсіне сәйкес келетін әрбір білігі бойынша дәлме-дәл сақтай отырып, болат инемен ауыстыру;

суреттің түпнұсқасының суретіне сәйкес келетін әрбір білікті бояумен боямалау.

527. Білуге тиіс:

суретті ауыстыру техникасы;

раппортты біліктің айналасына біріктіру тәсілдері;

білікті кескішпен теру кезінде суреттің фигурасын үлкейту және кішірейту.

Параграф 259. Тұсқағазға сурет салушы, 4-разряд

528. Жұмыс сипаттамасы:

ерекше суреттер мен ұлттық тұтытудағы озық үлгілердің суреттерін қалпына келтіру;

баспа білігінің диаметріне сәйкес суретті кішірейту және үлкейту;

барлық шрифтілеу жұмыстарын орындау.

529. Білуге тиіс:

суретті біліктерді жасау және баспа және тұсқағаз машиналарында қолданылатын жоғары баспа тәсілінің техникасы.

Параграф 260. Тұсқағазға суретті толтырушы, 1-разряд

530. Жұмыс сипаттамасы:

негіз тұсқағазды жазу және баспаға беру;

бояуды жеткізу, қолмен салу станогында монтан басуға қатысу;

тұсқағазды кептіру және дайын өнімді домалату.

531. Білуге тиіс:

тұсқағазды орау тәсілдері;

дайын өнімді кептіру және орау тәсілдері.

Параграф 261. Тұсқағазға суретті толтырушы, 3-разряд

532. Жұмыс сипаттамасы:

көп бояулы тегіс ағаш формалы сурет салу арқылы тұсқағазды декоративті өңдеу.

533. Білуге тиіс:

торлы тұсқағазды баспаға беру үшін таңдау;

бояу жәшігін, түстері бойынша бояуларды дайындау және оларды жәшікте ысқылау тәсілдері;

бояуларға формаларды дәлме-дәл салу жүйелілігі;

бояуларға формаларды дәлме-дәл салу тәсілдері;

бір суреттің барлық формалы бояуларын түпнұсқа суреттің контурымен дәлме-дәл салу тәсілдері.

Параграф 262. Түбін желімдеу машинасының машинисі, 2-разряд

534. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен
автоматтандырылған түбін желімдеу машинасында түп жасау процессін жүргізу;
түтіктерді тасымалдауышқа жіберу;
олардың дұрыс жүруін бақылау;
машинаның форматын ауыстыруға қатысу және машинаны баптау.

535. Білуге тиіс:

машинаның қызмет ету қағидаты;
жабық қаптарға қойылатын талаптар.

Параграф 263. Түбін желімдеу машинасының машинисі, 3-разряд**536. Жұмыс сипаттамасы:**

түп жасау процессін жүргізу;
түптің қалыптасу процессін реттеу, желім жағу және қаптың дайын түбін
қалыптастыру;
түтікті машинаға толтыру;
машинаның қалыпты жұмысын бақылау;
машинаның бөліктерін майлау;
форматты ауыстыруға басшылық жасау және қатысу;
пышақ орнату және машинаны баптау.

537. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы мен жұмыс қағидаты;
жабық қаптарды өндірудің технологиялық процесі;
қаптардың техникалық шарттары.

Түптерді автоматты желіде жасау кезінде - 4-разряд.

Параграф 264. Түтік жасау машинасының машинисі (түтікші), 2-разряд

538. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз орамасын көтеру және оны орау машинасына орнату;

қағазды орау және желімді астауға құю;

қағаз қозғалысын реттеу;

дайын қағаз түтігін бүгу станогына жеткізу;

станокқа орау, клапанды кесу және оны бүгу;

станок жұмысын реттеу.

539. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылысы және дайын өнімнің техникалық шарттары.

Параграф 265. Түтік жасау машинасының машинисі (түтікші), 3-разряд

540. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен түтік жасау процессін жүргізу;

қағазды орауға және желімді астауға құюға қатысу;

қағаздың қозғалуын және тұтастай ағын желісінің жұмысын реттеу.

541. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және желімделген қағаз қаптардың техникалық шарттары.

Параграф 266. Түтік жасау машинасының машинисі (түтікші), 4-разряд

542. Жұмыс сипаттамасы:

түтік жасау процессін жүргізу;

қағаз жаймасын салу және астауға желім құю;

машинаның барлық бөліктерінің қалыпты жұмыс істеуін және өңделетін
түтіктің сапасын бақылау;

форматты ауыстыруға қатысу;

қызмет көрсетілетін жабдықты баптау.

543. Білуге тиіс:

түтік жасау машинасының мақсаты, құрылысы мен жұмыс қағидаты және
қағаз қап жасау технологиясы;

қаптардың техникалық шарттары;

ақаулықтың себептері мен түрлері және олардың алдын алу және жою
шаралары.

Параграф 267. Түтік жасау машинасының машинисі (түтікші), 5-разряд

544. Жұмыс сипаттамасы:

желімделген қағаз қаптарды жасау процессін басқару;

тоғын тізбектің барлық тораптарының қалыпты жұмысын және өндірілетін
қаптың сапасын бақылау;

қызмет көрсетілетін жабдықты баптау.

545. Білуге тиіс:

тоғын тізбектің құрылысы;

желімделген қағаз қаптарды жасау технологиясы;

қаптарды жасаудың техникалық шарттары;

ақаулықтардың себептері, түрлері мен олардың алдын алу және жою
шаралары.

Параграф 268. Тігу машинасының машинисі, 2-разряд

546. Жұмыс сипаттамасы:

бір қабатты картоннан орау қорабын тігу;

машинаға сым орау және оның керілуін реттеу;

тігу сапасын және машинаның жұмысқа жарамды жай-күйін бақылау.

547. Білуге тиіс:

сымдау-тігу машинасының құрылысы, оларды реттеу тәсілдері;

қорап түржиыны;

дайын өнімді тігу, орау және қатарлап реттеу ережесі;

бұйымды тігу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 269. Тігу машинасының машинисі, 3-разряд

548. Жұмыс сипаттамасы:

жаппай өндірістегі пішілген бөлшектерден орау қорабын және бүрмеленген картоннан әр түрлі құрылымды жәшік тігу;

машинаға сым орау және оның керілуін реттеу;

тігу аппараттарын шикізаттың тығыздығына және сымның қимасына байланысты баптау;

тігу сапасын және машинаның жұмысқа жарамды жай-күйін бақылау;

бүрмеленген картоннан жәшік жабыстыру;

түсетін дайындамалардың сапасын бақылау;

бүрмеленген картонның қалыңдығына байланысты роликтердің арасындағы қашықтықты реттеу.

549. Білуге тиіс:

сымдау-тігу және желімдеу машинасының құрылысы;

оларды шикізаттың тығыздығына және сымның қимасына байланысты реттеу тәсілдері;

қорап, жәшік және өзге де бұйымдардың шикізаттың түрлері, мөлшері мен мақсатына қарай түржиыны;

дайын өнімді тігу, бүктеу, желімдеу, орау ережесі;

бұйымды тігу және желімдеу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 270. Ұзын талшықты қағаз машинасының кептірушісі, 2-разряд

550. Жұмыс сипаттамасы:

ұзын талшықты қағазды кептіру процессін жүргізу;

ылғал қағаз таспаны кептіру цилиндрлеріне, каландрға және орау барабандарына ауыстыру;

қағаздың керілуін және оны кептіру процессін бақылау;

кептіру цилиндрлері мен престерінің жылдамдығын, кептіру цилиндрлерінің температурасы реттеу, қағазды кептіруден кейін дымқылдату;

жасалған қағазды барабаннан алу;

тор мен шұғаны ауыстыруға қатысу.

551. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы;

мақтаның, синтетикалық талшықтың техникалық сипаттамасы, олардың қасиеттері;

сіндіруге арналған желімнің қасиеттері және кептірудің температуралық режимі;

ұзын талшықты қағаздың барлық түрлерінің сапалық көрсеткіштері;

қағазды кейіннен өңдеу кезінде оның ылғалдығының қағаздың сапасына тигізетін әсері.

Ұзын талшықты беріктігі тең қағазды жасау кезінде - 3-разряд.

Параграф 271. Ұзын талшықты қағаз машинасының машинисі, 3-разряд

552. Жұмыс сипаттамасы:

ұзын талшықты қағаз өндірісі бойынша машинаның кардотарау бөлігінде талшықты тарау процессін жүргізу;

жайманың өн бойында бірдей тығыздықты қамтамасыз ету үшін холстты орнату және тегістеу;

талшықты тарауды бақылау;

кардотаспаны қайрау үшін арқан дайындау және машинаны тозандандыру;

қайрау және машинаны тозандандыру;

таспаның мақта тарамын кардотарау машинасынан машинаның ылғал бөлігіне ауыстыру;

машинаның керек-жарақтарын жуу және ауыстыруға қатысу.

553. Білуге тиіс:

машинаның кардотарау бөлігінің құрылысы мен жұмыс қағидаты;

мақтаның техникалық сипаты;

ұзын талшықты қағаздың сапалық көрсеткіштері.

Параграф 272. Ұзын талшықты қағаз машинасының машинисі, 4-разряд

554. Жұмыс сипаттамасы:

ұзын бойлық-берік ұзын талшықты қағаз өндірісі процессін жүргізу;

желім құрамын машинаның астауына құю және желімді ұзын талшықты қағазға сіндіру;

желімдеу дәрежесін, нығыздау процессі мен машинаның керек-жарақтарының жай-күйін бақылау;

біліктілігі анағұрлым төмен машинистердің жұмысына басшылық жасау;

машинаның керек-жарақтарын жууға және ауыстыруға қатысу.

555. Білуге тиіс:

машинаның құрылысы мен жұмыс қағидаты;

мақтаның техникалық сипаты;

сіндіруге арналған желімнің қасиеттері;

ұзын талшықты қағаздың сапалық көрсеткіштері.

Беріктігі тең ұзын талшықты қағаз жасау кезінде 1 разрядқа жоғары тарификацияланады.

Параграф 273. Ұнтақтаушы, 1-разряд

556. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары ұнтақтаушының басшылығымен ұнтақтау процессін жүргізу;

шикізатты тасымал құралдарына арту;

шикізатты ролға жеткізу;

шикізатты ролға ролшының нұсқауы бойынша біркелкі арту;

шикізатты үздіксіз ұнтақтау кезінде – гидрожіберу тасымалдаушына шүберек толтыру;

ролл барабандарын реттеуге және жапсыруға қатысу.

557. Білуге тиіс:

ролдың құрылысы мен жұмыс қағидаты;

шикізаттың түрлері мен сорттары.

Параграф 274. Ұнтақтаушы, 2-разряд

558. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз бен картонның қарапайым түрлерін жасау кезінде талшықты ұнтақтау, пісірілген шүберекті және басқа да талшықты материалдарды жуу және жартылай массаға қайта өңдеу процессін жүргізу, сондай-ақ біліктілігі анағұрлым жоғары ұнтақтаушының басшылығымен өнімділігі тәулігіне 300 тоннаға дейін үздіксіз қолданыстағы ыстық ұнтақтау рафинерінде ұнтақтау;

жартылай дайын өнімдерді, толықтырғыш пен желімді ұнтақтау аппаратурасына: гидروطльперге, конус диірменге, ролға, сырғымалар мен тағы басқа жіберу және тиеу;

конус диірмендерге өздігінен қызмет көрсету;
ұнтақталған массаны одан әрі өңдеу үшін әперуге қатысу және жартылай
массаны түсіру;
жабдықты келесі тиеуге дайындау.

559. Білуге тиіс:

ұнтақтаушы аппаратурасының құрылыс;
талшықты материалдарды ұнтақтаудың технологиялық режимі;
жартылай массаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 275. Ұнтақтаушы, 3-разряд

560. Жұмыс сипаттамасы:

ақша жасайтын, бедерлі, құжатқа арналған, құрамында жоғары сортты
мақта бар, конденсаторлық, филиграндық, картографиялық, фотоастарлық,
литографиялық, шай орайтын, эстамптық, подпергаменттік, жазуға арналған,
перфокарталық қағаз өндіруге арналған массаны дайындау процессін жүргізу,
сондай-ақ біліктілігі анағұрлым жоғары ұнтақтаушының басшылығымен жалпы
өнімділігі тәулігіне 300 тоннадан астам үздіксіз қолданыстағы ыстық ұнтақтау
рафинерінде ұнтақтау;

жартылай дайын өнімдерді, толықтырғыш пен желімді ұнтақтау
аппаратурасына жеткізу және тиеу;

ұнтақталған массаны одан әрі өңдеу үшін жіберу;

жабдықты жұмысқа дайындау;

картон өндірісіне арналған массаны дайындау процессін өздігінен жүргізу;
ролға пышақ салуды және үздіксіз жұмыс істеп тұрған аппаратураны
реттеу;

ұнтақтау, толықтыру, желімдеу процессін, массаның түсін, композициясын,
концентрациясы мен сапасын реттеу;

целлюлоза мен жартылай целлюлозаны алдын ала ыстық ұнтақтау және жуу
құрылғысының алдында сұрыптау процессін жүргізу;

процестің автоматты реттелуін, сигналдық құрылғыларды және рафинер тоқтатқышының автоматты құрылғысын бақылау;

дайын ұнтақталған массаны одан әрі өңдеу үшін жеткізу;

жабдық жұмысының технологиялық режимін және электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасын сақтау;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысы мен жай-күйін бақылау.

561. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

ыстық ұнтақтау, сұрыптау және жуу жабдығының жұмыс схемасын қоса алғанда массаны ұнтақтаудың технологиялық процессі;

рафинерлердің, массаны сұрыптаудың, целлюлозаны сүзгіде жуудың жұмыс режимі;

массаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 276. Ұнтақтаушы, 4-разряд

562. Жұмыс сипаттамасы:

типографиялық (№ 1 басқа), газеттік, форзацдық, мундштуктық, кабельдік, фибраға, калькаға арналған және жарыққа сезімтал қағазды; электр оқшаулауыш, матрицалық, борлау, сүзілген, төсемелік, жабындық, қаптама, су өткізбейтін ашық өнді картон жасауға арналған массаны дайындау жөніндегі талшықты ұнтақтау процессін жүргізу, сондай-ақ жалпы өнімділігі тәулігіне 300 тоннаға дейін үздіксіз қолданыстағы ыстық ұнтақтау рафинерінде ұнтақтау;

электронды сигнал беруші аспаптармен және реттеуішпен жабдықталған автоматтандырылған дайындау бөлімін орталықтандырылған басқару пультінен қызмет көрсету;

ролға пышақ салуды және үздіксіз жұмыс істеп тұрған аппаратураны реттеу;

ұнтақтау, толықтыру, желімдеу процессін, массаның түсін, композициясын, концентрациясы мен сапасын реттеу;

процестің автоматты реттелуін, сигналдық құрылғыларды және рафинер тоқтатқышының автоматты құрылғысын бақылау;

дайын ұнтақталған массаны кейін тағы өңдеу үшін жіберу;

жабдық жұмысының технологиялық режимін және электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасын сақтау;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмысы мен жай-күйін бақылау;

біліктілігі анағұрлым төмен ұнтақтаушының жұмысына басшылық жасау.

563. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

ыстық ұнтақтау, сұрыптау және жуу жабдығының жұмыс схемасын қоса алғанда массаны ұнтақтаудың технологиялық процессі;

рафинерлердің, массаны сұрыптаудың, целлюлозаны сүзгіде жуудың жұмыс режимі;

массаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 277. Ұнтақтаушы, 5-разряд

564. Жұмыс сипаттамасы:

ақша жасайтын, бедерлі, құжатқа арналған, құрамында мақта бар, конденсаторлық, филиграндық, картографиялық, подпергаменттік, пергаменттік, фотоастарлық, иллюстрациялық (литографиялық), шай орайтын, офсеттік, терең баспаға арналған, типографиялық № 1, жазуға арналған эстамптық және перфокарталық массаны дайындау процессін жүргізу;

жалпы өнімділігі тәулігіне 300 тоннадан астам үздіксіз қолданыстағы ыстық ұнтақтау рафинеріне қызмет көрсету;

ұнтақтау аппаратурасына пышақ салуды, ұнтақтау, толықтыру, желімдеу процессін, массаның түсін, композициясын, концентрациясы мен сапасын реттеу;

ұнтақтау процессін аспаптар бойынша бақылау;

дайын ұнтақталған массаны кейін тағы өңдеу үшін жіберу;

шектес өндірістермен байланыс жасау;

біліктілігі анағұрлым төмен ұнтақтаушының жұмысына басшылық жасау.

565. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;

ыстық ұнтақтау, сұрыптау және жуу жабдығының жұмыс схемасын қоса алғанда массаны ұнтақтаудың технологиялық процессі;

рафинерлердің, массаны сұрыптаудың, целлюлозаны сүзгіде жуудың жұмыс режимі;

массаның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 278. Фибра бұйымдарды лактаушы, 2-разряд

566. Жұмыс сипаттамасы:

фибра бұйымдарға қолмен және станокта лак жағу;

лактауға арналған фибра бұйымдарды дайындау және лак жасау;

бұйымдарды кептіру.

567. Білуге тиіс:

лактың құрамы мен жасау әдістері, лактау технологиясы;

фибра бұйымдардың қасиеттері мен маркалары.

Параграф 279. Фибра және құятын қағаз бұйымдарды желімдеуші, 3-разряд

568. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті желімдеушінің басшылығымен фибра парақтарын желімдеу процесін жүргізу;

сығымдағыштағы құйылатын қағаз бұйымдарды желімдеу;

желімделген фибраны кесуге және тазаланған қағаз бұйымдарды ұстауға апару;

фибраны пакеттерге жинақтау;

кептіргеннен кейін қағаз бұйымдарды жылжыту, желім жағу;

бөлшектерді жөндеу.

569. Білуге тиіс:

сығымдағыштардың құрылымы; оларды басқару ережесі мен желімдеу процесін реттеу;

желім заттар;

желімдегеннен кейін қағаз бөлшектерді ұстау мерзімдері.

Параграф 280. Фибра және құятын қағаз бұйымдарды желімдеуші, 4-разряд

570. Жұмыс сипаттамасы:

сығымдағыштардағы фибра парақтарын желімдеу және кептіру процесін жүргізу;

желімдеу фибраларының жарамдылығын айқындау, фибраны қалыңдығы, сапасы, бетіне және қасиетіне қарай іріктеу;

желімдеуге арналған бакелит және басқа да шайырларды дайындау;

фибраның қасиетіне, желімнің қалыңдығы және сапалы көрсеткіштеріне қарай желімдеу режимін таңдау.

571. Білуге тиіс:

қыздырып сығымдағыштардың құрылымы;

желімдеудің технологиялық процесі;

фибра және желім шайырының қасиеті;

фибраның маркасына, қалыңдығына және сапалық көрсеткіштеріне қарай
желімдеу режимі.

Параграф 281. Фибра жуушы, 2-разряд

572. Жұмыс сипаттамасы:

фибра жуу;

фибраның бетіндегі тұздарды жуу машинасында шаю және жуылған
фибраны қатарлап реттеу;

машинаны бақылау.

573. Білуге тиіс:

машинаның жұмыс шарттары мен фибраның сапалық көрсеткіштері.

Параграф 282. Фибра июші, 3-разряд

574. Жұмыс сипаттамасы:

фибраны станокта ию;

фибра дайындамаларын қалыңдығы мен сапасына қарай іріктеу;

крандарды айлабұйымдарда ию;

бұлауды жұмысқа дайындау;

бұлауға жіберу және шылапшынның фибра корпусын қыздыру;

корпустың шетін сулау;

фибра корпусының ернеуін станокта ию, мойнына сым қою;

даярланатын өнімнің сапасын бақылау;

станокты баптау және реттеу.

575. Білуге тиіс:

станок пен бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы мен жұмыс істеу
принципі;

шылапшын, шабадан және иілген қораптар жасау технологиялық режимі;
фибраның сұрыптары;
ақау себептері мен оларды жою тәсілдері.

Параграф 283. Фибралаушы, 2-разряд

576. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары фибралаушының басшылығымен үздіксіз
әдіспен фибралау процессін жүргізу;

фибра жаймасын пісу торабына салу және шикі фибраны хлорлы цинк
ерітіндісі бар астауға салу;

фибраның астаудан астауға қозғалуын бақылау және оны түзету;

астаудағы ерітіндінің қыздырылуын бақылау;

жетекші біліктердің мойынтіректерін майлау;

мамут-сорғының жұмысын бақылау және оларды реттеу.

577. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

фибра өндірісінің технологиялық процессі;

шикізат пен химикаттарды жұмсаудың шекті нормасы;

дайын өнімнің техникалық шарттары.

Параграф 284. Фибралаушы, 3-разряд

578. Жұмыс сипаттамасы:

тұрақты және үздіксіз қызмет ететін фибралау процессін жүргізу;

ораманы жеткізу және орнату;

хлорлы мырыш ерітіндісін дайындау;

қағаз жаймасын толтыру;

фибралаушы цилиндрдің белгіленген температурасын, сіңдіру астауындағы ерітіндінің температурасын және престеуші цилиндрлердің бетін, оралуын, сіңдірілуін және престелуін бақылау;

орама мен ақаулықты өлшеу;

фибраны екіжақты каландрлеу;

қыздыруды, біліктің қысымы мен ылғалдату дәрежесін реттеу;

фибра жаймасының біліктер арқылы өтуін бақылау;

қаптау дәрежесін, біліктердің жай-күйін бақылау;

жарықты жинау және оны престеу;

жайманы техникалық шарттарға сәйкес жұқа қабаттарға кесу;

фибраны орамаларға орау және оларды алу;

фибра түтіктерін станокта алмалы-салмалы өзектен алу;

жиегін жатқызу;

дайын қабат фибраны сұрыптау.

579. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

фибра өндірісінің технологиялық процессі;

шикізат пен химикаттарды жұмсаудың шекті нормасы;

дайын өнімнің техникалық шарттары.

Параграф 285. Фибралаушы, 4-разряд

580. Жұмыс сипаттамасы:

шикі фибраны пісу торабына, хлорлы мырыш ерітіндісі құйылған астауға, алдын ала кептіру камерасына салу;

фибраны кептіру процессін жүргізу;

фибраны сілтілендіру технологиялық режимін, астаудың толтырылуын бақылау;

фибраға қажетті бояулар мен химикаттарды дайындау;
тоңазытқыш цилиндрдің жұмысын реттеу;
каландрлеу процессін және оралуын бақылау;
цилиндрге будың берілуін реттеу;
баяу хлорлы мырыш ерітіндісін мамут-сорғымен айдау;
будың цилиндрге берілуін реттеу;
жайманың ылғалдығын және конденсаттық ыдыстардың жұмысын бақылау;
қағазды, химикаттарды, буды, су мен ылғалдықтың белгіленген
ылғалдығын жұмсаудың шекті нормасын сақтау;
жабдықты пайдалану ережесін сақтау.

581. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
шикізат пен химикаттарды жұмсаудың шекті нормалары;
бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;
фибра өндірісінің технологиялық процессі және дайын өнімнің техникалық
шарттары.

Параграф 286. Фибралаушы, 5-разряд

582. Жұмыс сипаттамасы:

фибралау процессін жүргізу;
фибра жаймасын сіндіруші астауға, престоуші цилиндрге және кесу
торабына салу;

фибра маркасы мен қағаздың сапасына (ерітіндінің концентрациясы мен
температурасы, ерітінді құрамындағы хлорлы кальций және фибра машинасы
цилиндрлерінің температурасы) байланысты фибралау шарттарын іріктеу;
сіндіру, машинада фибралау процессін және шикі фибраның престоуші
цилиндрге оралу сапасын бақылау;
қатпарларды, көпіршіктерді және басқа да ақаулықтарды жою;

қағаздың цилиндрге оралу сапасын бақылау;
жабдықтарды пайдалану ережесін, фибраны өндіру кезінде сапалық және
сандық көрсеткіштерді, қағаз бен химикатты жұмсаудың шекті нормасын сақтау.

583. Білуге тиіс:

фибралау машинасының құрылысы;

фибра маркасы;

фибралаудың технологиялық процессі;

дайын өнімінің техникалық шарттары;

шикізат пен химикатты жұмсаудың шекті нормасы.

Параграф 287. Фибраны егеуші, 2-разряд

584. Жұмыс сипаттамасы:

қалың фибраның жиегін кесу, оны дайындамаларға егеу;

түтіктерді, кесектерді егеулеу және түтіктердің ақаулы бөліктерін кесу;

таспалы егеуді қайрау, тістерін ажырату, араны станокқа орнату.

585. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

фибра ақаулықтарының түрлері және дайын өнімнің техникалық шарттары;

фибраны егеулеу ережесі.

Параграф 288. Фибра сілтілеу жөніндегі аппаратшы, 2-разряд

586. Жұмыс сипаттамасы:

түтікшелі және жайма фибраларды диффузорға салуға дайындау;

жайма фибраны пачкаларға қалау және оларды айылбастармен немесе
қысқыштармен ілу;

түтікті фибраны кесік жерге орнату;

диффузорларға салу, хлорлы мырыш ерітінділерін айдау және сілтілеу процесінде фибраларды іріктеу;

диффузорларды босату.

587. Білуге тиіс:

түрлі маркадағы және қалыңдықтағы фибраларды салу нормасы мен шарттары;

фибра және ерітінділердің температуралық шарттары;

жабысып қалуды болдырмау үшін фибраларды іріктеу режимі.

Параграф 289. Фибра сілтілеу жөніндегі аппаратшы, 4-разряд

588. Жұмыс сипаттамасы:

фибраны сілтілеу процесін жүргізу;

диффузорларды салуға дайындау;

диффузорларға хлорлы мырыш құрамына байланысты қышқылдарға құю;

фибрада көбіктің болмауы үшін диффузор батареяларда сілтілеу процесін, концентрацияны және ерітіндіні төмендету жылдамдығын бақылау;

жайма және түтіктерді желімдеудің алдын алу үшін және біркелкі сілтілеу үшін диффузорлардағы фибраның жай-күйін қадағалау;

хлорлы мырыш ерітінділерді айдау;

диффузорлардан концентрациялау ерітіндісін іріктеу және оны булауға жіберу;

диффузорларды толтыру және түсіруге қатысу.

589. Білуге тиіс:

қызмет көрсету жабдықтарының, коммуникация жай-күйінің құрылымы мен жұмыс принципі;

фибраны сілтілеу процесі;

фибраға қойылатын талаптар;

диффузорлар дайындау ережесі.

Параграф 290. Фибра түтіктерді біліктеуші, 3-разряд

590. Жұмыс сипаттамасы:

фибра түтіктерді біліктеу процесін жүргізу;

түтіктердің берілген партиясы үшін калибрлерді таңдай отырып илемдеу
біліктері арқылы оларды бірнеше рет өткізіп түтіктерді өңдеу және калибрлеу;

түтіктердің мөлшеріне және сапасына қарай булау режимін таңдай отырып
оларды булау жолымен түтіктерді пластификациялау;

түтіктерді калибрленген болат өзекшелерге кигізу;

біліктеу кезінде түтіктердің шығуына қарай илемдеу білігін реттеу және
түтіктерден өзекшелерді алу;

біліктеу процесінде түтіктердің мөлшерін, формасын және сапасын
бақылау.

591. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы мен жұмыс принципі;

түтіктердің мөлшері және сапалық көрсеткіштері;

фибраны бумен пластификациялаудың технологиялық процесі;

өзекшелердегі түтіктерді біліктеу режимдері;

даяр түтіктердің техникалық шарттары.

Параграф 291. Форма жасаушы, 4-разряд

592. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті жасаушының басшылығымен өрнекті және тегіс
теңестіргіштер мен цилиндрлер жасау;

тор жиектерін белгілеу;

теңестіргіштер мен цилиндрлерге өрнекті және тегіс торларды тігу;

барлық нөмірдегі түрлі тігісті торларды жөндеу және тігу;
қағаз жасайтын үстелді және цилиндрлі машиналарда торларды жөндеу.
593. Білуге тиіс:
тегіс және өрнекті теңестіргіш цилиндрлер мен торларды тігу тәсілдері;
тор нөмірлері.

Параграф 292. Форма жасаушы, 5-разряд

594. Жұмыс сипаттамасы:
өрнекті және тегіс теңестіргіштер мен цилиндрлер жасау;
торларды, кесіктерді теңестіргіштер мен цилиндрлерде дәнекерлеу;
жалпы және жергілікті контрштампылар жасау;
торды жергілікті белгі бойынша белгілеу;
теңестіргіштер мен цилиндр негізіне тор тігу;
қағазды отырғызу және созғылау белгілері.
595. Білуге тиіс:
теңестіргіштер мен цилиндр, контрштампы жасау процесі;
өрнек жасау тәсілдері.

Параграф 293. Форма жасаушы, 6-разряд

596. Жұмыс сипаттамасы:
дөңгелек тор машиналардың тегістегіштері мен цилиндрлері үшін су
белгілері бар торларды штампылау;
даяр қағаз сызбасы бойынша штампылаудан алдын торларды белгілеу,
күйдіру;
тегістегіш және цилиндр шеңберінің ұзындығын есепке ала отырып
торларды өрнегі бойынша кесу;

тегістегіштер мен цилиндрлердегі тор жиектерін газбен дәнекерлеу
тігісімен біріктіру;

контрштампыға гарт құю;

құйылатын қағаз форматын цилиндрге орнату.

597. Білуге тиіс:

теңестіргіштер жасау процесі мен арнайы қағаз құю режимі;

торларды белгілеу және күйдіру ережесі.

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

Параграф 294. Химикат жіберуші жұмысшы, 2-разряд

599. Жұмыс сипаттамасы:

химикаттарды, сұйылтылған газ: хлор, аммиак, күкірт газы құйылған
цистерналарды қабылдау;

химикатты қайта сору және оны өндіріске жіберу;

химиялық талдау жүргізу үшін сынамаларды іріктеу.

600. Білуге тиіс:

цистернаның құрылысы, оларды іске қосу, сөндіру және қыздыру ережесі;

химиялық талдауға арналған сынамаларды іріктеу ережесі.

Параграф 295. Химиялық ағаш масса қайнатушы, 2-разряд

601. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті пісірушінің басшылығымен химиялық ағаш
массасын пісіру;

қазандықтарға баланс салу;

ол сіңгеннен кейін қазандықтан алу және қазандықтарды келесі пісіруге
дайындау;

сіндіру ерітіндісін жасау және ерітіндіні қазандыққа тасымалдау.

602. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылымы мен жұмыс істеу принципі,

сіндіру ерітіндісінің құрамы;

баланс салу және түсіру ережесі;

сіндіру ерітіндісін жасау тәсілдері.

Параграф 296. Химиялық ағаш масса қайнатушы, 4-разряд

603. Жұмыс сипаттамасы:

балансты сіндіру пісіру процесін жүргізу;

балансты вагоншаны сіндіру қазандығына салу, сіндіру ерітіндісін айдау;

сіндіру сапасын айқындау;

қазандықтан балансты шығару;

қазандықты келесі пісіруге дайындау және байқау;

өңделген ерітіндіні түсіру;

химиялық ағаш массаның шығуын қамтамасыз ету;

қазандықтарды келесі пісіруге дайындауға қарау.

604. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың, коммуникациялардың құрылымы;

сіндіру ерітіндісінің химиялық құрамы;

сіндірілген баланстың сапалық көрсеткіштері;

ағашқа сіндіру процесіне әсер ететін факторлар, және химиялық ағаш массасының сапалық көрсеткіштері.

Параграф 297. Хлорлаушы, 2-разряд

605. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары хлорлаушының басшылығымен ақ сыр ерітіндісін дайындау;

ағарту ерітіндісін дайындаудың жекелеген операцияларын орындау;

цистернадан хлорды шығару;

жабдықты күтіп ұстау.

606. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың мақсаты және коммуникация схемасы;

ақ сыр ерітіндісін дайындауға қажетті химикаттардың қасиеттері.

Параграф 298. Хлорлаушы, 3-разряд**607. Жұмыс сипаттамасы:**

өнімділігі тәулігіне 250 тоннаға дейін целлюлоза зауыттарының ағарту бөлімдерінің ақ сыр ерітіндісін дайындау, сұйық хлордың хлораторға берілуін және әк сүтінің хлормен байытылуын реттеу;

цистернадан сұйық хлорды ыдыстарға түсіру және оның өндіріске берілуі жұмысына басшылық жасау;

ерітіндіні сақтау және өндіріске берілудің белгіленген режимін қамтамасыз ету;

әк сүті мен ақ сыр ерітіндісінің қаттылығын айқындау;

күкірт қышқылы мен натрий хлоратын езу және беру;

компрессорлық құрылғының сорғысының жұмысын реттеу;

реакторлар мен сору бағаналарындағы сұйылуды, ақ сырдық ағарту цехына берілуін бақылау;

химикатты, қысыңқы ауаны, суды, бу мен электр энергиясын жұмсау нормасын сақтау;

жабдықтың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін және оның герметикалығын бақылау.

608. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың мақсаты мен құрылысы;
коммуникацияның, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының схемасы;
ақ сыр ерітіндісінің сапалық көрсеткіштері мен химикатты, қысыңқы ауаны,
суды, бу мен электр энергиясын жұмсау нормасы.

Өнімділігі тәулігіне 250 тоннадан астам целлюлоза зауыттарының
жекелеген бөлімшелеріне қызмет көрсеткен кезде - 4-разряд.

Параграф 299. Хлорлаушы, 5-разряд

609. Жұмыс сипаттамасы:

реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының көмегімен хлор қос
тотығының ақ сыр ерітіндісін дайындау процессін жүргізу;

натрий хлоратының, күкірт қышқылының, күкірттің газ тәрізді қос
тотығының және реакторға түсетін және сіңіру бағанасына берілетін
салқындатушы судың берілуін реттеу;

газ өткізгіштердегі қысымды бақылау;

ағарту ерітіндісін дайындау жөніндегі құрылғыларды іске қосу және
тоқтату;

жабдықтың, реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйін, оның
герметикалығын бақылау.

610. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және коммуникацияның, ақтау
ерітіндісін дайындау жөніндегі реттеу және бақылау-өлшеу аппаратурасының
схемасы;

хлор қос тотығын және өзге де ағарту ерітінділерін дайындау
технологиялық процессі;

ерітінді жасау үшін қолданылатын негізгі реагенттерді бақылау схемасы
және талдау әдістері;

химикаттарды, суды, бу мен электр энергиясын жұмсаудың шекті нормасы.

Параграф 300. Целлюлоза диффузоршысы, 2-разряд

611. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті диффузоршының басшылығымен тәулігіне 250 тоннаға дейін өнім беретін шаятын аппаратурада целлюлоза және жартылай целлюлозаны шаю процесін жүргізу;

массаны шаю құрылғысына салу;

массаны шаю және оны жуып шығару;

қара сілтіні қайнату цехына және сұрыптау бөліміне, таллоль сабынды өнімдерді өңдеу цехына, ыстық суды шаюға және каустизациялау цехына булауға айдау;

коммуникациялардың, реттейтін аппаратураның, жабдықтардың жай-күйін және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін қадағалау.

612. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының қызметі;

коммуникациялардың мен сорғыларды блоктау тәсімі;

жабдықтарды іске қосу және тоқтату тәртібі;

шаю технологиясы;

су, электр энергиясының шекті шығу нормасы.

Параграф 301. Целлюлоза диффузоршысы, 3-разряд

613. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті диффузоршының басшылығымен тәулігіне 250 тоннадан асатын өнім беретін үздіксіз шаятын аппаратурада целлюлоза және жартылай целлюлозаны шаю процесін жүргізу;

массаны шаю құрылғысына салу;

массаны шаю және оны жуып шығару;

кара сілтіні қайнату цехына және сұрыптау бөліміне, таллоль сабынды өнімдерді өңдеу цехына, ыстық суды шаюға және каустизациялау цехына булауға айдау;

осы бөлімдермен тұрақты байланысты жүзеге асыру;

коммуникациялардың, реттейтін аппаратураның, жабдықтардың жай-күйін және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін қадағалау;

тәулігіне 250 тоннаға дейін өнім беретін шаятын аппаратурада целлюлоза және жартылай целлюлозаны шаю процесін жүргізу;

диффузорларды түсіру, шаю және жуып тазартуды, сілтілердің күштілігін, судың температурасын және торшалардың тазалығын бақылау;

бұтанақ ұстағыштарға, вакуум сүзгілерге, қысым сүзгілеріне массаның жіберілуін, масса концентрациясын және сілті тығыздығын саты бойынша көп сатылы үздіксіз құрылғыларда реттеу;

ыстық судың тазалығын, шайылатын және араластырылатын судың және сілтінің шығынын, торшалардың тазалығын, целлюлозаны тазалау сапасын қадағалау;

булау және қайнату цехтарын берілген тығыздық пен температурада қара сілтімен және тазалау цехының таза жуылған целлюлозамен қамтамасыз ету;

целлюлозаны алдын ала ыстық ұнтақтау арқылы шайып ыстықтай ұнтақтауды және оны сұрыптауды бақылау;

бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша процесті реттеу;

жұмсау нормасын сақтау;

коммуникациялардың, реттейтін аппаратураның, жабдықтардың жай-күйін және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін қадағалау.

614. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс істеу принципі;

берілген тәсімдер бойынша массаны ыстықтай ұнтақтау технологиялық тәсімі бойынша түрлі шаятын аппараттарда шаю технологиясы;

массаның сапасы;

сілті тығыздығын айқындау;

су, бу, массаның, электр энергиясының шекті шығу нормасы.

Параграф 302. Целлюлоза диффузоршысы, 4-разряд

615. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті диффузоршының басшылығымен алдын ала ыстықтай ұнтақтайтын, химиялық өндеуге арналған целлюлозаны өндеуде, қағаз және электр оқшаулау және сүзгі картон өндеуде істейтін шаятын аппаратурада шаю процесін жүргізу;

массаны шаю құрылғысына салу;

массаны шаю және оны жуып шығару;

қара сілтіні қайнату цехына және сұрыптау бөліміне, таллоль сабынды өнімдерді өндеу цехына, ыстық суды шаюға және каустизациялау цехына булауға айдау;

осы бөлімдермен тұрақты байланысты жүзеге асыру;

коммуникациялардың, реттейтін аппаратураның, жабдықтардың жай-күйін және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін қадағалау;

тәулігіне 250 тоннадан жоғары өнім беретін шаятын аппаратурада целлюлоза және жартылай целлюлозаны шаю процесін жүргізу;

диффузорларды түсіру, шаю және жуып тазартуды, сілтілердің күштілігін, судың температурасын және торшалардың тазалығын бақылау;

бұтанақ ұстағыштарға, вакуум сүзгілерге, қысым сүзгілеріне массаның жіберілуін, масса концентрациясын және сілті тығыздығын саты бойынша көп сатылы үздіксіз құрылғыларда реттеу;

ыстық судың тазалығын, шайылатын және араластырылатын судың және сілтінің шығынын, торшалардың тазалығын, целлюлозаны тазалау сапасын қадағалау;

булау және қайнату цехтарын берілген тығыздық пен температурада қара сілтімен және тазалау цехының таза жуылған целлюлозамен қамтамасыз ету;

целлюлозаны алдын ала ыстық ұнтақтау арқылы шайып ыстықтай ұнтақтауды және оны сұрыптауды бақылау;

бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша процесті реттеу;
жұмсау нормасын сақтау;

коммуникациялардың, реттейтін аппаратураның, жабдықтардың жай-күйін және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін қадағалау.

616. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс істеу принципі;

берілген тәсімдер бойынша массаны ыстықтай ұнтақтау технологиялық тәсімі бойынша түрлі шаятын аппараттарда шаю технологиясы;

массаның сапасы;

сілті тығыздығын айқындау;

су, бу, массаның, электр энергиясының шекті шығу нормасы.

Параграф 303. Целлюлоза диффузоршысы, 5-разряд

617. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті диффузоршының басшылығымен алдын ала ыстықтай ұнтақтайтын, химиялық өңдеуге арналған целлюлозаны өңдеуде, қағаз және электр оқшаулау және сүзгі картон өңдеуде істейтін шаятын аппаратурада шаю процесін жүргізу;

диффузорларды түсіру, шаю және жуып тазартуды, сілтілердің күштілігін, судың температурасын және торшалардың тазалығын бақылау;

бұтанақ ұстағыштарға, вакуум сүзгілерге, қысым сүзгілеріне массаның жіберілуін, масса концентрациясын және сілті тығыздығын саты бойынша көп сатылы үздіксіз құрылғыларда реттеу;

ыстық судың тазалығын, шайылатын және араластырылатын судың және сілтінің шығынын, торшалардың тазалығын, целлюлозаны тазалау сапасын қадағалау;

булау және қайнату цехтарын берілген тығыздық пен температурада қара сілтімен және тазалау цехының таза жуылған целлюлозамен қамтамасыз ету;

целлюлозаны алдын ала ыстық ұнтақтау арқылы шайып ыстықтай ұнтақтауды және оны сұрыптауды бақылау;

бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша процесті реттеу;
жұмсау нормасын сақтау;

коммуникациялардың, реттейтін аппаратураның, жабдықтардың жай-күйін және бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштерін қадағалау.

618. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының жұмыс істеу принципі;

қызметі, құрылымы, берілген тәсімдер бойынша массаны ыстықтай ұнтақтау технологиялық тәсімі бойынша түрлі шаятын аппараттарда шаю технологиясы;

массаның сапасы;

сілті тығыздығын айқындау;

су, бу, массаның, электр энергиясының шекті шығу нормасы.

Параграф 304. Целлюлозаны жуушы, 1-разряд

619. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары жуушының асшылығымен пісіру қазандығынан массаны алу және жуу;

резервуарға су жіберу, массаны сүзу және шаю;

массаны жуу және сілтіні түсіру;

сорғының жұмысын бақылау;

резервуарды, сүзгішті целлюлозаның кезекті партиясын қабылдауға дайындау.

620. Білуге тиіс:

коммуникация схемасы;

массаны жуудың технологиялық режимі.

Параграф 305. Целлюлозаны жуушы, 2-разряд

621. Жұмыс сипаттамасы:

тәулігіне 100 тоннаға дейін целлюлоза өндіретін целлюлоза зауытында целлюлозаны сүзгіште, жуу резервуарларында жуу процессін жүргізу;

массаны сорғымен айдау, сілтіні сору және конденсатты жинау;

массаны сүзгіден бұта ұстағыштарға берілуін реттеу;

талшықтың толық жуылуын, ыстық судың, тор мен бүріккіштің тазалығын бақылау;

буландыру және пісіру цехын тығыздығы мен температурасы қажетті мөлшердегі сілтімен қамтамасыз ету;

сілтіні іріктеу және оны спирт цехына жіберу.

622. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың мақсаты, құрылысы мен құрылымы;

массаны жуу мен сілтіні таңдаудың технологиялық режимі;

кейінгі өңдеу үшін берілетін целлюлозаның сапалық көрсеткіштері.

Тәулігіне 100 тоннадан астам целлюлоза өндіретін немесе химиялық өңдеуге арналған целлюлозаны өндіретін целлюлоза зауытында целлюлозаны сүзгіште жуу кезінде - 3-разряд.

Параграф 306. Целлюлоза-қағаз өндірісінің бақылаушысы, 2-разряд

623. Жұмыс сипаттамасы:

сұрыпталған шүберек және макулатураны бақылау, қабылдау;
арнайы қағазды сынауға іріктеу және су сіңіру тобын айқындау;
өнімнің сапасын бақылау.

624. Білуге тиіс:

су сіңіруді есептеу тәртібі;

сіңіру тобы белгілерінің шарттары;

қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен бақыланатын шикізаттың
техникалық шарттары;

шикізатты сақтау ережесі.

Параграф 307. Целлюлоза-қағаз өндірісінің бақылаушысы, 3-разряд

625. Жұмыс сипаттамасы:

шикізатты, химикаттар мен даяр өнімді (ағаш, қағаз, картон, фибра,
картонажды және өзге де қағаздан, картоннан, фибрадан, құйылған қағаз
бұйымнан, қағаз жіптен жасалған бұйымдар) бақылау, қабылдау және есептеу;

өнімнің сұрыптылығын белгілеу;

өндірістік қағаздың физикалық-механикалық көрсеткіштерін айқындау;

жасалатын қағаздың сапасы бойынша мәліметтер құрастыру;

қағаздың физикалық-механикалық көрсеткіштер бойынша мемлекеттік
стандартқа сәйкессіздігі жағдайы туралы белгі беру;

ақауы бар шикізатты, бөлшектерді және даяр өнімді іріктеу;

қабылдау-тапсыру құжаттамасын ресімдеу;

тапсырыс берушіден кальканы қабылдау және ресімдеу, олардың сапасын
және жай-күйін тексеру;

калькаларды тиражы, түрі және сұрыбы бойынша оларды аппараттарға
жіберу үшін іріктей отырып бөлшектеу;

калькаларды өлшеу кестесі бойынша өлшеу.

626. Білуге тиіс:

даяр өнімге қолданыстағы мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттары;

қағазды сынау әдістері;

калькаларды өлшеу ережесі мен сапалық көрсеткіштері;

құжаттаманы ресімдеу тәртібі;

қоймалардағы даяр өнімді сақтау ережесі.

Параграф 308. Целлюлоза-қағаз өндірісінің бақылаушысы, 4-разряд

627. Жұмыс сипаттамасы:

роликті қағаздың сапасын катушкаға орағанда сыртқы түріне қарай, жапсыру және қағазды орағанда катушканың форматының сапасына қарай бақылау;

қағаз және көркем картонаж қағаздың жауапты сұрыптарын қабылдап алу және бақылау;

кесілген және құйылған қағаздың салмағын есептеу;

сынау үлгілерін іріктеу;

қатаң есептегі қағаз үлгілерін есептеу;

арнайы және ақшалай қағаздың сапасын физикалық-механикалық қасиетіне қарай бақылау;

қатаң есептегі сұрыпталған қағазды қолмен және парағын есептеу машинасында парақтап есептеу;

сұрыптағаннан кейін және есеп бақылаудан кейін қағаз есебін және сапасын тексеру;

қағазды тиісті сұрыбына дұрыс жатқызылуын тексеру;

арнайы мемлекеттік белгідегі қағазды құю және су белгілерінің оқылу бағытын тексеру;

ақшалай және арнайы қағаз парағының кемшілігін ақау түріне қарай бөлу.

628. Білуге тиіс:

аппаратура және парағын есептеу машинасының құрылымы мен жұмыс принципі;

ақаулар мен олардың пайда болу себептері;

қағаздың шектеулері мен сұрыптары;

даяр өнімнің қолданыстағы мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттары.

Параграф 309. Целлюлоза-қағаз өндірісінің бақылаушысы, 5-разряд

629. Жұмыс сипаттамасы:

қағаз жасау технологиялық процесін операциялар бойынша бақылау;
мемлекеттік белгісі бар арнайы қағаздарды партияларға жинақтау және ресімдеу және партиялардың санын есептеу;

жергілікті және жалпы белгілері бар сұрыпталған қағазды қолмен және парағын есептеу машинасында парақтап есептеу;

сұрыптағаннан кейін және есеп бақылаудан кейін қағаз есебін және сапасын тексеру;

қосымша құжаттарды ресімдеу.

630. Білуге тиіс:

қағаз жасау технологиялық процесі;

қағаздың мемлекеттік стандарттары мен техникалық шарттары.

Параграф 310. Целлюлоза-қағаз өндірісінің каландрлаушысы, 2-разряд

631. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті каландрлаушының басшылығымен минутына 500 метрге дейін жұмыс жылдамдығымен каландрда қағазды каландрлау;

қағаз орамын апару, орнату, түсіру;

қағаз жаймасын салуға қатысу;

тегістеу және тежегіш айлабұйымдардың жұмысын қадағалау;

ақауларды іріктеу.

632. Білуге тиіс:

каландрдың қолдану принципі;

қағаздың қасиеті;

қағаз салу және орам шешу жүйесі;

қағазды глазирлеу және бөлу сапасы.

Параграф 311. Целлюлоза-қағаз өндірісінің каландрлаушысы, 3-разряд

633. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті каландрлаушының басшылығымен минутына 500 метрге дейін жұмыс жылдамдығымен, сондай-ақ жоғары сұрыпты ақша, өрнекті, құжат, құрамында мақта бар жоғары сұрыпты қағазды, конденсаторлы, электр химиялық, фотокалька, табиғи қағаз калька және борланған қағазды глазирлеуде қағазды каландрлау;

жұмыс жылдамдығы минутына 280 метрге дейін каландрларда екі жақты және бір жақты борланған және техникалық қағазды каландрлау;

қағаз орамын орнату және біліктер арасындағы жаймаға салу;

біліктерді қыздыруды, қысымын және ылғалдану деңгейін реттеу;

қағаз таспаны біліктер арқылы жіберілуін қадағалау;

біліктерді глазирлеу деңгейін және жай-күйін бақылау;

техникалық шарттарға сәйкес орамдарды жаймаға орау және орамды шешу.

634. Білуге тиіс:

каландр құрылымы;

қағаздың қасиеті;

қағаз салу және орам шешу жүйесі;

қағазды глазирлеу және бөлу сапасы.

Параграф 312. Целлюлоза-қағаз өндірісінің каландрлаушысы, 4-разряд

635. Жұмыс сипаттамасы:

жұмыс жылдамдығы минутына 280 метрден астам 500 метрге дейін каландрларда екі жақты және бір жақты борланған және техникалық қағазды каландрлау;

қағаз, картон және фибраны глазирлеу;

қағаз орамын орнату және біліктер арасындағы жаймаға салу;

біліктерді қыздыруды, қысымын және ылғалдану деңгейін реттеу;

қағаз таспаны біліктер арқылы жіберілуін қадағалау;

біліктерді глазирлеу деңгейін және жай-күйін бақылау;

техникалық шарттарға сәйкес орамдарды жаймаға орау және орамды шешу.

636. Білуге тиіс:

каландр құрылымы;

қағаздың қасиеті;

қағаздың ылғалдығының және өзге де шарттардың глазирлеу сапасына әсері;

қағаз салу жүйесі;

каландрлеуге қажетті қысым;

өңдеу кемшіліктері мен оларды жою тәсілдері;

даяр өнімнің техникалық шарттары.

Параграф 313. Целлюлоза-қағаз өндірісінің каландрлаушысы, 5-разряд

637. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті каландрлаушының басшылығымен минутына минутына 500 метрден асатын жұмыс жылдамдығымен, сондай-ақ жоғары

сұрыпты ақша, өрнекті, құжат, құрамында мақта бар жоғары сұрыпты қағазды, конденсаторлы, электр химиялық, фотокалька, табиғи қағаз калька және борланған қағазды глазирлеуде қағазды каландрлау;

қағаз орамын орнату және біліктер арасындағы жаймаға салу;

біліктерді қыздыруды, қысымын және ылғалдану деңгейін реттеу;

қағаз таспаны біліктер арқылы жіберілуін қадағалау;

біліктерді глазирлеу деңгейін және жай-күйін бақылау;

техникалық шарттарға сәйкес орамдарды жаймаға орау және орамды шешу.

638. Білуге тиіс:

каландр құрылымы;

қағаздың қасиеті;

қағаздың ылғалдығының және өзге де шарттардың глазирлеу сапасына әсері;

қағаз салу жүйесі;

каландрлеуге қажетті қысым;

өңдеу кемшіліктері мен оларды жою тәсілдері;

даяр өнімнің техникалық шарттары.

Параграф 314. Целлюлоза қайнатушы, 3-разряд

639. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен тәулігіне 100 тоннаданастам 250 тоннаға дейін целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіретін үздіксіз істейтін қайнату қазандықтары мен аппараттарына жоңқа, жарманың түсуін реттеу;

қайнату бөлімі коммуникацияларына қызмет көрсету, жабдықты күту;

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен тәулігіне 100 тоннаға дейін үздіксіз істейтін қайнату қазандықтарына мен аппараттарына жоңқа, жарма салу және тығыздау;

қышқыл, сілті толтыру, бу жіберу;

циркуляциямен қамтамасыз ету, қысымды көтеру, ретімен қайнату процесін жүргізу, сынама алу және қазандықты үрлеу;

жабдықтың, коммуникациялардың, арматура және бақылау-өлшеу аспаптарының жай-күйін және дұрыс пайдаланылуын қадағалау;

сапалық көрсеткіштердің мемлекеттік стандартқа сәйкес сақталуы.

640. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

қазандықтарды толтыру ережесі;

жоңқа, жармалардың сапалық көрсеткіштері.

Параграф 315. Целлюлоза қайнатушы, 4-разряд

641. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен тәулігіне 250 тоннадан сатын целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіретін үздіксіз істейтін қайнату қазандықтары мен аппараттарына жоңқа, жарманың түсуін реттеу;

қайнату бөлімі коммуникацияларына қызмет көрсету, жабдықты күту;

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен тәулігіне 100 тоннадан астам 250 тоннаға дейін үздіксіз істейтін қайнату қазандықтарына мен аппараттарына жоңқа, жарма салу және тығыздау;

қышқыл, сілті толтыру, бу жіберу;

циркуляциямен қамтамасыз ету, қысымды көтеру, ретімен қайнату процесін жүргізу, сынама алу және қазандықты үрлеу;

жабдықтың, коммуникациялардың, арматура және бақылау-өлшеу аспаптарының жай-күйін және дұрыс пайдаланылуын қадағалау;

сапалық көрсеткіштердің мемлекеттік стандартқа сәйкес сақталуы.

642. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың, коммуникациялардың, реттейтін және бақылау-өлшеу аппаратурасының құрылымы;

қазандықтарды толтыру ережесі;

жоңқа, жармалардың сапалық көрсеткіштері;

қайнату технологиялық режимдері мен целлюлозаның сапасын көрсететін факторлар.

Параграф 316. Целлюлоза қайнатушы, 5-разряд

643. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен тәулігіне 250 тоннадан асатын целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіретін үздіксіз істейтін қайнату қазандықтары мен аппараттарына жоңқа, жарманың түсуін реттеу;

қышқыл, сілті толтыру, бу жіберу;

циркуляциямен қамтамасыз ету, қысымды көтеру, ретімен қайнату процесін жүргізу, сынама алу және қазандықты үрлеу;

сапалық көрсеткіштердің мемлекеттік стандартқа сәйкес сақталуы;

қайнату бөлімі коммуникацияларына қызмет көрсету, жабдықты күту;

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен тәулігіне 100 тоннаға дейін үздіксіз істейтін қайнату қазандықтарына мен аппараттарына жоңқа, жарма салу және тығыздау;

тәжірибелік құрылғыларға қызмет көрсету;

бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша қайнатуды бақылау;

жоңқаны, қамысты, сабанды, қышқыл, сілті, буды мөлшерлеу;

қазандықтағы қысым мен температураны реттеу;

газды кезең-кезеңімен үрлеу, қазандықтан сілтіні іріктеу;

қайнату режимінің барлық көрсеткіштерін сақтау;

жұмыс барысындағы техникалық ақаулықтарды анықтау және жою;

жабдықтың, коммуникациялардың, арматура және бақылау-өлшеу аспаптарының жай-күйін және дұрыс пайдаланылуын қадағалау;

басқару пультынан жабдықты қосу.

644. Білуге тиіс:

қайнату цехы жабдықтарын басқару пультынан қосу, олардың қызметі мен қосу ережесі;

өндіріс сатылары бойынша қайнату процесін автоматты реттеу және бақылау тәсімін және су, бу, қышқыл, предгидролизат, сорғы, вентиль, қорғау клапандарының тәсімдері;

қайнату технологиялық режимдері;

қазандықта болатын химиялық процестері;

целлюлозаның сапасын төмендететін күй және басқа да кемшіліктердің болу себептері;

сілтінің түсіне қарай қайнатуды бақылау әдістері,

ағаштың шығуының шекті нормасы,

мемлекеттік стандарт бойынша өнімнің көрсеткіштері.

Химиялық өндеуге арналған целлюлозаны өндеуде және электр оқшаулау қағазын өндеуде 1 разрядтан жоғары разряд тарифтеледі.

Параграф 317. Целлюлоза қайнатушы, 6-разряд

645. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті қайнатушының басшылығымен тәулігіне 100 тоннадан асатын целлюлоза және жартылай целлюлоза өндіретін үздіксіз істейтін қайнату қазандықтары мен аппараттарына жоңқа, жарманың түсуін реттеу;

реттейтін аппаратураның жұмысын қадағалау және бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштері бойынша қайнатуды бақылау;

жоңқаны, қамысты, сабанды, қышқыл, сілті, буды мөлшерлеу;

қазандықтағы қысым мен температураны реттеу;

газды кезең-кезеңімен үрлеу, қазандықтан сілтіні іріктеу;
қайнату режимінің барлық көрсеткіштерін сақтау;
жабдықтың, коммуникациялардың, арматура және бақылау-өлшеу
аспаптарының жай-күйін және дұрыс пайдаланылуын қадағалау;
мемлекеттік стандартқа сәйкес жоспарланатын өнімнің шығуын қамтамасыз
ету;
төмендеу білікті қайнатушыны басқару.

646. Білуге тиіс:

қайнату цехы жабдықтарын басқару пультынан қосу, олардың қызметі мен
қосу ережесі;

өндіріс сатылары бойынша қайнату процесін автоматты реттеу және
бақылау тәсімін және су, бу, қышқыл, предгидролизат, сорғы, вентиль, қорғау
клапандарының тәсімдері;

қазандықта болатын химиялық процестері;

целлюлозаның сапасын төмендететін күй және басқа да кемшіліктердің
болу себептері;

сілтінің түсіне қарай қайнатуды бақылау әдістері, ағаштың шығуының
шекті нормасы, мемлекеттік стандарт бойынша өнімнің сапалық көрсеткіштері.

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

Параграф 318. Целлюлоза уатушы, 2-разряд

648. Жұмыс сипаттамасы:

анағұрлым жоғары білікті уатушының басшылығымен шикі целлюлозаны
ұсатқышта уату;

целлюлозаны ұсақтағышқа жіберуді реттеу.

649. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтарды қолдану принципі мен шикі целлюлозаны уату технологиялық процесі.

Параграф 319. Целлюлоза уатушы, 3-разряд

650. Жұмыс сипаттамасы:

шикі целлюлозаны шар тәрізді диірменде уату процесіне қатысу;
целлюлозаны шар тәрізді диірменге жіберу және реттеу.

651. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылысы;
құрғақ целлюлозаны уату технологиялық процесі;
целлюлозаны диірменге салу ережесі.

Параграф 320. Целлюлоза уатушы, 4-разряд

652. Жұмыс сипаттамасы:

шикі және құрғақ электродты целлюлозаны шар тәрізді диірменде және ұсатқышта уату процесіне қатысу;
целлюлозаны диірменге жіберу, жартылай ұсақталған целлюлозаны елеу;
целлюлозаны өлшеу және орау;
өнім өңдеу есебіне жүргізу;
жабдықты тазалау.

653. Білуге тиіс:

кептіру аппаратының, шар тәрізді диірмен және өзге де жабдықтардың құрылымы;
электродты целлюлозаны өңдеу технологиялық процесі;
өңделген өнімнің сапалық көрсеткіштері.

Параграф 321. Целлюлозаны, қағаз бен олардан жасалған бұйымдарды алушы, 2-разряд

654. Жұмыс сипаттамасы:

целлюлоза, қағаз бен картонның барлық түрлерін, картоннан жасалған жәшіктердің дайындамасының кесілген бетін машинадан, агрегаттан алу;

іріктеу, сұрыптау және оларды стеллажға, шұға немесе чефер төсемелі арбаға салу, преске беруге арналған электрокараны преске немесе кейіннен өңдеу үшін жіберу;

картоннан жасалған жәшіктердің бумасын алу және іріктеу және оларды тігу машинасына жеткізу;

бүрмелеу агрегатының жұмысын бақылау және уақтылы алынуын және картоннан жасалған жәшіктердің тігу машинасына жеткізілуін қамтамасыз ету;

папка жасайтын машинада шұғаны реттеу;

машинаны жуу және тазалау.

655. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;

целлюлоза, қағаз бен картон бетінің форматы, дайындама түржиыны, картоннан жасалған жәшіктерді пішу мөлшері және түрлері;

өнімді салу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 322. Шабу машинасының машинисі, 1-разряд

656. Жұмыс сипаттамасы:

материалдарды жеткізу, буманы шабу;

материалдарды шабуға жеткізу;

шапқышты іске қосуға дайындауға және кендірді шабуға қатысу;

шабылған материалды қаптарға қабылдау.

657. Білуге тиіс:

кендірдің сапасы және шапқының құрылысы.

Параграф 323. Шабу машинасының машинисі, 2-разряд

658. Жұмыс сипаттамасы:

барлық жүйелі машинада сабанды, кендір мен шүберекті шабу;
шикізаттың шабу машинасына біркелкі берілуін және шабылуын бақылау;
артуды реттеу;
жабдықты жөндеу және пышақты ауыстыру жұмыстарына қатысу;
дезинтеграторлардың қалыпты жұмысын бақылау.

659. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
сигнализация тәсілдері;
пышақ орнату ережелері;
шикізаттың, жоңқаның, шапқы темір мен кендірдің сапалық көрсеткіштері;
талшықты шикізаттың сорт және түрлері;
шикізат пен шабу сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 324. Шабу машинасының машинисі, 3-разряд

660. Жұмыс сипаттамасы:

құрақты шабу, ағаш аралау, ағаш дайындамасы мен фанера өндірісінің
жоңқасын ұсақтау;

шикізаттың шабу машинасына біркелкі берілуін және дезинтеграторлардың
қалыпты жұмысын бақылау;

машинаны күту;

машинаның қаптамасын ауыстыруға қатысу.

661. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы;
сигнализация тәсілдері;
пышақ орнату тәсілдері;
шикізаттың сапалық көрсеткіштері.

Параграф 325. Шабу машинасының машинисі, 4-разряд

662. Жұмыс сипаттамасы:

ұзындығы 1 метрге дейін және диаметрі 40 сантиметрге дейін теңгерімді,
осмол мен ағашты кез келген жүйелі шабу машинасында шабу;

шикізаттың шабу машинасына біркелкі берілуін және дезинтеграторлардың,
тасымалдауыштың қалыпты жұмысын бақылау;

машинаны күту;

пышақты орнатуға қатысу.

663. Білуге тиіс:

жабдықтың құрылысы;

сигнализация тәсілдері;

пышақ орнату тәсілдері;

шикізаттың сапалық көрсеткіштері.

Ұзындығы 1 метрден астам және диаметрі 40 сантиметрден астам
теңгерімді шабу кезінде - 5-разряд.

Параграф 326. Шпул орау және конусты машиналардың машинисі, 3-разряд

664. Жұмыс сипаттамасы:

қағаздан патрон мен конус және басқа да бұйымдарды жасау жөніндегі
шпул орау және конус машиналарға қызмет көрсету;

машинаның кептіру барабандарының температурасы мен желім деңгейін
бақылау;

шикізат пен желімдеу материалдарының сапасын анықтау;
қағаз жайманың кесілген жерлерін жою;
патрон салынған тор електі немесе бөшкелерді ауыстыру;
жасалатын бұйымдардың сапасын мемлекеттік стандарт пен техникалық
шарттарға сәйкес бақылау;

дайын өнім мен қалдықты тапсыру.

665. Білуге тиіс:

жабдық пен оның жекелеген тораптарының құрылысы, мақсаты мен жұмыс
қағидаты;

жасалатын өнімдердің түржиыны мен режимі;

олардың мемлекеттік стандарты мен техникалық шарттары.

327-параграф. Шүберек қайнатушы, 2-разряд

666. Жұмыс сипаттамасы:

шүберекті, зығыр өңдеу қалдықтары процесін жүргізу;

қазандықтарды пісіруге дайындау;

шүберек және зығыр қалдықтарын салу;

массаның дайындық деңгейін бақылау және оны қазандықтан алу;

жабдықтардың, коммуникациялар мен автоматты және бақылау-өлшеу
аппаратураның жай-күйін қадағалау;

жұмыстағы ақаулықтарды жою.

667. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы;

шүберектің технологиялық процесі мен пісіру режимі;

массаның сапасына қойылатын талаптар.

Параграф 328. Эмульсия дайындаушы, 3-разряд

668. Жұмыс сипаттамасы:

массаны алдын ала фотожелатин ерітіндісі бар бөшкеде дайындап алып,
бояу ұнтақтағышта титан ақ сырын дайындау;

химикаттарды рецептiсi бойынша нақты өлшеу және эмульсия дайындау
үшiн оны араластырғышқа салу;

араластырғыштың жұмысын бақылау және эмульсияның даярлық дәрежесiн
анықтау;

жабдық пен бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйiн бақылау.

669. Білуге тиіс:

қызмет көрсетiлетiн жабдықтың құрылысы;

фототаспаны, электрохимиялық қағазды сiндiрудiң технологиялық процессi;

қолданылатын химикаттардың, негiз қағаз бен дайын ротопленканың
қасиеттерi.

Параграф 329. Эмульсия дайындаушы, 4-разряд

670. Жұмыс сипаттамасы:

таза затты техникалық өнiмдегi қажеттi химикаттардың пайыздық құрамы
бойынша алдын ала есептеу негiзiнде лаборатория деректерi бойынша эмульсия
дайындау;

химикаттарды рецептiге сәйкес өлшеу, оны араластырғышқа салу;

өлшеуiштердi толтыру;

араластырғыштың жұмысын басқару және ерiтiндiнiң даярлық дәрежесiн
анықтау;

жабдық пен бақылау-өлшеу аппаратурасының жай-күйiн және эмульсияны
сүзу процессiн бақылау.

671. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және бақылау-өлшеу
аппаратурасының схемасы;

қолданылатын химикаттардың, жарық қағаздардың, диазотипті
қағаздардың, ақ түсті су өткізбейтін картонның қасиеті;

қаптама қабат жағудың технологиялық процессі және қағаздың әрбір түріне
эмульсия дайындау технологиясы.

Параграф 330. Энсониттік машинаның машинисі, 2-разряд

672. Жұмыс сипаттамасы:

біліктілігі анағұрлым жоғары машинистің басшылығымен энсонит жасауға
арналған картонды желімдеудің технологиялық процессін жүргізу;

ораманы орнатуға және картонды машинаға салуға қатысу;

машинаның тежегіш бөлігіне қызмет көрсету және қажеттігі бойынша оны
тоқтату.

673. Білуге тиіс:

машинаның жекелеген бөлігінің құрылысы;

картон жаймасын салу және орау ережесі.

Параграф 331. Энсониттік машинаның машинисі, 4-разряд

674. Жұмыс сипаттамасы:

энсонит жасауға арналған картонды желімдеудің технологиялық процессін
жүргізу;

машинаның барлық тораптарын қарау және жұмысқа жарамдылығын
тексеру;

картон орамасын орнату және оны машинаға салу;

машинаның жұмыс жылдамдығын, бу қысымын, желімнің берілуін, картон
жаймасының керілуін реттеу;

бақылау-өлшеу аппаратурасының көрсеткіштерін бақылау;
дайын өнімнің мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштерін
сақтау.

675. Білуге тиіс:

қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылысы және бақылау-өлшеу
аппаратурасының жұмысы;

энсонит жасаудың технологиялық процессі;

дайын өнімнің мемлекеттік стандарт бойынша сапалық көрсеткіштері.

3-тарау. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

676. Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші БТБА-ның (39-
шығарылымы) қосымшасында көрсетілген.

**Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай
тарифтік-біліктілік анықтамалығына (39-
шығарылым)
қосымша**

Жұмысшы кәсіптерінің алфавиттік көрсеткіші

р/с №	Кәсіптердің атауы	Разряд диапазондары	Беті
1.	Ағартушы	2-6	3
2.	Ағаш булаушы	2-3	6
3.	Арматуралаушы	3	7
4.	Балауыз, желім массасын және сіндіру коспасын қайнатушы	1; 3	7
5.	Басу-ою агрегатының машинисі	3-5	8
6.	Битумдеу машинасының машинисі	2; 4	10
7.	Блондтау машинасының машинисі	2	11
8.	Бояу құрастырушы	2-5	11
9.	Бояу үйлестіруші	3	13
10.	Бұдырлаушы	2	13
11.	Бүрмелеу агрегатының машинисі	2-5	14
12.	Білік оюшы	3-6	16
13.	Вакуум-қалыптау машинасының кептірушісі	3-4	17
14.	Вакуум-қалыптау машинасының машинисі	4-5	18
15.	Гильза жасау машинасының машинисі	2-3	19
16.	Гуммирлеу агрегатының машинисі	2; 4	20
17.	Дефибрерге баланс салушы	3	21
18.	Дефибрерлік тастарды орнатушы	2; 4	22
19.	Дефибрерші	2-6	22
20.	Диффузорды түсіруші	3	26
21.	Жазу машинасының машинисі	3	26
22.	Жасанды барқыт агрегатының машинисі	2; 4	26
23.	Желім қайнатушы	2-5	27
24.	Желімдеу-ию машинасының машинисі	3	29
25.	Желімдеу-кептіру машинасының кептірушісі	3	29
26.	Желімдеу-кептіру машинасының машинисі (желімдеуші)	5	30
27.	Желімдеу-кептіру машинасының ораушысы	2	30
28.	Желімдеу-кептіру машинасының престеушісі	2	30
29.	Желімдеуші	1-2	31
30.	Жоңқадан жасалған ағаш масса өндірісінің операторы	3-6	31
31.	Картон және қағаз орамдарын жинаушы	2-3	34

32.	Картон мен фибраны бояушы	2-3	35
33.	Картон мен фибраны престоуші	2-3	35
34.	Картон, фибра және басқа да материалдарды пішуші	2-4	36
35.	Картонажды өндіріс автоматшысы	1-4	37
36.	Картонаждық бұйымдарды престоуші	1-3	40
37.	Картонажшы	1-4	41
38.	Клапан дайындаушы	1	43
39.	Колчедан, күкірт пештеріне және турмаларға салушы	2	43
40.	Колчедан уатушы	2	44
41.	Күкірт қышқылын қалпына келтіруші	2-3	44
42.	Қабаттау машинасының машинисі	3	45
43.	Қабықты престоуші	2	45
44.	Қағаз бен картонды дымқылдатушы	1-2; 4	46
45.	Қағаз бен қағаз бұйымдарын сіндіруші	2-4	47
46.	Қағаз бен қағаз жіпті ораушы	1-2	49
47.	Қағаз бояу машинасының машинисі (бояушы)	2- 6	50
48.	Қағаз бұйымдарды құрастырушы	1-4	53
49.	Қағаз бұйымдарды ораушы	2	55
50.	Қағаз біліктерді теруші	3	56
51.	Қағаз жасайтын (картон жасайтын) машинаның машинисі (торшы)	4-6	57
52.	Қағаз (картон) жасайтын машинаның кептірушісі	3-6	60
53.	Қағаз (картон) жасайтын машинаның ораушысы	2-4	63
54.	Қағаз (картон) жасайтын машинаның престоушісі	2-4	64
55.	Қағаз, картон және олардан жасалған бұйымдарды желімдеуші	1-2	66
56.	Қағаз, картон мен целлюлозаны кесуші	1-5	67
57.	Қағаз, картон, фибра және олардан жасалған бұйымдарды кептіруші	2-3	70
58.	Қағаз қап сынаушы	2	70
59.	Қағаз пакет дайындаушы	1-2	70
60.	Қағаз өндірісінде жабдықты баптаушы	2; 4-5	71
61.	Қағаз өндірісіндегі сұрыптаушы	1-5	73
62.	Қағаз цилиндрлерді ораушы	2-3	75
63.	Қағаздан бұйым жасау машинасының машинисі	1-5	76
64.	Қағаздан жасалған бөлшектер мен бұйымдарды жинақтаушы	2	78
65.	Қағаздан жасалған бұйымдарды жылтыратушы	1-2	79
66.	Қағазды жазушы-сұрыптаушы	1; 3	80
67.	Қағазды, картон мен фибраны тегістеуші	2	80
68.	Қағазды өрнектеуші	1; 3	81
69.	Қағазды полиэтилен пленкамен қаптауға арналған машинаның машинисі	3; 5	81
70.	Қағазды полиэтилен пленкамен қаптау машинасының ораушысы	2	82
71.	Қалдықтарды престоуші	2	83
72.	Қатайту машинасының машинисі	2-3	83
73.	Қорап үлгісін жасаушы	5	84

74.	Қоюландырушы	2-3	84
75.	Құйма қағаз бұйымдарды күйушы	2; 4	85
76.	Құйма қағаз бұйымдарды өңдеуші	2	85
77.	Құйма қағаз бұйымдарын престоуші	2	86
78.	Қышқылдаушы	2-6	86
79.	Қышқыл резервуарларды айналдыра қалаушы	2-5	89
80.	Мақта қайнатушы	2-5	91
81.	Массаның композициясы мен концентрациясын реттеуші	2-3	93
82.	Микстеуші	2-5	93
83.	Миллиметрлегішті басушы	4	95
84.	Ою-қалыптау машинасының машинисі	1-4	96
85.	Папка жасайтын машинаның машинисі	2-4	98
86.	Паста жасаушы	2-3	100
87.	Пергаменттік машинаның кептірушісі	2-3	100
88.	Пергаменттік машинаның машинисі	3-5	101
89.	Пергамент машинасының ораушысы	2	102
90.	Пергаменттік машинаның престоушісі	2	102
91.	Перфораторшы	2	103
92.	Пневмогидрожеткізу операторы	2	103
93.	Пресспат машинисі (торшы)	3-6	103
94.	Пресспат престоушісі	2-3	106
95.	Пресспатты кептіруші	2-5	106
96.	Пресспаттың ораушысы	2	108
97.	Пішіп кесуші	2	109
98.	Релелеу машинасының машинисі	3	109
99.	Рекордерлік машинаның машинисі	3	109
100.	Сазбалшықты жасау жөніндегі аппаратшы	3-4	110
101.	Серпантин ораушы	2	111
102.	Силикон жасайтын машинаның машинисі	3-4	111
103.	Скипидар құрылғысы аппаратшысы	2-3	112
104.	Содашы	2-6	113
105.	Сульфат салушы	2-3	115
106.	Суретті біліктерді теруші	4-6	116
107.	Сығу машинасының кесушісі	2	117
108.	Сығу машинасының машинисі	4	117
109.	Сығу машинасының престоушісі	2	118
110.	Сілті булаушы	2-6	118
111.	Тазалау жабдығының операторы	1-5	122
112.	Таллоль құрылғысының аппаратшысы	2-5	124
113.	Талшық шикізатын қайнатушы	2	126
114.	Талшықты материалдарды жуушы	2; 4	126
115.	Таспаның орауын жазушы	3	127

116.	Тегістеу машинасының кептірушісі	2	127
117.	Тегістеу машинасының машинисі	4	128
118.	Тегістеу машинасының ораушысы	1-2	128
119.	Тегістеу машинасының престоушісі	1	129
120.	Темекі сүзгісіне арналған қағазды жасау машинасының машинисі	4-5	129
121.	Термодисперстік құрылғының машинисі	5-6	130
122.	Тұсқағаз-баспа машинасының машинисі	1-5	130
123.	Тұсқағаз суреттерін ауыстырып салушы	4	132
124.	Тұсқағазға сурет салушы	4	132
125.	Тұсқағазға суретті толтырушы	1; 3	133
126.	Түбін желімдеу машинасының машинисі	2-4	133
127.	Түтік жасау машинасының машинисі (түтікші)	2-5	134
128.	Тігу машинасының машинисі	2-3	135
129.	Ұзын талшықты қағаз машинасының кептірушісі	2-3	136
130.	Ұзын талшықты қағаз машинасының машинисі	3-5	137
131.	Ұнтақтаушы	1-5	138
132.	Фибра бұйымдарды лактаушы	2	141
133.	Фибра және құятын қағаз бұйымдарды желімдеуші	3-4	141
134.	Фибра жуушы	2	142
135.	Фибра июші	3	142
136.	Фибралаушы	2-5	143
137.	Фибраны егеуші	2	145
138.	Фибра сілтілеу жөніндегі аппаратшы	2; 4	145
139.	Фибра түтіктерді біліктеуші	3	146
140.	Форма жасаушы	4-6	147
141.	Химикат жіберуші жұмысшы	2	148
142.	Химиялық ағаш масса қайнатушы	2; 4	148
143.	Хлорлаушы	2-5	149
144.	Целлюлоза диффузоршысы	2-5	150
145.	Целлюлозаны жуушы	1-3	154
146.	Целлюлоза-қағаз өндірісінің бақылаушысы	2-5	155
147.	Целлюлоза-қағаз өндірісінің каландрлаушысы	2-5	157
148.	Целлюлоза қайнатушы	3-6	159
149.	Целлюлоза уатушы	2-4	162
150.	Целлюлозаны, қағаз бен олардан жасалған бұйымдарды алушы	2	163
151.	Шабу машинасының машинисі	1-5	163
152.	Шпул орау және конусты машиналардың машинисі	3	165
153.	Шүберек қайнатушы	2	165
154.	Эмульсия дайындаушы	3-4	165
155.	Энсониіттік машинаның машинисі	2; 4	166