

Кәсіптік стандарт: «Технологиялық жабдықты жөндеу»

1-ші тарау. Жалпы ережелер

1. Кәсіптік стандарттың қолдану аясы:
2. Осы кәсіптік стандартта мынадай терминдер, анықтамалар мен қысқартулар қолданылады:
  - 1) Слесарлық жұмыстар – бұл металды өңдеу, әдетте станокты өңдеуді толықтырады немесе металл бұйымдарын бөлшектерді біріктіру, машиналар мен механизмдерді құрастыру және оларды реттеу арқылы аяқтайды
  - 2) Кесу арқылы өңдеу – чиптерді қалыптастыру үшін материалдың беткі қабаттарын бөлу арқылы жаңа беттердің пайда болуынан тұратын өңдеу. Ол чиптерді кесу құралымен (кескіш, кескіш және т.б.) алып тастау арқылы жүзеге асырылады.
  - 3) Дайындама – бұл беттердің және (немесе) материалдың пішінін, өлшемін, қасиеттерін өзгерту арқылы бөлік жасалатын еңбек заты. Сатып алу өндірісі кез келген машина жасау өндірісінің ажырамас бастапқы кезеңі болып табылады
  - 4) Неке – сызбаға, стандарттарға, техникалық шарттарға, инженерлік нормаларға (ережелерге) сәйкес келмейтін және оларды түзетуге қосымша шығындарсыз өзінің тікелей мақсаты бойынша пайдалануға болмайтын өнімдер, жартылай фабрикаттар, бөлшектер, тораптар мен жұмыстар.
  - 5) Техникадағы ою – бұрандалы сызық бойымен орналасқан айналу денелерінің бетіндегі ауыспалы проекциялар мен ойықтар. Бұрандалы қосылыстың, бұрандалы берілістің, сондай-ақ тісті бұрандалы берілістің құрт ілінісінің негізгі элементі болып табылады.
  - 6) Кесу құралы – кесуді өңдеуге арналған құрал, яғни материалдың беткі қабаттарын бөліп, чиптерді қалыптастыру арқылы жаңа беттерді қалыптастыруға арналған құрал.
  - 7) Токарлық станок – негізінен айналу денелерін бұрау кезінде олардан чиптерді алып тастау арқылы өңдеуге арналған машина.
  - 8) Өңдеу схемасы – бұл кесу процесінің шартты бейнесі, оның ішінде дайындама, оны орнату және станокта бекіту, кесу құралының оған қатысты орналасуы және кесу қозғалысы.
  - 9) Машина жасау сызбасы – бұл машиналарды, олардың тораптарын, бөлшектерін, құрылғыларын, металл конструкцияларын және т. б. салу әдістері мен конвенцияларын зерттейтін техникалық сызбаның бөлігі.
  - 10) Металдарды кесу – бұл кескіш құралдың көмегімен дайындамадан металл қабатын алып тастау операциясы, оның кесу бөлігі кесу жиегіне негізделген.
3. Осы кәсіптік стандартта мынадай қысқартулар қолданылады
  - 1) –

2-ші тарау. Кәсіптік стандарттың паспорты

4. Кәсіптік стандарттың атауы: Технологиялық жабдықты жөндеу
5. Кәсіптік стандарттың коды: С25620044
6. ЭҚЖЖ секциясын, бөлімін, тобын, сыныбын және кіші сыныбын көрсету:
  - С Өңдеу өнеркәсібі
  - 25 Машиналар мен жабдықтардан басқа дайын металл бұйымдарын жасау
  - 25.6 Металдарды өңдеу және металдарға қаптамалар түсіру; машина жасаудың негізгі технологиялық процестері
  - 25.62 Машина жасаудың негізгі технологиялық процестері
  - 25.62.0 Машина жасаудың негізгі технологиялық процестері
7. Кәсіптік стандарттың қысқаша сипаттамасы: Нормативтік-техникалық құжаттамаға сәйкес техникалық қызмет көрсету және жөндеу жолымен әртүрлі тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық параметрлері мен жұмыс қабілеттілігін сақтауды қамтамасыз ету
8. Кәсіптер карточкаларының тізімі:
  - 1) Слесарь-жөндеуші - 2 СБШ-нің деңгейі
  - 2) Слесарь-жөндеуші - 3 СБШ-нің деңгейі
  - 3) Слесарь-жөндеуші - 4 СБШ-нің деңгейі
  - 4) Сервис инженері - 6 СБШ-нің деңгейі

3-ші тарау. Кәсіптер карточкалары

9. Кәсіптің карточкасы «Слесарь-жөндеуші»:	
Топтың коды:	7239-2
Қызмет атауының коды:	7239-2-063
Кәсіптің атауы:	Слесарь-жөндеуші

СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	2		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	2-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (2-шығарылым) бекіту туралы" 2024 жылғы 12 ақпандағы № 30 бұйрығы Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Слесарь-жөндеуші		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информталы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8113-2-005 - Кен қазбасын жөндеу жөніндегі тау-кен жұмысшысы		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Нормативтік-техникалық құжаттамаға сәйкес техникалық қызмет көрсету және жөндеу жолымен әртүрлі тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық параметрлері мен жұмыс қабілеттілігін сақтауды қамтамасыз ету		
<b>Еңбек функциялардың сипаттамасы</b>			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Технологиялық жабдықтарды жөндеу бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу 2. Жөндеу үшін дайындаманың конструкторлық-технологиялық құжаттамаға сәйкестігін сәйкестендіру 3. Технологиялық процеске сәйкес жөндеу бойынша технологиялық операцияларды орындау 4. Орындалған слесарлық-жөндеу өңдеу сапасын бақылау	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Технологиялық жабдықтарды жөндеу бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу	Дағды 1: Жөндеу жұмыстарын орындауға дайындық	Машықтар:	
		1. Жұмыс құралдарын диагностикалау 2. Жұмыс құралдарын реттеу 3. Жұмыс құралдарын пайдалану 4. Оптикалық аспаптарды, оны жүргізуге арналған аспаптарды диагностикалау 5. Оптикалық аспаптарды, оларды пайдалануға арналған аспаптарды реттеу 6. Жұмыста еңбекті қорғау жөніндегі нұсқаулықтың талаптарын сақтау. 7. Жеке қорғаныс құралдарын пайдалану; 8. Өрт сөндіру құралдарын пайдалану 9. Алғашқы медициналық көмек көрсету қағидаларын қолдану.	

		<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Сызу негіздері</li> <li>2. Метрология негіздері</li> <li>3. Бірегей күрделі және дәл құралдар мен құрылғыларды жасау әдістері</li> <li>4. Бірегей құралдар мен аспаптарды құрастыруға арналған тәсілдер, әдістер, жабдықтар</li> <li>5. Күрделі арнайы технологиялық жабдықтың дизайны мен жұмыс ерекшеліктері</li> <li>6. Бақылау-өлшеу аппаратурасы мен аспаптарының құрылғылары мен қолдану қағидалары</li> <li>7. Дәл және күрделі бірегей құралдар мен аспаптарды жетілдіру технологиясы</li> <li>8. Дәл және күрделі бірегей құралдар мен аспаптарды жетілдіруге арналған материалдар мен құралдар</li> <li>9. Дәл және күрделі бірегей қалыптарды, мортабандарды, айлабұйымдарды, құралдарды, аспаптарды және тәжірибелі нөмірлеу аппараттарын өрлеуге арналған тәсілдер, құралдар мен жабдықтар</li> <li>10. Станоктардың құрылғылары, жұмыс принциптері және пайдалану ережелері</li> <li>11. Станоктарды басқару органдары</li> <li>12. Тегістеу станоктарында жұмыстарды орындау кезінде жұмыс орнын жоспарлауға, жабдықтауға және ұйымдастыруға қойылатын талаптар</li> <li>13. Өңдеу құралының түрлері мен түрлері</li> <li>14. Өлшеу құралдарының түрлері мен түрлері</li> <li>15. Әр түрлі типтегі және модельдегі машиналардың дәлдігін тексерудің құрылымдық ерекшеліктері мен әдістері</li> <li>16. Станоктарды баптау кезінде қолданылатын әмбебап және арнайы құрылғылардың құрылымдық ерекшеліктері</li> <li>17. Жұмыстағы еңбекті қорғау жөніндегі нұсқаулықтың талаптары;</li> <li>18. Жұмыстарды қауіпсіз орындау ережелері;</li> <li>19. Өрт қауіпсіздігі талаптары;</li> <li>20. Жеке қорғаныс құралдарын пайдалану ережелері.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	<p>Дағды 2: Конструкторлық-технологиялық құжаттаманы зерделеу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Сызбаларды, технологиялық құжаттаманы оқу</li> <li>2. Күрделі құралды, бөлшектер мен тораптарды дайындау кезінде қажетті есептеулер мен геометриялық құрылыстарды жүргізу</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Машина жасау сызбасы</li> <li>2. Техникалық құжаттаманы (жұмыс сызбаларын, технологиялық карталарды) оқу ережесі</li> <li>3. Төзімділік және қону жүйесі, дәлдік квалитеттері, кедір-бұдыр параметрлері</li> <li>4. Жұмыс сызбаларында беттердің өлшемдеріне, пішініне және өзара орналасуына, беттердің кедір-бұдырлығына төзімділік белгілері</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
<p>Еңбек функциясы 2: Жөндеу үшін дайындаманың конструкторлық-технологиялық құжаттамаға сәйкестігін сәйкестендіру</p>	<p>Дағды 1: Дайындамалардың конструкторлық-технологиялық құжаттамаға сәйкестігін анықтау</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слесарлық өңдеуді орындау үшін бастапқы деректерді талдау.</li> <li>2. Конструкторлық-технологиялық құжаттаманы оқу.</li> </ol>

		<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Материалтану</li> <li>2. Сызба геометриясы</li> <li>3. Сызбаларды жобалау ережелері</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
<p>Еңбек функциясы 3: Технологиялық процеске сәйкес жөндеу бойынша технологиялық операцияларды орындау</p>	<p>Дағды 1: Тораптар мен механизмдерді монтаждау және бөлшектеу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дайындық-қорытынды операциялар және жұмыс орнына қызмет көрсету операциялары</li> <li>2. Бастапқы деректерді талдау (сызба, схема, түйін, механизм)</li> <li>3. Қарапайым тораптар мен механизмдердің техникалық жай-күйін диагностикалау</li> <li>4. Қарапайым тораптар мен механизмдерді құрастыру</li> <li>5. Қарапайым тораптар мен механизмдерді бөлшектеу</li> <li>6. Орындалған жұмыстардың сапасын бақылау</li> <li>7. Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, слесарьдың жұмыс орнын ұйымдастыру ережелеріне сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>8. Қарапайым тораптар мен механизмдердің техникалық жай-күйін анықтау</li> <li>9. Құрастыру бірліктерін құрастыруға дайындауды орындау</li> <li>10. Қарапайым тораптар мен механизмдерді құрастыру және бөлшектеу үшін слесарлық құрал мен айлабұйымды таңдау</li> <li>11. Бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен өлшеу</li> <li>12. Тораптар мен механизмдерді бөлшектеуге және құрастыруға арналған қарапайым құрылғыларды дайындау</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дайындық-қорытынды операциялар және жұмыс орнына қызмет көрсету операциялары</li> <li>2. Бастапқы деректерді талдау (сызба, схема, түйін, механизм)</li> <li>3. Қарапайым тораптар мен механизмдердің техникалық жай-күйін диагностикалау</li> <li>4. Қарапайым тораптар мен механизмдерді құрастыру</li> <li>5. Қарапайым тораптар мен механизмдерді бөлшектеу</li> <li>6. Орындалған жұмыстардың сапасын бақылау</li> <li>7. Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, слесарьдың жұмыс орнын ұйымдастыру ережелеріне сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>8. Қарапайым тораптар мен механизмдердің техникалық жай-күйін анықтау</li> <li>9. Құрастыру бірліктерін құрастыруға дайындауды орындау</li> <li>10. Қарапайым тораптар мен механизмдерді құрастыру және бөлшектеу үшін слесарлық құрал мен айлабұйымды таңдау</li> <li>11. Бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен өлшеу</li> <li>12. Тораптар мен механизмдерді бөлшектеуге және құрастыруға арналған қарапайым құрылғыларды дайындау</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-

	<p>Дағды 2: Бөлшектерді слесарлық өңдеу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дайындық-қорытынды операциялар және жұмыс орнына қызмет көрсету операциялары</li> <li>2. Бастапқы деректерді талдау (сызба, схема, бөлшек)</li> <li>3. Қарапайым бөлікті өлшемді өңдеу</li> <li>4. Қарапайым бөлшектерді слесарлық өңдеудің жарыс операцияларын орындау</li> <li>5. Орындалған жұмыстардың сапасын бақылау</li> <li>9. Операция аралық жәрдемақылар мен операция аралық өлшемдерге рұқсаттарды анықтау</li> <li>10. Қажетті технологиялық реттілікке сәйкес белгілеу</li> <li>11. Қажетті технологиялық реттілікке сәйкес кесу, түзету, ию, кесу, аралау, бұрғылау, зенкер, зенкование, өрістетуді орындау</li> <li>12. Шабренияны орындау, аралау, сәйкестендіру және жабдықтау, сүрту, жетілдіру, Жылтырату</li> <li>13. Бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен бөлшектерді слесарлық өңдеу кезінде орындалатын жұмыстардың сапасын бақылау</li> <li>14. Еңбекті қорғау талаптарын сақтай отырып, слесарлық өңдеу операциясын орындау</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Құрастыру бірліктеріне қойылатын арнайы пайдалану талаптары</li> <li>2. Қарапайым тораптар мен механизмдердің техникалық жай-күйін диагностикалау әдістері</li> <li>3. Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау кезіндегі операциялардың реттілігі</li> <li>4. Қарапайым тораптар мен механизмдерге техникалық құжаттаманың талаптары</li> <li>5. Қол және механикаландырылған құралдың түрлері мен мақсаты</li> </ol>
	<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>
<p>Еңбек функциясы 4: Орындалған слесарлық-жөндеу өңдеу сапасын бақылау</p>	<p>Дағды 1: Механизмдерге профилактикалық қызмет көрсету</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дайындық-қорытынды операциялар және жұмыс орнына қызмет көрсету операциялары</li> <li>2. Техникалық регламентке сәйкес қарапайым тетіктердің техникалық жай-күйін тексеру</li> <li>3. Майлау жұмыстарын орындау</li> <li>4. Техникалық құжаттамаға сәйкес техникалық ақауларды жою</li> <li>5. Орындалған жұмыстардың сапасын бақылау</li> <li>6. Қарапайым механизмдердің бөлшектерін жуу</li> <li>7. Қарапайым механизмдердің бөлшектерін бекіткіштерді көтеру</li> <li>8. Қарапайым механизмдердің бөлшектерін ауыстыруды орындау</li> </ol>

	Білімдер:		
	1.Жұмысты орындау үшін қажетті көлемде машина жасау сызбасы 2.Қарапайым механизмдердің техникалық жағдайын диагностикалау әдістері 3.Әмбебап құрылғылардың мақсаты, құрылысы және слесарлық және бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі 4.Реттелетін механизмнің құрылғысы және жұмысы 5.Реттелетін механизмнің негізгі техникалық деректері мен сипаттамалары 6.Қарапайым механизмдерді реттеу кезінде операцияларды орындаудың технологиялық реттілігі 7.Реттелетін механизмнің техникалық деректері мен сипаттамаларына байланысты реттеу әдістері 8.Орындалған жұмыстың сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері 9.Қарапайым механизмдерді реттеу кезінде еңбекті қорғау талаптары		
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Техникалық ойлау кеңістіктік қиял зейінді шоғырландыру және бөлу қабілеті		
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:			
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:	
	3-4	Слесарь-жөндеуші	
	2-4	Кең профильді станокшы	
10. Кәсіптің карточкасы «Слесарь-жөндеуші»:			
Топтың коды:	7239-2		
Қызмет атауының коды:	7239-2-063		
Кәсіптің атауы:	Слесарь-жөндеуші		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	2-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (2-шығарылым) бекіту туралы" 2024 жылғы 12 ақпандағы № 30 бұйрығы Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Слесарь-жөндеуші		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Машина жасау технологиясы (түрлері бойынша)	Біліктілік:
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8113-2-005 - Кен қазбасын жөндеу жөніндегі тау-кен жұмысшысы		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Нормативтік-техникалық құжаттамаға сәйкес техникалық қызмет көрсету және жөндеу жолымен өртүрлі тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық параметрлері мен жұмыс қабілеттілігін сақтауды қамтамасыз ету		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			

Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Технологиялық процеске сәйкес жөндеу бойынша технологиялық операцияларды орындау 2. Орындалған слесарлық-жөндеу өңдеу сапасын бақылау
	Қосымша еңбек функциялары:	
Еңбек функциясы 1: Технологиялық процеске сәйкес жөндеу бойынша технологиялық операцияларды орындау	Дағды 1: Тораптар мен механизмдерді монтаждау және бөлшектеу	Машықтар:
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Күрделілігі орташа бөлшектердің, тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін диагностикалау</li> <li>2. Күрделілігі орташа бөлшектерді, тораптар мен механизмдерді, жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды құрастыру</li> <li>3. Күрделілігі орташа бөлшектерді, тораптар мен механизмдерді, жабдықтарды, агрегаттар мен Машиналарды бөлшектеу</li> <li>4. Күрделілігі орташа бөлшектер мен тораптарды ауыстыру</li> <li>5. Бақылау-өлшеу құралдарымен өлшеу</li> <li>6. Күрделілігі орташа бөлшектердің, тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін анықтау</li> <li>8. Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау кезінде слесарлық құрал мен айлабұйымды таңдау</li> <li>9. Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау кезінде механикаландырылған құралды таңдау</li> <li>10. Күрделілігі орташа бөлшектерді, тораптар мен механизмдерді, жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды бөлшектеуге және құрастыруға арналған қарапайым құрылғыларды дайындау</li> <li>11. Орындалатын монтаждау және бөлшектеу жұмыстарының сапасын бақылау</li> <li>12. Еңбекті қорғау талаптарын сақтай отырып, монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау</li> </ol>
		Білімдер:
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Бастапқы деректерді талдау (техникалық құжаттама, түйіндер мен механизмдер)</li> <li>2. Күрделі тораптар мен механизмдердің техникалық жай-күйін диагностикалау</li> <li>3. Күрделі тораптар мен механизмдердің құрастыру бірліктерін құрастыру және бөлшектеу</li> <li>4. Күрделі түйіндер мен механизмдерді ауыстыру</li> <li>5. Күрделі тораптар мен механизмдерді реттеу</li> <li>6. Құрастыру бірліктерін монтаждау және бөлшектеу жұмыстарына дайындау</li> <li>7. Күрделі тораптар мен механизмдерді сәйкестендіру</li> <li>8. Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарына арналған қарапайым құрылғыларды дайындау</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-

<p>Дағды 2: Күрделі тораптар мен механизмдерге, жабдықтарға, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Күрделі тораптар мен механизмдерді, жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды реттеу</li> <li>2.Майлау жұмыстарын орындау</li> <li>3.Күрделі тораптар мен механизмдерді, жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды пайдаланудағы бұзушылықтарды анықтау</li> <li>4.Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, техникалық қызмет көрсету кезінде жұмыс орнын ұйымдастыру ережелеріне сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>5.Күрделі тораптар мен механизмдерді, жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды ажырату және токтан ажырату</li> <li>6. Тораптар мен механизмдердің тозуын визуалды бақылау</li> <li>7. Бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен өлшеу</li> <li>8. Бекіту жұмыстарын орындау</li> <li>9. Реттеу жұмыстарын орындау</li> <li>10. Майлау жұмыстарын орындау</li> <li>11. Техникалық қызмет көрсету кезінде жөндеу жұмыстарына техникалық құжаттаманы ресімдеу</li> <li>12. Күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды Жөндеуге ақаулы ведомостар жасау</li> <li>13.Күрделі жабдыққа, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету кезінде орындалатын жұмыстардың сапасын бақылау</li> <li>14. Еңбекті қорғау талаптарын сақтай отырып, күрделі жабдықтарға, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету</li> </ol>
	<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Жұмыс орнын жоспарлауға және жабдықтауға қойылатын талаптар</li> <li>2.Сызбаларды оқу ережелері</li> <li>3.Рұқсат беру және отырғызу жүйесі, квалитеттер және квалитеттер бойынша кедір-бұдырлық параметрлері туралы жалпы мәліметтер</li> <li>4.Әмбебап құрылғылардың мақсаты, құрылысы және слесарлық және бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі</li> <li>5.Өңделетін материалдардың негізгі механикалық қасиеттері</li> <li>6.Майлардың, жуғыш құрамдардың, металдар мен майлардың атауы, таңбалануы және қолдану ережесі</li> <li>7.Слесарлық өңдеуді жүргізудегі типтік ақаулар, олардың пайда болу себептері және алдын алу әдістері</li> <li>8.Слесарлық өңдеу процесінде ақауларды жою әдістері</li> <li>9.Бөлшектерді өлшемдік өңдеу әдістері</li> <li>10.Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың бөлшектерін слесарлық өңдеудің жарыс операцияларын жүргізу тәсілдері мен реттілігі</li> <li>11.Некенің негізгі түрлері мен себептері, алдын алу және жою әдістері</li> <li>12.Слесарлық өңдеуді орындау сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері</li> <li>13.Слесарлық жұмыстарды орындау кезіндегі еңбекті қорғау талаптары</li> <li>14.Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін диагностикалау тәсілдері</li> <li>15.Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды пайдалану шарттары</li> </ol>

16. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен Машиналарды бөлшектеу, құрастыру және ауыстыру қағидалары мен тәртібі
17. Аса күрделі жабдықтар, агрегаттар мен машиналар үшін жарақтандыру және реттеу операцияларын орындау қағидалары мен тәртібі
18. Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау кезінде сапаны бақылау әдістері мен тәсілдері
19. Ерекше Күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды әртүрлі биіктікте көтеру және орнату ережесі мен тәртібі
20. Қол және механикаландырылған құралдың түрлері мен мақсаты
21. Бақылау-өлшеу құралдарының мақсаты, құрылысы және қолдану ережесі
22. Жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың құрылысы
23. Механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың негізгі техникалық деректері мен сипаттамалары
24. Жабдыққа, агрегаттар мен машиналарға қызмет көрсетудің кезеңділігі мен кезектесуі
25. Бекіту, реттеу, майлау жұмыстарын орындау кезінде операцияларды орындаудың технологиялық реттілігі
26. Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың жұмыс сипаттамаларын диагностикалау әдістері
27. Бекіту, реттеу, майлау жұмыстарын орындау тәсілдері
28. Негізгі параметрлерді, техникалық сипаттамаларды сақтау үшін жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды пайдалану қағидалары
29. Жабдыққа, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету операцияларының тізбесі
30. Әмбебап құрылғылардың мақсаты, құрылысы және слесарлық және бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі
31. Техникалық қызмет көрсету кезінде жөндеу жұмыстарына техникалық құжаттаманы ресімдеу қағидалары мен тәртібі

Дағдыны тану мүмкіндігі:

-

<p>Дағды 3: Бөлшектерді слесарлық өңдеу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Орташа күрделі бөлшектерді өлшемдік өңдеу</li> <li>2. Күрделілігі орташа бөлшектерді слесарлық өңдеудің жарыс операциялары</li> <li>3. Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, күрделілігі орташа бөлшектерді слесарлық өңдеу кезінде жұмыс орнын ұйымдастыру қағидаларына сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>4. Күрделілігі орташа бөлшектерді слесарлық өңдеуге арналған слесарлық құрал мен айлабұйымды таңдау</li> <li>5. Талап етілетін технологиялық реттілікке сәйкес күрделілігі орташа бөлшектерді кесу, түзету, ию, кесу, аралау, бұрғылау, зенкерлеу, зенкование, өрістетуді орындау</li> </ol> <p>Бастапқы деректерді талдау (техникалық құжаттама, егжей-тегжейлі)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. Күрделі бөлшектерді өлшемді өңдеу</li> <li>3. Күрделі бөлшектерді слесарлық өңдеудің жарыс операциялары</li> <li>4. Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, слесарлық өңдеу кезінде жұмыс орнын ұйымдастыру қағидаларына сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>5. Күрделі бөлшектерді слесарлық өңдеуге арналған слесарлық құрал мен айлабұйымды таңдау</li> <li>6. Талап етілетін технологиялық реттілікке сәйкес күрделі бөлшектерді кесу, түзету, ию, кесу, аралау, бұрғылау, зенкерлеу, зенкование, өрістетуді орындау</li> <li>7. Шабрения, аралау, жарамдылық және керек-жарақтарды, сұртуді, жетілдіруді, жылтыратуды орындау</li> <li>8. Бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен күрделі бөлшектерді слесарлық өңдеу кезінде орындалатын жұмыстардың сапасын бақылау</li> </ol>
	<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Бөлшектеу және құрастыру сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері</li> <li>2. Әмбебап құрылғылардың мақсаты, құрылысы және слесарлық және бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі</li> <li>3. Өңделетін материалдардың негізгі механикалық қасиеттері</li> <li>4. Төзімділік және қону жүйесі, квалитеттер және кедір-бұдыр параметрлері</li> <li>5. Майлардың, жуғыш құрамдардың, металдар мен майлардың атауы, таңбалануы және қолдану ережесі</li> <li>6. Слесарлық өңдеуді жүргізудегі типтік ақаулар, олардың пайда болу себептері және алдын алу әдістері</li> </ol>
	<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>

<p>Дағды 4: Күрделілігі орташа бөлшектерді механикалық өңдеу</p>	<p>Машықтар:</p>
	<p>СБШ бойынша 3 деңгей (4 разряд)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дайындық-қорытынды операциялар және жұмыс орнына қызмет көрсету операциялары</li> <li>2. Күрделілігі орташа бөлшектерді механикалық өңдеудің технологиялық процесін жүргізу үшін бастапқы деректерді талдау (сызба, схема, бөлшек)</li> <li>3. Станокты күрделілігі орташа бөлшектерді механикалық өңдеуге дайындау</li> <li>4. Күрделілігі орташа бөлшектерді механикалық өңдеудің технологиялық процесін жүзеге асыру</li> <li>5. Орындалған жұмыстардың сапасын бақылау</li> <li>6. Технологиялық процеске сәйкес әмбебап және мамандандырылған өлшеу құралдарымен күрделілігі орташа бөлшектің өлшемдерін анықтау</li> <li>7. Күрделілігі орташа бөлшектер мен қосалқы материалдардың техникалық құжаттама (карта) талаптарына сәйкестігін тексеру</li> <li>8. Бөлшекті әртүрлі типтегі қысқыш құрылғыларға орнату және бекіту</li> <li>9. Өңделетін материалға және бетті өңдеу әдісіне байланысты кесу және өлшеу құралын таңдау және жұмысқа дайындау</li> <li>10. Технологиялық картаға сәйкес оңтайлы өңдеу режимін орнату</li> <li>11. Тазалау машинасын басқару</li> <li>12. Үстел бұрғылау машинасын басқару</li> <li>13. Қайрау машинасын басқару</li> <li>14. Технологиялық бағытқа сәйкес өңдеуді жүргізу</li> <li>15. Бақылау-өлшеу құралдарының көмегімен бөлшектерді механикалық өңдеу кезінде орындалатын жұмыстардың сапасын бақылау</li> </ol> <p>СБШ бойынша 3 деңгей (5-6 разряд)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Күрделі бөлшектер мен тораптарды механикалық өңдеудің технологиялық процесін жүргізу үшін бастапқы деректерді талдау (техникалық құжаттама, деталь, түйін)</li> <li>2. Станокты күрделі бөлшектер мен тораптарды механикалық өңдеуге дайындау</li> <li>3. Күрделі бөлшектер мен тораптарды механикалық өңдеудің технологиялық процесін орындау</li> <li>4. Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, механикалық өңдеу кезінде жұмыс орнын ұйымдастыру ережелеріне сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>5. Өңделетін материалға байланысты кескіш және бақылау-өлшеу құралын таңдау және жұмысқа дайындау.</li> </ol>
	<p>Білімдер:</p>
	<p>СБШ бойынша 3 деңгей (4 разряд)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Жұмыс орнын жоспарлауға және жабдықтауға қойылатын талаптар</li> <li>2. Бөлшектердің сызбаларын оқу ережелері</li> <li>3. Күрделілігі орташа бөлшектердің, тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін диагностикалау әдістері</li> <li>4. Құрастыру бірліктеріне қойылатын арнайы пайдалану талаптары</li> <li>5. Күрделілігі орташа бөлшектердің, тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық сипаттамаларына сәйкес құрастыру жұмыстарын орындау қағидалары мен реттілігі</li> <li>6. Бөлшектердің, тораптар мен механизмдердің,</li> </ol>

жабдықтардың, агрегаттар мен күрделілігі орташа машиналардың техникалық сипаттамаларына сәйкес бөлшектеуді орындау ережесі мен реттілігі

7.Техникалық сипаттамаларға сәйкес күрделілігі орташа бөлшектерді, тораптар мен механизмдерді, жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды ауыстыруды орындау қағидалары мен реттілігі

8.Күрделілігі орташа бөлшектердің, тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық құжаттамасының талаптары

9.Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау кезінде сапаны бақылау әдістері мен тәсілдері

10.Қол және механикаландырылған құралдың түрлері мен мақсаты

11.Өңделетін материалдардың негізгі механикалық қасиеттері

12.Майлардың, жуғыш құрамдардың, металдар мен майлардың атауы, таңбалануы, қолдану ережесі

13.Слесарлық өңдеуді жүргізудегі типтік ақаулар, олардың пайда болу себептері және алдын алу әдістері

14.Слесарлық өңдеу процесінде ақауларды жою әдістері

15.Бөлшектерді өлшемдік өңдеу әдістері

16.Бөлшектерді слесарлық өңдеудің жарыс операцияларын жүргізу тәсілдері мен реттілігі

17.Өлшеу жүргізу ережелері мен реттілігі

18.Слесарлық өңдеуді орындау сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері

19.Металл кесетін станоктарда жұмыстарды орындау кезінде еңбекті қорғау талаптары

20.Механикалық өңдеу кезіндегі ақаудың негізгі түрлері мен себептері, алдын алу және жою әдістері

21.Бөлшектердің сызбаларын оқу ережелері

22.Рұқсаттардың, квалитеттердің, кедір-бұдыр параметрлерінің, дайындамаларды орналастыру тәсілдерінің шартты белгілерінің белгілері

23.Рұқсат беру және отырғызу жүйесі, квалитеттер және квалитеттер бойынша кедір-бұдырлық параметрлері туралы жалпы мәліметтер

24.Тазарту, бұрғылау және қайрау машиналарының жұмыс принциптері

25.Өңдеу, бұрғылау және қайрау станоктарында механикалық өңдеудің технологиялық процесі

26.Бөлшектерді механикалық өңдеуді жүргізу үшін ең көп таралған қысқыш құрылғылардың, өлшеу және кесу құралдарының мақсаты, ережелері мен шарттары

27.Өлшеу жүргізу ережелері мен реттілігі

28.Механикалық өңдеуді орындау сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері

29.Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау кезіндегі еңбекті қорғау талаптары

СБШ бойынша 3 деңгей (5-6 разряд)

1.Әмбебап құрылғылардың мақсаты, құрылысы және слесарлық және бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі

2.Қызмет көрсетілетін тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың құрылысы мен жұмыс істеу принциптері

3.Тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың негізгі техникалық деректері мен сипаттамалары

4.Күрделілігі орташа тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін диагностикалау және бақылау кезінде операцияларды орындаудың технологиялық

реттілігі

- 5.Бекіту жұмыстарын орындау кезіндегі операциялардың технологиялық реттілігі
- 6.Реттеу жұмыстарын орындау кезіндегі операциялардың технологиялық реттілігі
- 7.Майлау жұмыстарын орындау кезіндегі операциялардың технологиялық реттілігі
- 8.Күрделі тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың жұмыс сипаттамаларын диагностикалау әдістері
- 9.Бекіту жұмыстарын орындау тәсілдері
- 10.Реттеу жұмыстарын орындау тәсілдері
- 11.Майлау жұмыстарын орындау тәсілдері
- 12.Негізгі параметрлерді, техникалық сипаттамаларды сақтау үшін жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды пайдалану қағидалары
- 13.Күрделі жабдыққа, агрегаттар мен машиналарға қызмет көрсету кезеңділігі мен регламенттері
- 14.Техникалық қызмет көрсету кезінде жөндеу жұмыстарына техникалық құжаттаманы ресімдеу қағидалары мен тәртібі
- 15.Орындалған жұмыстың сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері
- 16.Күрделі тораптар мен механизмдердің техникалық жай-күйін диагностикалау тәсілдері
- 17.Құрастыру бірліктеріне қойылатын арнайы пайдалану талаптары
- 18.Күрделі тораптар мен механизмдердің техникалық құжаттамасының талаптары
- 19.Күрделі тораптар мен механизмдердің құрастыру бірліктерін бөлшектеу және құрастыру операцияларының ережелері мен реттілігі
- 20.Күрделі тораптар мен механизмдерді ауыстыруды орындау операцияларының ережелері мен реттілігі
- 21.Күрделі тораптар мен механизмдерді сәйкестендіруді орындау операцияларының ережелері мен реттілігі
- 22.Күрделі тораптар мен механизмдерді реттеуді орындау операцияларының ережелері мен реттілігі
- 23.Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарын орындау кезінде сапаны бақылау әдістері мен тәсілдері
- 24.Қол және механикаландырылған құралдың түрлері мен мақсаты
- 25.Бақылау-өлшеу құралдарының мақсаты, құрылысы және қолдану ережесі
- 26.Әмбебап құрылғылардың мақсаты, құрылысы және слесарлық және бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі
- 27.Өңделетін материалдардың негізгі механикалық қасиеттері
- 28.Слесарлық өңдеуді жүргізудегі типтік ақаулар, олардың пайда болу себептері және алдын алу әдістері
- 29.Слесарлық өңдеу процесінде ақауларды жою әдістері
- 30.Күрделі бөлшектерді өлшемдік өңдеу әдістері
- 31.Күрделі бөлшектерді слесарлық өңдеудің жарыс операцияларын жүргізу тәсілдері мен реттілігі
- 32.Рұқсаттардың, квалитеттердің, кедір-бұдыр параметрлерінің, дайындамаларды орналастыру тәсілдерінің шартты белгілерінің белгілері
- 33.Рұқсат беру және отырғызу жүйесі, квалитеттер және квалитеттер бойынша кедір-бұдырлық параметрлері туралы жалпы мәліметтер
- 34.Тазарту, бұрғылау және қайрау машиналарының жұмыс принциптері
- 35.Өңдеу, бұрғылау және қайрау станоктарында механикалық өңдеудің технологиялық процесі

		<p>36.Бөлшектерді механикалық өңдеуді жүргізу үшін ең көп таралған қысқыш құрылғылардың, өлшеу және кесу құралдарының мақсаты, ережелері мен шарттары</p> <p>37.Өлшеу жүргізу ережелері мен реттілігі</p> <p>38.Күрделі жабдықта, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету кезіндегі еңбекті қорғау талаптары</p>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 2: Орындалған слесарлық-жөндеу өңдеу сапасын бақылау	Дағды 1: Механизмдерге профилактикалық қызмет көрсету	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектерін, тораптары мен механизмдерін сынау үшін бастапқы деректерді талдау</li> <li>2.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектерін, тораптары мен механизмдерін сынау жөніндегі технологиялық операцияны орындауға слесарлық-монтаждау, бақылау-өлшеу аспаптары мен құрылғыларын дайындау</li> <li>3.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектері мен тораптарын гидравликалық және пневматикалық сынақтарға дайындау</li> <li>4.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектерін, тораптары мен механизмдерін механикалық сынауға дайындау</li> <li>5.Күрделі машина жасау бұйымдарына, олардың бөлшектері мен тораптарына гидравликалық сынақтар жүргізу</li> <li>6.Күрделі машина жасау бұйымдарына, олардың бөлшектері мен тораптарына пневматикалық сынақтар жүргізу</li> <li>7.Күрделі машина жасау бұйымдарына, олардың бөлшектеріне, тораптары мен механизмдеріне жүктеме кезінде механикалық сынақтар жүргізу</li> <li>8.Сынақ процесінде күрделі машина жасау бұйымдарының параметрлерін, олардың бөлшектерін, тораптары мен механизмдерін бақылау</li> <li>9.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектерін, тораптары мен механизмдерін сынау нәтижелерін бекіту</li> <li>10.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың тораптары мен механизмдерін сынаудан кейін анықталған ақауларды жою</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Жұмыс орнын жоспарлауға және жабдықтауға қойылатын талаптар</li> <li>2.Бөлшектердің сызбаларын оқу ережелері</li> <li>3.Әмбебап құрылғылардың мақсаты, құрылысы және слесарлық және бақылау-өлшеу құралдарын қолдану ережесі</li> <li>4.Қызмет көрсетілетін механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың құрылысы мен жұмыс істеу принциптері</li> <li>5.Механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың негізгі техникалық деректері мен сипаттамалары</li> <li>6.Күрделілігі орташа механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін диагностикалау және бақылау кезінде операцияларды орындаудың технологиялық реттілігі</li> <li>7.Бекіту жұмыстарын орындау кезіндегі операциялардың технологиялық реттілігі</li> <li>8.Реттеу жұмыстарын орындау кезіндегі операциялардың технологиялық реттілігі</li> <li>9.Майлау жұмыстарын орындау кезіндегі операциялардың технологиялық реттілігі</li> <li>10.Күрделілігі орташа механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың жұмыс сипаттамаларын</li> </ol>

диагностикалау әдістері  
 11.Бекіту жұмыстарын орындау тәсілдері  
 12.Реттеу жұмыстарын орындау тәсілдері  
 13.Майлау жұмыстарын орындау тәсілдері  
 14.Орындалған жұмыстың сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері  
 15.Күрделілігі орташа механизмдерге, жабдықтарға, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету кезіндегі еңбекті қорғау талаптары.

СБШ бойынша 3 деңгей (5-6 разряд)  
 1.Жұмысты орындау үшін қажетті көлемде техникалық құжаттаманы (жұмыс сызбаларын, технологиялық карталарды) оқу ережесі  
 2.Ұйымда қолданылатын технологиялық құжаттаманың түрлері мен мазмұны  
 3.Күрделі машина жасау бұйымдарының, олардың бөлшектерінің, тораптары мен механизмдерінің гидравликалық, пневматикалық және механикалық сынақтарын орындау кезінде жұмыс орнын жоспарлауға, жарақтандыруға және ұйымдастыруға қойылатын талаптар  
 4.Сыналатын күрделі машина жасау бұйымдарының, олардың бөлшектерінің, тораптары мен механизмдерінің конструкциясы, құрылысы және жұмыс принциптері  
 5.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектерін, тораптары мен механизмдерін сынауға арналған техникалық шарттар  
 6.Құрастыру-монтаждау құралының түрлері, конструкциялары, мақсаты және пайдалану қағидалары  
 7.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектерін, тораптары мен механизмдерін сынау кезіндегі іс-қимылдар реттілігі  
 8.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектері мен тораптарын гидравликалық сынау әдістері  
 9.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектері мен тораптарын пневматикалық сынау әдістері  
 10.Күрделі бөлшектерді, тораптар мен механизмдерді механикалық сынау әдістері  
 11.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектері мен тораптарын гидравликалық сынауға арналған қондырғылардың негізгі технологиялық параметрлері  
 12.Күрделі машина жасау бұйымдарын, олардың бөлшектері мен тораптарын пневматикалық сынауға арналған қондырғылардың негізгі технологиялық параметрлері  
 13.Гидравликалық, пневматикалық және механикалық сынақтар кезінде еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік, экологиялық және электр қауіпсіздігі талаптары

Дағдыны тану мүмкіндігі:

-

Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:

Жауапкершілік  
 Ұқыптылық  
 Дәлдік  
 техникалық ойлау  
 кеңістіктік қиял  
 зейінді шоғырландыру және бөлу қабілеті

Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:

СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:

СБШ-нің деңгейі:

4

Кәсіптің атауы:

Слесарь-жөндеуші

	2-4	Кең профильді станокшы	
11. Кәсіптің карточкасы «Слесарь-жөндеуші»:			
Топтың коды:	7239-2		
Қызмет атауының коды:	7239-2-063		
Кәсіптің атауы:	Слесарь-жөндеуші		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	4		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	2-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (2-шығарылым) бекіту туралы" 2024 жылғы 12 ақпандағы № 30 бұйрығы Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Слесарь-жөндеуші		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТЖКБ (орта деңгейдегі маман)	Мамандық: Машина жасау технологиясы (түрлері бойынша)	Біліктілік:
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8113-2-005 - Кен қазбасын жөндеу жөніндегі тау-кен жұмысшысы		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Нормативтік-техникалық құжаттамаға сәйкес техникалық қызмет көрсету және жөндеу жолымен әртүрлі тораптар мен механизмдердің, жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық параметрлері мен жұмыс қабілеттілігін сақтауды қамтамасыз ету		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Технологиялық процеске сәйкес жөндеу бойынша технологиялық операцияларды орындау 2. Орындалған слесарлық-жөндеу өңдеу сапасын бақылау	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Технологиялық процеске сәйкес жөндеу бойынша технологиялық операцияларды орындау			

<p>Дағды 1: Тораптар мен механизмдерді монтаждау және бөлшектеу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Бастапқы деректерді талдау (техникалық құжаттама, жабдық, агрегаттар және машиналар)</li> <li>2.Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін диагностикалау</li> <li>3.Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды құрастыру</li> <li>4.Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың құрастыру бірліктерін бөлшектеу</li> <li>5.Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды реттеу</li> <li>6.Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың құрастыру бірліктерін ауыстыру</li> <li>7.Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды әртүрлі биіктікте орнату</li> <li>8.Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, слесарьдың жұмыс орнын ұйымдастыру ережелеріне сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>9. Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін айқындау</li> <li>11.Монтаждау және бөлшектеу жұмыстарына арналған құрылғыларды дайындау</li> <li>12. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды бейімдеу</li> <li>13. Ерекше Күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды әртүрлі позицияларда уақытша орналастырумен көтеру</li> <li>14. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды әртүрлі биіктікте орнату</li> <li>15. Әртүрлі позициялардағы және әртүрлі биіктіктегі аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды орнату сапасын визуалды бағалау</li> <li>16.1,3 м және одан жоғары биіктікте жұмыс істеу биіктікте жұмыс істеу кезінде еңбекті қорғаудың салааралық талаптарына сәйкес арнайы рұқсатты талап етеді.</li> </ol>
	<p>Білімдер:</p>
	<p>Білімдер</p>
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

<p>Дағды 2: Күрделі тораптар мен механизмдерге, жабдықтарға, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Пайдалану жөніндегі басшылықтың тәртібі мен ережелеріне сәйкес аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың техникалық жай-күйін диагностикалау</li> <li>2. Аса күрделі жабдыққа, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету жөніндегі операцияларды жүзеге асыру</li> <li>3. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды пайдаланудағы бұзушылықтарды анықтау</li> <li>4. Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, слесарьдың жұмыс орнын ұйымдастыру ережелеріне сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау</li> <li>5. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды ажырату және токтан ажырату</li> <li>6. Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың тозуын көзбен шолып бақылау</li> <li>7. Техникалық қызмет көрсету кезінде жөндеу жұмыстарына техникалық құжаттаманы ресімдеу</li> <li>8. Күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды Жөндеуге ақаулы ведомостар жасау</li> <li>9. Аса күрделі жабдыққа, агрегаттар мен машиналарға техникалық қызмет көрсету кезінде орындалатын жұмыстардың сапасын бақылау</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <p>Білімдер</p>
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>
<p>Дағды 3: Бөлшектерді слесарлық өңдеу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Бастапқы деректерді талдау (техникалық құжаттама, жабдық, агрегаттар және машиналар)</li> <li>2. Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың бөлшектерін өлшемдік өңдеу</li> <li>3. Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың бөлшектерін слесарлық өңдеудің жарасымды операциялары</li> <li>4. Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың бөлшектерін слесарлық өңдеуге арналған слесарлық құралдар мен құрылғыларды таңдау</li> <li>. Белгіленген технологиялық реттілікке сәйкес аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың бөлшектерін кесу, түзету, ию, кесу, аралау, бұрғылау, зенкерлеу, зенкование, өрістетуді орындау</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слесарлық өңдеу процесінде ақауларды жою әдістері</li> <li>2. Қарапайым бөлшектерді өлшемдік өңдеу әдістері</li> <li>3. Қарапайым бөлшектерді слесарлық өңдеудің жарыс операцияларын орындау тәсілдері мен реттілігі</li> <li>4. Қол және механикаландырылған құралдың түрлері мен мақсаты</li> <li>5. Некенің негізгі түрлері мен себептері, алдын алу және жою әдістері</li> <li>6. Өлшеу жүргізу ережелері мен реттілігі</li> <li>7. Слесарлық өңдеуді орындау сапасын бақылау әдістері мен тәсілдері</li> <li>8. Слесарлық-құрастыру жұмыстарын орындау кезіндегі еңбекті қорғау талаптары</li> </ol>
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

Еңбек функциясы 2:

Орындалған слесарлық-жөндеу өңдеу сапасын бақылау	Дағды 1: Механизмдерге профилактикалық қызмет көрсету	Машықтар: 1. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды сынау кезіндегі дайындық жұмыстары 2. Бастапқы деректерді талдау (техникалық және технологиялық құжаттама, жабдықтар, агрегаттар мен машиналар) 3. Аса күрделі жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың жұмыс сипаттамаларының техникалық талаптарға сәйкестігін тексеру және сынақтар кезінде олардан ауытқу себептерін анықтау 4. Сынақ нәтижелері бойынша аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды реттеу 5. Еңбекті қорғау, өрт, өнеркәсіптік және экологиялық қауіпсіздік талаптарына, сынақтар жүргізу кезінде слесарьдың жұмыс орнын ұйымдастыру қағидаларына сәйкес жұмыс орнының жай-күйін қолдау 6. Жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды сынауға дайындау 7. Бос жүріс сынағы, дірілге төзімділік, қуат, температуралық қыздыру, бөлшектерді өңдеу тазалығы, қаттылық, дәлдік 8. Сынақ жүргізу кезінде жабдықтардың, агрегаттар мен машиналардың ақауларын анықтау және жою
		Білімдер: 1. Бос жүрісте, дірілге төзімділікке, қуатқа, температуралық жылытуға, бөлшектерді өңдеу тазалығына, қаттылыққа, дәлдікке сынау жүргізудің техникалық және технологиялық регламенті 2. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды сынау әдістері 3. Жабдықтар, агрегаттар мен Машиналар жұмысындағы ақаулардың түрлері және оларды жою тәсілдері 4. Сынақ нәтижелері бойынша аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды реттеу ережесі 5. Аса күрделі жабдықтарды, агрегаттар мен машиналарды сынау кезінде еңбекті қорғау талаптары
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік техникалық ойлау кеңістіктік қиял зейінді шоғырландыру және бөлу қабілеті	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	2-4	Кең профильді станокшы
	4	CNC токарлық станоктардың операторы, реттеушісі
	5	Токарлық өңдеу бойынша техник-технолог
	5	Өндіріс шебері
6	Механикалық өңдеу жөніндегі инженер-технолог	
12. Кәсіптің карточкасы «Сервис инженері»:		
Топтың коды:	2144-9	
Қызмет атауының коды:	-	
Кәсіптің атауы:	Сервис инженері	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	6	
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:		

БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	КС Инженер		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: жоғары білім (бакалавриат, маман дәрежесі, ординатура)	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информталы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:			
Қызметтің негізгі мақсаты:	Жылжымалы құрамды жөндеуді сервистік сүйемелдеу		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Арық өндіріс принциптерін сақтау 2. Жылжымалы құрамды жөндеуге құжаттарды дайындау 3. Жылжымалы құрамды жөндеу кестесін әзірлеу 4. Жылжымалы құрамның ақауларына талдау жүргізу және алдын алу / түзету әрекеттерін қолдану	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Арық өндіріс принциптерін сақтау	Дағды 1: Үнемді өндіріс бойынша іс-шараларды, процестерді оңтайландыру бағдарламаларын орындау	Машықтар: 1. Экономика негіздерін түсіну 2. Өндірісті, еңбекті және персоналды басқаруды ұйымдастыруды түсіну 3. Арық өндіріс іс-шарасын талдау 4. Үнемді өндіріс бойынша іс-қимыл жоспарын әзірлеу	
		Білімдер: 1. Сервистік және техникалық қызмет көрсету және олардың орындалуын бақылау жөніндегі жұмыстарды жоспарлау әдістері 2. Арық өндірістің негізгі принциптері мен құралдары	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-	
Еңбек функциясы 2: Жылжымалы құрамды жөндеуге құжаттарды дайындау	Дағды 1: ВИС Сервис жөндеу бойынша деректерді енгізу	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында кесте құру.	
		Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Компьютерлік сауаттылық.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-	
	Дағды 2: Локомотивтерді жөндеуге жіберу кезінде құжаттарды дайындау	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында кесте құру. 2. MS Word - та жұмыс істеу.	
	Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Компьютерлік сауаттылық. 3. Локомотивтерді техникалық пайдалану ережелері. 4. Локомотивтерді жөндеу ережелері.		
Дағдыны тану мүмкіндігі:	-		
	Дағды 3: Локомотивтерді ТҚ/С-қа ағытып алу графиктерін қалыптастыру	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында кесте құру. 2. MS Word - та жұмыс істеу.	

		Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Компьютерлік сауаттылық. 3. Локомотивтерді техникалық пайдалану қағидалары 4. Локомотивтерді жөндеу ережелері
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 4: Жөндеу бағдарламасының орындалуы туралы есептерді қалыптастыру.	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында кесте құру. 2. MS Word - та жұмыс істеу. Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Компьютерлік сауаттылық. 3. Локомотивтерді техникалық пайдалану қағидалары 4. Локомотивтерді жөндеу ережелері
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 5: Локомотивтердің дайындық пайызын сақтау туралы есептерді қалыптастыру	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында Графиктер мен диаграммалар құру. 2. PowerPoint бағдарламасында презентациялар жасау. 3. Қажетті ақпаратты табу үшін интернетті пайдалану. 4. АЖ сервисінде жұмыс істеу дағдылары. Білімдер: 1. Компьютерлік сауаттылық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 6: Циклден тыс жұмыстардың себептерін талдау	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында Графиктер мен диаграммалар құру. 2. PowerPoint бағдарламасында презентациялар жасау. 3. Қажетті ақпаратты табу үшін интернетті пайдалану. Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Конструкторлық құжаттама. 3. Компьютерлік сауаттылық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 3: Жылжымалы құрамды жөндеу кестесін әзірлеу	Дағды 1: Локомотивтерді жөндеу жоспарларын әзірлеу	Машықтар: 1. Аналитикалық ойлау қабілеті. 2. MS Excel бағдарламасында Графиктер мен диаграммалар құру. 3. PowerPoint бағдарламасында презентациялар жасау. Білімдер: 1. Локомотивтерді жөндеу ережелері 2. Өндірістің технологиялық процестері 3. Техникалық пайдалану ережелері
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 2: Жоспардан тыс жөндеулерді талдау	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында Графиктер мен диаграммалар құру. 2. PowerPoint бағдарламасында презентациялар жасау. 3. Қажетті ақпаратты табу үшін интернетті пайдалану.

		Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Конструкторлық құжаттама. 3. Компьютерлік сауаттылық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 3: Локомотивтердің техникалық жай-күйін бақылау	Машықтар: 1. Бақылау-өлшеу аспаптарын иелену. Білімдер: 1. Локомотивтерді жөндеу ережелері 2. Өндірістің технологиялық процестері 3. Техникалық пайдалану ережелері
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 4: СО/ТҚ бар локомотивтерді, локомотив жабдықтарын қабылдауға/беруге қатысады.	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында Графиктер мен диаграммалар құру. 2. PowerPoint бағдарламасында презентациялар жасау. 3. Қажетті ақпаратты табу үшін интернетті пайдалану. Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Дизайн құжаттамасын оқу. 3. Компьютерлік сауаттылық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 4: Жылжымалы құрамның ақауларына талдау жүргізу және алдын алу / түзету әрекеттерін қолдану	Дағды 1: Локомотивтерді жөндеудегі ақауларды тексеру	Машықтар: 1. Жөндеу технологиясын бақылау бойынша аудит жүргізу. Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Конструкторлық құжаттама. 3. Қызмет түрлері бойынша еңбек сыйымдылығы 4. Жөндеу технологиясын бақылау бойынша аудит әдістері мен процесі
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 2: Машинистердің ескертулерін есепке алу кітабын талдау	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында Графиктер мен диаграммалар құру. 2. PowerPoint бағдарламасында презентациялар жасау. 3. Қажетті ақпаратты табу үшін интернетті пайдалану. Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Конструкторлық құжаттама. 3. Компьютерлік сауаттылық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
	Дағды 3: Ақаулықтарды талдау, жоспардан тыс жөндеу, циклден тыс жұмыстар	Машықтар: 1. MS Excel бағдарламасында Графиктер мен диаграммалар құру. 2. PowerPoint бағдарламасында презентациялар жасау. 3. Қажетті ақпаратты табу үшін интернетті пайдалану. Білімдер: 1. Локомотивтер құрылғысы. 2. Конструкторлық құжаттама. 3. Компьютерлік сауаттылық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-

Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Клиент және нәтиже бағдарлау өзін-өзі ұйымдастыру күрделі міндеттер мен мәселелерді шеше білу талдау қабілеті басқаларды оқыту және өзін-өзі оқыту қарсылықтарды жеңу қабілеті адалдық пен адалдық.	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	6	Инженер технолог
	6	Инженер конструктор
	6	Еңбекті қорғау және қауіпсіздік техникасының жетекші инженері
	5	Цех бастығы, цех аға шебері
5	Жылжымалы тартқыш құрамға сервистік қызмет көрсетуді ұйымдастыру және мониторинг бөлімінің бастығы	

4-ші тарау. Кәсіптік стандарттың техникалық деректері

13. Мемлекеттік органның атауы:
14. Өзірлеуге қатысатын ұйымдар (кәсіпорындар):  
"Қазақстан өнеркәсіпті дамыту институты" ЖШС  
Жоба жетекшісі:  
Әліпбаева Н.С.  
E-mail: naz.alip@gmail.com  
Телефон нөмірі: +7 (702) 495 44 66
15. Кәсіптік біліктілік жөніндегі салалық кеңес:
16. Кәсіптік біліктілік жөніндегі ұлттық орган: -
17. «Атамекен» Қазақстан Республикасының Ұлттық кәсіпкерлер палатасы: -
18. Нұсқа нөмірі және шығарылған жылы: Нұсқа 1, 2019 г.
19. Болжамды қайта қарау күні: 01.01.2022 г.