

Кәсіптік стандарт: «Резеңке техникалық бұйымдар өндірісі»

1-ші тарау. Жалпы ережелер

1. Кәсіптік стандарттың қолдану аясы: "Резеңке техникалық бұйымдар өндірісі" кәсіптік стандарты "Кәсіптік біліктілік туралы" Қазақстан Республикасы Заңының 5-бабына сәйкес әзірленді, білім беру бағдарламаларын қалыптастыруға, оның ішінде кәсіпорындарда персоналды оқытуға, білім беру ұйымдары қызметкерлері мен түлектерінің кәсіптік біліктілігін тануға және ұйымдар мен кәсіпорындарда персоналды басқару саласындағы кең ауқымды міндеттердің шешімдеріне қойылатын талаптарды белгілейді, химия өнеркәсібі және резеңке және пластмасса бұйымдарын өндірісі саласындағы қызметті жүзеге асырады. Бұл ҚС "Химия өнеркәсібі және резеңке және пластмасса бұйымдарын өндіру" СБШ негізінде әзірленді.

2. Осы кәсіптік стандартта мынадай терминдер, анықтамалар мен қысқартулар қолданылады:

- 1) Біліктеу – бұл материалдарды өңдеу процесі, онда олар қажетті қалыңдыққа, пішінге және құрылымға жету үшін жұп немесе бірнеше орамнан өтеді;
- 2) Маталарды, резеңкелерді және битум-резеңке оқшаулағыш материалдарды профильдеу процесі – әртүрлі салаларда пайдалану үшін қажетті қасиеттер мен сипаттамаларға қол жеткізу үшін материалдарды жасауға және өңдеуге бағытталған технологиялық процестің бөлігі болып табылады;
- 3) Маталарды, резеңкені және битум-резеңке оқшаулағыш материалдарды сквиздеу (немесе сквизи) процесі – артық сұйықтықтарды кетіруге және материалдың сапасын жақсартуға бағытталған технологиялық операция болып табылады;
- 4) Маталарды, резеңкені және битум-резеңке оқшаулағыш материалдарды фракциялау процесі – беріктік, тозуға төзімділік және адгезия сияқты материалдардың физикалық қасиеттерін жақсарту үшін қолданылатын технологиялық процесс;
- 5) Орауыштарды орау – ұл материалдарды (көбінесе сым немесе жіп) орауыштарға немесе катушкаларға орау процесі, содан кейін олар әртүрлі өнеркәсіптік және техникалық қосымшаларда қолданылады;
- 6) Резеңке араластырғыш-резеңке, толтырғыштар, пластификаторлар, вулканизаторлар және басқа қоспалар сияқты – Резеңке қоспалардың әртүрлі компоненттерін араластыру үшін қолданылатын арнайы жабдық;

7) Резеңке жеңдер – бұл сұйықтықтарды, газдарды және сусымалы материалдарды беру және әртүрлі компоненттерді қорғау және нығайту үшін қолданылатын резеңкеден немесе резеңке материалдардан жасалған икемді құбыр элементтері.

8) Резеңке сымды қаптау – бұл резеңке қабықты сымға жағу процесі, ол қосымша беріктік пен қаттылықты қажет ететін шиналар мен басқа да бұйымдарды өндіруде қолданылатын мата, тор немесе талшық түріндегі нығайтқыш элемент болып табылады;

3. Осы кәсіптік стандартта мынадай қысқартулар қолданылады

1) БТБА – бұл резеңке қабықты сымға жағу процесі, ол қосымша беріктік пен қаттылықты қажет ететін шиналар мен басқа да бұйымдарды өндіруде қолданылатын мата, тор немесе талшық түріндегі нығайтқыш элемент болып табылады;

2) МЕМСТ – мемлекеттік стандарт

2-ші тарау. Кәсіптік стандарттың паспорты

4. Кәсіптік стандарттың атауы: Резеңке техникалық бұйымдар өндірісі

5. Кәсіптік стандарттың коды: С22191064

6. ЭҚЖЖ секциясын, бөлімін, тобын, сыныбын және кіші сыныбын көрсету:

С Өңдеу өнеркәсібі

22 Резеңке және пластмасса бұйымдарын өндіру

22.1 Резеңке өнімдерін өндіру

22.19 Өзге де резеңке бұйымдарды өндіру

22.19.1 Резеңке техникалық бұйымдарды өндіру

7. Кәсіптік стандарттың қысқаша сипаттамасы: "Резеңке-техникалық бұйымдар өндірісі" Кәсіби стандарты кәсіби қызмет саласында біліктілік деңгейіне, құзыретіне, мазмұнына, сапасына және еңбек жағдайларына қойылатын талаптарды айқындайды. Кәсіби стандарт "Химия өнеркәсібі және резеңке және пластмасса бұйымдарын өндіру" СБШ негізінде әзірленді.

8. Кәсіптер карточкаларының тізімі:

2) Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы - 2 СБШ-нің деңгейі

3) Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы - 3 СБШ-нің деңгейі

4) Резеңке қоспалардың қақтаушы - 2 СБШ-нің деңгейі

5) Резеңке қоспалардың қақтаушы - 3 СБШ-нің деңгейі

6) Каландр машинисі - 2 СБШ-нің деңгейі

7) Каландр машинисі - 3 СБШ-нің деңгейі

- 10) Техник-технолог (жалпы бейін) - 5 СБШ-нің деңгейі  
 11) Резеңке араластырғыштың машинисі - 2 СБШ-нің деңгейі  
 12) Резеңке араластырғыштың машинисі - 3 СБШ-нің деңгейі  
 13) Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі - 3 СБШ-нің деңгейі

3-ші тарау. Кәсіптер карточкалары

10. Кәсіптің карточкасы «Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы»:			
Топтың коды:	8141-2		
Қызмет атауының коды:	8141-2-006		
Кәсіптің атауы:	Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	2		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы, 1-5 санат		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар жоқ		
Формалды емес және информталы біліммен байланыс:	Қысқа мерзімді курстар немесе кәсіпорында оқыту		
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8141-1-007 - Дайындамалар мен бұйымдарды кесуші 8141-2-009 - Резеңке бұйымдар мен детальдарды пішуші		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Резеңке бұйымдар мен бөлшектерді резеңке техникалық бұйымдар мен аяқ киім өндірісінің негізгі технологиялық процесін жүргізуге дайындау		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Резеңке бұйымдар мен бөлшектерді өндіру үшін дайындық жұмыстарын жүргізу	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Резеңке бұйымдар мен бөлшектерді өндіру үшін дайындық жұмыстарын жүргізу			

Дағды 1:  
Резеңке бұйымдар мен  
бөлшектерді дайындау

Машықтар:

1 разряд

1. Резеңке бөлшектерді немесе резеңкеленген және резеңкеленбеген тоқыма дайындамалардан бұйымдарды дайындау - тігу кезінде қарапайым жұмыстарды орындау;
2. Шпульдарды есу, сөйлесу аппараттары үшін мата бөлшектерді тігу, әр түрлі маталардың ұштарын тігу, бинтті тігу;
3. Резеңкеленген матадан тыстар мен қап ыдыс тігу;
4. Арнайы киімді күрделі жөндеу
5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптарын сақтау;
6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарының нұсқауларын қолдану.

2 разряд

1. Резеңке бөлшектерді немесе бұйымдарды тігу кезінде орта күрделі жұмыстарды орындау;
2. Резеңке аяқ киімнің бөлшектерін дайындау-тігу, тілшігін қаптау және тігу, туфлялардың дайындамаларын тігу;
3. Резеңкеленген матаның қисықтарын тігу, резеңкелердің ұштарын тігу;
4. Ауада ұшатын және инженер мүліктің ұсақ қосалқы бөлшектерін тігу;
5. Қолмен немесе арнайы киім машинасында тігу;
6. Арнайы киімді күрделі жөндеу
7. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптарын сақтау;
8. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарының нұсқауларын қолдану.

3 разряд

1. Резеңке бөлшектерді және бұйымдарды тігу кезінде күрделі жұмыстарды орындау;
2. Резеңке аяқ киімді дайындау-тігу: дайындамаларды тігу, клюштарды тігу, мүсінді сіріні тігу, қалыптық ачқ киімнің дайындамаларын тігу. резеңке аяқ киімдер үшін шұлықтарды тігу, алдыңғы және артқы тігісті тігу, алдын тігу, ұлтарақты тігу, резеңке аяқ киімнің резеңкеленген тоқыма және мауыт бөлшектерді тігу;
3. Өңдеу қыстырма жағаларды, бауларды, айылбастарды, тері шетін тігу;
4. Резеңке аяқ киімнің резеңкеленген тоқыма бөлшектерін тігу;
5. Инженерлік мүліктің көмекші бөлшектерін, аэростаттар мен газгольдерлер үшін мұнаралар мен цилиндрлер тігу.
6. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптарын сақтау;
7. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарының нұсқауларын қолдану.

		Білімдер: 1-3 разряд 1. Өндірісте пайдаланылатын шикізаттың, материалдардың түрлері; 2. Жабдықтар мен құралдардың түрлері; дайындау процесіне арналған жабдықтардың жіктелуі; 3. Жабдықтар мен құралдарды баптау ерекшеліктері; 4. Оңтайлы жұмыс тәсілдерін таңдау және өз таңдауыңызды дәлелдей білу; 5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары; 6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
	Дағды 2: Нормативтік құжаттармен жұмыс	Машықтар: 1-3 разряд 1. ЖҚҚ қолдану; 2. Жұмыста қолданыстағы стандарттар мен техникалық шарттарға негіздеу; 3. Резеңке қоспаларының ингредиенттерінің сапасына қойылатын талаптарды қолдану; 4. Ауысымды қабылдау және тапсыру журналын жүргізу.
		Білімдер: 1-3 разряд 1. Резеңке бұйымдар мен бөлшектерді тігудің технологиялық процесі; 2. Бөлшектер мен бұйымдардың конструкциясы мен мақсаты; дайындамалар мен дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар; 3. Тігін машиналары мен құрылғыларын орнату және баптау.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.	
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	5	Техник-технолог
	2-4	Резеңке өндіру жөніндегі операторлар
	2-4	Резеңке бұйымдарды өндіру жөніндегі операторлар
11. Кәсіптің карточкасы «Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы»:		
Топтың коды:	8141-2	
Қызмет атауының коды:	8141-2-006	
Кәсіптің атауы:	Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3	
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:		
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы, 1-5 санат	

Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТЖКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Режеңке-техникалық өндірісі	Біліктілік:
	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Практикалық жұмыс тәжірибесі 2 жылдан кем емес.		
Формалды емес және информталы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8141-1-007 - Дайындамалар мен бұйымдарды кесуші 8141-2-009 - Режеңке бұйымдар мен детальдарды пішуші		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Режеңке бұйымдар мен бөлшектерді режеңке техникалық бұйымдар мен аяқ киім өндірісінің негізгі технологиялық процесін жүргізуге дайындау		
<b>Еңбек функциялардың сипаттамасы</b>			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Режеңке бұйымдар мен бөлшектерді өндіру үшін дайындық жұмыстарын жүргізу 2. Орындалған жұмыстардың сапасын тексеру	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Режеңке бұйымдар мен бөлшектерді өндіру үшін дайындық жұмыстарын жүргізу	Дағды 1: Режеңке бұйымдар мен бөлшектерді дайындау	Машықтар:	
		4 разряд 1. Режеңке бөлшектер мен бұйымдарды тігу кезінде ерекше күрделі жұмыстарды орындау; 2. Желдету құбырларын тігу; 3. Бас киімдерді қаптау; 4. Инженерлік мүліктің негізгі бөлшектерін тігу; 5. Мұнараларды шағын шарлар үшін цилиндрлерге тігу; 6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 7. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.	
		5 разряд 1. Күрделі конструкциялы режеңке бұйымдарды тігу кезінде аса күрделі жұмыстарды орындау; 2. Аэроавтика және инженерлік мүліктің құрастыру және соңғы тігістерін тігу; 3. Мұнараларды үлкен аэростаттардың цилиндрлеріне тігу; 4. Режеңке бұйымдар мен бөлшектерді тігумен айналысатын жұмысшыларға басшылық жасау; 5. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 6. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.	
		Білімдер:	
		4-5 разряд 1. Өндірісте пайдаланылатын шикізаттың, материалдардың түрлері; 2. Жабдықтар мен құралдардың түрлері; дайындау процесіне арналған жабдықтардың жіктелуі; 3. Жабдықтар мен құралдарды баптау ерекшеліктері; 4. Оңтайлы жұмыс тәсілдерін таңдау және өз таңдауыңызды дәлелдей білу; 5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары; 6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды	

	Дағды 2: Нормативтік құжаттармен жұмыс	Машықтар: 1. ЖҚҚ қолдану; 2. Жұмыста қолданыстағы стандарттар мен техникалық шарттарға негіздеу; 3. Резеңке қоспаларының ингредиенттерінің сапасына қойылатын талаптарды қолдану; 4. Ауысымды қабылдау және тапсыру журналын жүргізу; 5. Санитарлық режим, еңбекті қорғау, өнеркәсіптік және өрт қауіпсіздігі, қоршаған ортаны қорғау талаптарын сақтау.
		Білімдер: 1. Резеңке бұйымдар мен бөлшектерді тігудің технологиялық процесі; 2. Бөлшектер мен бұйымдардың конструкциясы мен мақсаты; дайындамалар мен дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар; 3. Тігін машиналары мен құрылғыларын орнату және баптау; 4. Санитарлық режим, еңбекті қорғау, өнеркәсіптік және өрт қауіпсіздігі, қоршаған ортаны қорғау талаптары.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Еңбек функциясы 2: Орындалған жұмыстардың сапасын тексеру	Дағды 1: Сапаны бақылауды орындау	Машықтар: 4-5 разряд 1. Дайындалған резеңке бұйымдар мен бөлшектердің сапасын тексеру; 2. Оны бағалау критерийлерін таңдау және негіздеу; 3. Бұйымдарды жинақтау және ілеспе құжаттамамен ресімдеу; 4. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 5. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.
		Білімдер: 4-5 разряд 1. Вулканизация және престоу өнімдерінің сапасына қойылатын техникалық талаптар; 2. Өнім сапасына қойылатын мемлекеттік стандарттар; 3. Техникалық құжаттаманы жасау тәртібі, нысандары; 4. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары; 5. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.	
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	2-4	Резеңке өндіру жөніндегі операторлар
	2-4	Резеңке бұйымдарды өндіру жөніндегі операторлар
	5	Техник-технолог
12. Кәсіптің карточкасы «Резеңке қоспалардың қақтаушы»:		
Топтың коды:	8141-1	
Қызмет атауының коды:	8141-1-005	

Кәсіптің атауы:	Резеңке қоспалардың қақтаушы		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	2		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Резеңке қоспалардың қақтаушы, 3-6 разряд.		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар жоқ		
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8141-3-003 - Резеңке араластырғыштың машинисі 8141-3-005 - Резеңке қоспаларды дайындау операторы		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Резеңке қоспаларды жаныштап үгу		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Жабдықты, шикізатты және материалдарды дайындау және баптау 2. Резеңке қоспаларды ораудың технологиялық процесін жүргізу 3. Сапаны бақылау	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Жабдықты, шикізатты және материалдарды дайындау және баптау	Дағды 1: Қақтауға дайындық	Машықтар:	
		3-4 разряд 1. Технологиялық жабдықты іске қосуға дайындау бойынша операцияларды орындау; 2. Електің жарамдылығын тексеру, олардың көлбеуін реттеу; 3. Технологиялық жабдықтың жай-күйін тексеру; 4. Электр жабдықтарының, бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматиканың жай-күйін бағалау; 5. Резеңке қоспаларды дайындауға арналған ингредиенттерді елеу, кептіру, кесу, ұсақтау және сүзу құрылғыларының жұмысындағы ақауларды жою; 6. Қарапайым слесарлық құралдар мен құрылғыларды қолдана білу; 7. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 8. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.	

		<p><b>Білімдер:</b></p> <p>3-4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Қоспаларды немесе Каучукты ораудың технологиялық процесі;</li> <li>2. Қолданылатын материалдардың маркалары, сорттары және қасиеттері;</li> <li>3. Ингредиенттер мен дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар;</li> <li>4. Жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының, елеуге, кесуге, ұсақтауға және сүзуге арналған механизмдердің құрылысы мен жұмыс принципі;</li> <li>5. Резеңке қоспалардың компоненттерін мөлшерлеу нормалары және тиеу тәсілдері, жұмыс тәсілдері;</li> <li>6. Резеңке қоспаларының компоненттерінің мақсаты;</li> <li>7. Жұмыс орнындағы еңбекті қорғау жөніндегі Нұсқаулық;</li> <li>8. Жұмыс орнындағы өнеркәсіптік қауіпсіздік талаптары;</li> <li>9. Өрт сөндіру құралдарын және жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.</li> </ol>
	<b>Дағдыны тану мүмкіндігі:</b>	ұсынылмайды
<p><b>Еңбек функциясы 2:</b> Резеңке қоспаларды ораудың технологиялық процесін жүргізу</p>	<p><b>Дағды 1:</b> Вальцевание технологиялық процесін бастау, жүргізу және тоқтату</p>	<p><b>Машықтар:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Роликтердің өнімділігін формула бойынша есептеу, рецептураға сәйкес ингредиенттердің өлшемдері (жүктемелері) ;</li> <li>2. Ингредиенттерді өлшеуге және мөлшерлеуге арналған жабдықта жұмыс істеу;</li> <li>3. Жабдықты реттеу және техникалық қызмет көрсету;</li> <li>4. Офсеттік режим картасын жасау;</li> <li>5. Талдау үшін сынамаларды таңдау;</li> <li>6. Өрт сөндіру және жеке қорғаныс құралдарын қолдана білу;</li> <li>7. Қауіпсіз жұмыс орнын ұйымдастыра білу;</li> <li>8. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>9. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol> <p><b>Білімдер:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Резеңке қоспаларының компоненттерінің мақсаты;</li> <li>2. Роликтердің ұзындығы 800 мм дейінгі роликтерде қоспаларды немесе резеңкені ораудың технологиялық процесі;</li> <li>3. Қолданылатын материалдардың маркалары, сорттары және қасиеттері;</li> <li>4. Резеңке қоспаларды ыдысқа дайындау үшін рұқсат етілген ингредиенттерді тиеу тәртібі;</li> <li>5. Резеңке қоспалар ингредиенттерінің сапасына және ингредиенттер мен өнімдердің жүктемелерін (іلمектерін) жинақтауға қойылатын техникалық талаптар;</li> <li>6. Резеңке қоспаларын өндірудің жалпы принциптері;</li> <li>7. Таразыны пайдалану ережелері;</li> <li>8. Қолданылатын жабдықтың, бақылау-өлшеу аспаптарының құрылғысы;</li> <li>9. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>10. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol>
	<b>Дағдыны тану мүмкіндігі:</b>	ұсынылмайды

<p>Дағды 2:  Резеңке қоспаларды роликтердің әр түрлі ұзындығы бар роликтерге орау</p>	<p>Машықтар:</p> <p>3 разряд  800 миллиметрге дейін біліктер ұзындығымен резеңке қоспаларды жаныштап үгу:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Резеңке, резеңке-шүберек қоспаларды қыздыру;</li> <li>2. Каучукты пластиктеу;</li> <li>3. Синтетикалық каучукты тазарту;</li> <li>4. Эбонитті және шүберектен жасалған қоспалардың тегістер білікшелерде ұсақтау;</li> <li>5. Резеңке, резеңке-шүберек қоспаларды, каучуктарды және әртүрлі ингредиенттерді білікшелерге тиеу;</li> <li>6. Бақылау - өлшеу аспаптарының көмегімен білікшелердің температурасын және олардың арасындағы саңылауды реттеу;</li> <li>6. Өделетін каучуктарды немесе резеңке және резеңке-шүберектен жасалған қоспаларды қолдық немесе механикалық пышақпен кесу;</li> <li>7. Қоспалардың физикалық - механикалық көрсеткіштерін орташалау және жақсарту мақсатымен қоспаларды соңына дейін жаныштап үгу;</li> <li>8. Процестің соңында – қоспаларды білікшелерден кесу, жекелеген жағдаларда ұнтақ жағу немесе суыту;</li> <li>9. Білікшелердің техникалық ақаусыздығын қадағалау.;</li> <li>10. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>11. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol> <p>4 разряд  800 миллиметрден 1100 миллиметрге дейін біліктердің ұзындығымен білікшелерде резеңке қоспаларды жаныштап үгу:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Резеңке қоспаларды дайындау (бояу), кеуекті пластинаны жұмсарту;</li> <li>2. Шүберектен жасалған қоспаларды, гуттаперчиді, қатты қоспаларды және полиизобутилендік білікшелерде ұсату;</li> <li>3. 1100 миллиметрге жоғары білік ұзындығымен білікшелерле жаныштап үгу бойынша қарапайым жұмыстарды орындау: табиғи каучукты пластикациялау, резеңке қоспаларды қыздыру, термопластикатты орталау, синтетикалық каучукты, резеңке қоспаларды тазарту, регенератты жаныштап үгу;</li> <li>4. Біліктілігі анағұрлым жоғары жаныштап үгушінің басшылығымен 1100 миллиметрге жоғары біліктер ұзындығымен біліктерде резеңке қоспаларды дайындау (бояу) бойынша жұмыстарды орындау;</li> <li>5. Қоспаны қажетті температураға және иілгіштік деңгейіне дейін кесу және қайта жаныштап үгу;</li> <li>6. Қоспаның дайындығын анықтау;</li> <li>7. Біліктерден кесілген әрбір табақты маркалау және талдау үшін сынамалар іріктеу, жабдықты тазарту;</li> <li>8. Материалды тазартқан кезде - оны жұқа табактармен барабанға орау;</li> <li>9. Барабаннан оралған қабатын кесу және оны жинап қою;</li> <li>10. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>11. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol>
---	--

		<p>Білімдер:</p> <p>3 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Роликтердің ұзындығы 800 миллиметрге дейінгі роликтерде қоспаларды немесе резеңкені ораудың технологиялық процесі;</li> <li>2. Қолданылатын материалдардың маркалары, сорттары және қасиеттері;</li> <li>3. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>4. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol> <p>4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Резеңкелерді, қоспаларды және біліктердегі массаларды өңдеудің технологиялық режимдері;</li> <li>2. Өндірістегі қоспалардың шифрлары, қасиеттері және мақсаты;</li> <li>3. Өнім сапасына қойылатын техникалық талаптар;</li> <li>4. Сынама алу ережелер;</li> <li>5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Еңбек функциясы 3: Сапаны бақылау	Дағды 1: Орындалған жұмыстардың сапасын бақылау	Машықтар:
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Өндіріс процесін бақылау;</li> <li>2. Нормалар мен стандарттардың сақталуын тексеру;</li> <li>3. Шығарылатын өнімнің сапасын бақылау;</li> <li>4. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>5. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol>
		Білімдер:
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.	
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	3-4	Резеңке өндіру жөніндегі операторлар
	3-4	Резеңке бұйымдарды өндіру жөніндегі операторлар
	5	Техник-технолог
13. Кәсіптің карточкасы «Резеңке қоспалардың қақтаушы»:		
Топтың коды:	8141-1	
Қызмет атауының коды:	8141-1-005	
Кәсіптің атауы:	Резеңке қоспалардың қақтаушы	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3	

СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Резеңке қоспалардың қақтаушы, 3-6 санат		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Резеңке-техникалық өндірісі	Біліктілік:
	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Практикалық жұмыс тәжірибесі 2 жылдан кем емес		
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8141-3-003 - Резеңке араластырғыштың машинисі 8141-3-005 - Резеңке қоспаларды дайындау операторы		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Резеңке қоспаларды жаныштап үгу		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Жабдықты, шикізатты және материалдарды дайындау және баптау 2. Резеңке қоспаларды жаныштап үгунің технологиялық процесін жүргізу 3. Сапа бақылауы	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Жабдықты, шикізатты және материалдарды дайындау және баптау	Дағды 1: Қақтауға дайындық	Машықтар:	
		5-6 разряд 1. Технологиялық жабдықты іске қосуға дайындау бойынша операцияларды орындау; 2. Електің жарамдылығын тексеру, олардың көлбеуін реттеу; 3. Технологиялық жабдықтың жай-күйін тексеру; 4. Электр жабдықтарының, бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматиканың жай-күйін бағалау; 5. Резеңке қоспаларды дайындауға арналған ингредиенттерді елеу, кептіру, кесу, ұсақтау және сүзу құрылғыларының жұмысындағы ақауларды жою; 6. Қарапайым слесарлық құралдар мен құрылғыларды қолдана білу; 7. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 8. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.	

		<p>Білімдер:</p> <p>5-6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Қоспаларды немесе Каучукты ораудың технологиялық процесі;</li> <li>2. Қолданылатын материалдардың маркалары, сорттары және қасиеттері;</li> <li>3. Ингредиенттер мен дайын өнімнің сапасына қойылатын техникалық талаптар;</li> <li>4. Жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының, елеуге, кесуге, ұсақтауға және сүзуге арналған механизмдердің құрылысы мен жұмыс принципі;</li> <li>5. Резеңке қоспалардың компоненттерін мөлшерлеу нормалары және тиеу тәсілдері, жұмыс тәсілдері;</li> <li>6. Резеңке қоспаларының компоненттерінің мақсаты;</li> <li>7. Жұмыс орнындағы еңбекті қорғау жөніндегі Нұсқаулық;</li> <li>8. Жұмыс орнындағы өнеркәсіптік қауіпсіздік талаптары;</li> <li>9. Өрт сөндіру құралдары мен ЖҚҚ пайдалану нұсқаулығы.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Еңбек функциясы 2: Резеңке қоспаларды жаныштап үгунің технологиялық процесін жүргізу	Дағды 1: Резеңке қоспаларды өртүрлі білікшелер ұзындығымен жаныштап үгу	<p>Машықтар:</p> <p>5 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 1100 миллиметрден 2100 миллиметрге дейін біліктердің ұзындығымен білікшелерде немесе біліктілігі анағұрлым жоғары жаныштап үгушінің басшылығымен 2100 миллиметр және жоғарырақ білікшелер ұзындығымен біліктерде резеңке қоспаларды жаныштап үгу;</li> <li>2. Кеуекті пластинаны жұмсарту және резеңкелерді табақтау;</li> <li>3. Күкіртті және өзге ингредиенттерді технологиялық регламентпен қарастырылған тәртіпте енгізу;</li> <li>4. Қоспаны мұқият араластыру;</li> <li>5. Бақылау - өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша немесе сыртқы түрі бойынша қоспаның дайындығын анықтау;</li> <li>6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>7. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol> <p>6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 2100 миллиметр білік ұзындығымен білікшелерде резеңке қоспаларды дайындау (бояу) – жаныштап үгу;</li> <li>2. Біліктер мен жабдықтарға қызмет көрсететін жұмысшыларға басшылық ету.</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <p>5-6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Резеңке дайындау технологиясының негіздері;</li> <li>2. Ерекше мақсаттағы жауапты қоспаларды дайындаудың технологиялық режимі;</li> <li>3. Қоспалардың және олардың компоненттерінің шифрлары және дайындау ерекшеліктері;</li> <li>4. Өнімнің сапасына қойылатын талаптар;</li> <li>5. Әр түрлі құрылымдардың, құралдар мен бақылау-өлшеу аспаптарының кинематикалық және электрлік сызбалары.</li> <li>6. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>7. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды

Еңбек функциясы 3: Сапа бақылауы	Дағды 1: Орындалған жұмыстардың сапасын бақылау	Машықтар:	
		1. Өндіріс процесін бақылау; 2. Нормалар мен стандарттардың сақталуын тексеру; 3. Шығарылатын өнімнің сапасын бақылау; 4. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 5. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.	
		Білімдер:	
		1. Еңбекті қорғау және авариялық жағдайлардың алдын алу жөніндегі стандарттар мен нормалар; 2. Араластыру кезіндегі ықтимал ақаулар және олардың алдын алу жолдары; 3. Өрт сөндіру құралдарын және жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік		
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:	
	3-4	Резеңке өндіру жөніндегі операторлар	
	3-4	Резеңке бұйымдарды өндіру жөніндегі операторлар	
	5	Техник-технолог	
<b>14. Кәсіптің карточкасы «Каландр машинисі»:</b>			
Топтың коды:	8184-1		
Қызмет атауының коды:	8184-1-007		
Кәсіптің атауы:	Каландр машинисі		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	2		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Каландр машинисі, 3-6 санат		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар жоқ		
Формалды емес және информформалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8141-3-002 - Резеңке қоспаларды каландрлаушы 8141-9-021 - Каландрлаушы 8141-9-025 - Каландрлеу машинасының операторы		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Резеңке қосылыстарын каландрлаудың технологиялық процесін жүргізу		
<b>Еңбек функциялардың сипаттамасы</b>			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Жабдықты іске қосуға дайындау 2. Каландрлеудің технологиялық процесін жүргізу	
	Қосымша еңбек функциялары:		

<p>Еңбек функциясы 1: Жабдықты іске қосуға дайындау</p>	<p>Дағды 1: Жабдықты іске қосу және техникалық қызмет көрсету процесін басқару</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологиялық жабдықты жұмысқа дайындау;</li> <li>2. Технологиялық процесті жүргізу кезінде технологиялық жабдыққа техникалық қызмет көрсетуді жүргізу;</li> <li>3. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау;</li> <li>4. Жабдықтың жарамдылығын тексеру;</li> <li>5. Коммуникациялардың жұмысын тексеру (ресурстарды беру);</li> <li>6. Каландр құрылғыларының жұмысындағы ұсақ ақауларды анықтау және жою;</li> <li>7. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>8. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Каландр машинисінің жұмыс орны бойынша нұсқаулықтардың талаптары;</li> <li>2. Негізгі және қосалқы жабдықтың мақсаты, құрылысы және жұмыс принципі;</li> <li>3. Резеңке қоспаларының компоненттерінің мақсаты;</li> <li>4. Жұмыс орнындағы еңбекті қорғау жөніндегі Нұсқаулық;</li> <li>5. Жұмыс орнындағы өнеркәсіптік қауіпсіздік талаптары;</li> <li>6. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена ережелері мен нормалары;</li> <li>7. Өрт сөндіру құралдарын және жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.</li> </ol>
<p>Еңбек функциясы 2: Каландрлеудің технологиялық процесін жүргізу</p>	<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>ұсынылмайды</p>

Дағды 1:  
Каландрлау бойынша  
жұмыстарды орындау

Машықтар:

3 разряд

1. Каландрды резеңке қоспамен қамтамасыз ету;
2. Резеңке ағындарының шири анықтау үшін жиік пышақтарын реттеу және орнату;
3. Талдау үшін сынама алу, жабдықтың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;
4. Ол болмаған кезде жоғары білікті каландр машинисін ауыстыру;
5. Жоғары білікті машинисттің басшылығымен шпор және бейінді каландрға қызмет көрсету;
6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
7. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

4 разряд

1. Каландрларға қызмет көрсету бойынша күрделілігі орташа жұмыстарды орындау;
2. Таспалы шпор немесе бейінді (резеңке аяқ киім өндірісінде) каландрларды басқару;
3. 20 минутқа дейінгі каландр жылдамдығымен ішкі аяқ киім бөлшектеріне арналған шүберек қоспаларын каландрлауды жүргізу;
4. Роликтердің ұзындығы 700 миллиметрге дейінгі каландрларда парақтау және профильдеу процесін жүргізу;
5. Процестерді жүргізу: сымды резеңкемен қаптау, маталарды майлау, зертханалық каландрларда резеңкені профильдеу және парақтау, тоқыма және металл сымдардың шеттерін оқшаулау;
6. Біліктілігі анағұрлым жоғары каландр машинисінің басшылығымен 700 миллиметр және одан да көп орамдардың ұзындығы бар үйкеліс, табақша, бейінді, орама және сквидж-каландрларға қызмет көрсету жөніндегі жұмыстарды орындау, сондай-ақ ол болмаған кезде ауыстыру;
7. Каландрды берілген калибрге баптау, каландрға бекітілген каландр мен роликтерді іске қосу, Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша және сыртқы түрі бойынша өнім сапасын бақылау;
8. Технологиялық режим нормасынан ауытқу себептерін алдын алу және жою және жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою;
9. Біліктілігі анағұрлым жоғары машинисттің басшылығымен қоспалар мен пластикатты парақтауды жүргізу, матаны пластикаттан жасалған қоспамен майлау және төсеу;
10. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
11. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

		Білімдер:	
		3-4 разряд 1. Өңделетін материалдардың шифрлары, мақсаты және ерекшеліктері, 2. Өнім сапасына қойылатын техникалық талаптар, 3. Каландрлаудың технологиялық процесі, 4. Жабдықтың жұмыс режимі, жабдықтың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы; 5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары; 6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік		
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:	
	2-4	Пласмасс және резеңке бұйымдарды құрастырушылар	
	2-4	Резеңке өндіру жөніндегі операторлар	
	5	Техник-технолог	
15. Кәсіптің карточкасы «Каландр машинисі»:			
Топтың коды:	8184-1		
Қызмет атауының коды:	8184-1-007		
Кәсіптің атауы:	Каландр машинисі		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Каландр машинисі, 3-6 санат		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Резеңке-техникалық өндірісі	Біліктілік:
	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Практикалық жұмыс тәжірибесі 2 жылдан кем емес		
Формалды емес және информталы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8141-3-002 - Резеңке қоспаларды каландрлаушы 8141-9-021 - Каландрлаушы 8141-9-025 - Каландрлеу машинасының операторы		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Резеңке қоспаларды каландрлеудің технологиялық процесін жүргізу		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Жабдықты іске қосуға дайындау 2. Каландрлаудың технологиялық процесін жүргізу	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Жабдықты іске қосуға дайындау			

	<p>Дағды 1: Жабдықты іске қосу және техникалық қызмет көрсету процесін басқару</p>	<p>Машықтар:</p> <p>5-6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Каландрлар мен агрегатталған жабдықты жұмысқа дайындау, оны қажетті жылдамдыққа, температураға, калибрлерге және қысымға реттеу;</li> <li>2. Технологиялық процесті жүргізу кезінде технологиялық жабдыққа техникалық қызмет көрсетуді жүргізу;</li> <li>3. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау;</li> <li>4. Жабдықтың жарамдылығын тексеру;</li> <li>5. Коммуникациялардың жұмысын тексеру (ресурстарды беру);</li> <li>6. Каландр құрылғыларының жұмысындағы ұсақ ақауларды анықтау және жою;</li> <li>7. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>8. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <p>5-6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Каландр машинисінің жұмыс орны бойынша нұсқаулықтардың талаптары;</li> <li>2. Негізгі және қосалқы жабдықтың мақсаты, құрылысы және жұмыс принципі;</li> <li>3. Резеңке қоспаларының түрлері мен мақсаты;</li> <li>4. Жабдықтың негізгі принциптері;</li> <li>5. Жүктелетін ингредиенттердің сапасына қойылатын талаптар;</li> <li>6. Жұмыс орнындағы еңбекті қорғау жөніндегі Нұсқаулық;</li> <li>7. Жұмыс орнындағы өнеркәсіптік қауіпсіздік талаптары;</li> <li>8. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена ережелері мен нормалары;</li> <li>9. Өрт сөндіру құралдарын және жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.</li> </ol> <p>Дағдыны тану мүмкіндігі: ұсынылмайды</p>
<p>Еңбек функциясы 2: Каландрлаудың технологиялық процесін жүргізу</p>		

Дағды 1:  
Каландрлау бойынша  
жұмыстарды орындау

Машықтар:

5 разряд

1. Маталарды, резеңкені және битум-резеңке оқшаулағыш материалдарды профильдеу, фракциялау, парақтау, скваждау, шиналар өндірісінде әртүрлі типтегі каландр агрегаттарында эбонитті илемдеу процесін орындау.
2. Ішкі аяқ киім бөлшектеріне арналған шүберек қоспаларын каландр жылдамдығы 20 мин(-1) жоғары болған кезде каландрлау.
3. Орамдардың ұзындығы 700 мм және одан асатын каландрларда парақтау және профильдеу немесе каландрдың жылдамдығы 20 минутқа дейін(-1) транспортер ленталарының маталары мен өзектерін төсеу процесін жүргізу.
4. Ағындағы бөлшектерді механикаландырылған жабумен орамдардың ұзындығы 700 мм-ден аз парақтау процесін жүргізу.
5. Каландрлардың жылдамдығы 20 минуттан(-1) жоғары болған кезде шағын ассортиментте (маталардың 5 атауынан және 10 резеңке қоспадан аз) маталарды фракциялау процесін жүргізу;
6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
7. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

6-разряд

1. 20 мин (-1) және одан жоғары жылдамдықпен каландрларда үлкен ассортименті және әртүрлі температуралық режимдері бар сымды төсеу(шиналар өндірісі) немесе тасымалдаушы таспалардың тоқыма материалдары мен өзектерін немесе маталар мен матасыз пленкаларды үйкелу процесін жүргізу.
2. Блокта жұмыс істейтін каландрларды Чижов дублерімен, тегістеу машинасымен, баспа және тоқыма машиналарымен басқарыңыз.
3. Каландрларды және қызмет көрсетілетін агрегаттарды іске қосу мен тоқтатуды басқару.
5. Қызмет көрсетілетін учаскедегі жабдықтың синхронды жұмысын бақылау. 6. Технологиялық режимнен ауытқу себептерін ескерту және жою. 7. Өнімнің сапасын бақылау.
8. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша Регламентке сәйкес технологиялық процесті жүргізу.
9. Жабдықтар мен коммуникациялардың ақауларын жою.
10. Талдау үшін сынама алу.
11. Сайттағы барлық жабдықтарға қызмет көрсететін жұмысшыларға басшылық жасау.
12. Орындалған жұмыстардың есебін жүргізу;
13. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
14. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

		Білімдер:	
		5-6 разряд 1. Каландрлаудың технологиялық режимі, 2. Резеңке мен матаның әртүрлілігі, түрі, ерекшеліктері және мақсаты; 3. Өнімнің және пайдаланылатын материалдардың сапасына қойылатын техникалық талаптар; 4. Жабдықтардың, қосалқы құрылғылардың және бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы, Жабдықты баптау ережесі; 5. Жабдықты баптау ережесі; 6. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары; 7. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік		
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:	
	2-4	Пласмасс және резеңке бұйымдарды құрастырушылар	
	2-4	Резеңке өндіру жөніндегі операторлар	
	5	Техник-технолог	
18. Кәсіптің карточкасы «Техник-технолог (жалпы бейін)»:			
Топтың коды:	3112-1		
Қызмет атауының коды:	3112-1-005		
Кәсіптің атауы:	Техник-технолог (жалпы бейін)		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	5		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	Басшылар, мамандар және басқа да қызметшілер лауазымдарының біліктілік анықтамалығы "Басшылар, мамандар және басқа да қызметшілер лауазымдарының біліктілік анықтамалығын бекіту туралы" 2020 жылғы 30 желтоқсандағы № 553 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 31 желтоқсанда № 22003 болып тіркелді. Техник-технолог		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: орта білімнен кейінгі (қолданбалы бакалавриат)	Мамандық: Химиялық технология және өндіріс (түрлері бойынша)	Біліктілік:
	Білім деңгейі: ТжКБ (орта деңгейдегі маман)	Мамандық: Резеңке-техникалық өндірісі	Біліктілік:
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	I санатты техник-технолог: тиісті мамандық (біліктілік) бойынша техникалық және кәсіптік, орта білімнен кейінгі (арнайы орта, кәсіптік орта) білім және II санатты техник-технолог лауазымында кемінде 2 жыл жұмыс өтілі; II санатты техник-технолог: тиісті мамандық (біліктілік) бойынша техникалық және кәсіптік, орта білімнен кейінгі (арнайы орта, кәсіптік орта) білім және санатсыз техник-технолог лауазымында кемінде 2 жыл жұмыс өтілі; Санатсыз техник-технолог: тиісті мамандық (біліктілік) бойынша техникалық және кәсіптік, орта білімнен кейінгі (арнайы орта, кәсіптік орта) білім, жұмыс өтіліне талаптар қойылмайды.		
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			

Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	3112-1-002 - Техник (жалпы бейін)		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Өндірістегі технологиялық процестерді ұйымдастыру және басқару		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Бұл карточка "Химия өнеркәсібі және резеңке және пластмасса бұйымдарын өндіру" саласының "Резеңке шиналарды, шиналар мен камераларды өндіру және қалпына келтіру" кәсіби стандартында әзірленген	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Бұл карточка "Химия өнеркәсібі және резеңке және пластмасса бұйымдарын өндіру" саласының "Резеңке шиналарды, шиналар мен камераларды өндіру және қалпына келтіру" кәсіби стандартында әзірленген	Дағды 1:	Машықтар:	
	-	-	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	Білімдер:	
		-	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Шыдамдылық Командада жұмыс істей білу Дәлдік		
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:	
	2-4	Пласмасс және резеңке бұйымдарды құрастырушылар	
	2-4	Резеңке бұйымдарды өндіру жөніндегі операторлар	
	4	Өндірістік стационалық жабдық операторларының үстінен қарайтын супервайзерлер (бригадирлер)	
19. Кәсіптің карточкасы «Резеңке араластырғыштың машинисі»:			
Топтың коды:	8141-3		
Қызмет атауының коды:	8141-3-003		
Кәсіптің атауы:	Резеңке араластырғыштың машинисі		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	2		
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Резеңке араластырғыштың машинисі, 3-6 санат.		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар жоқ		
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8142-3-010 - Экструдер машинисі 8141-1-015 - Стрейнер машинисі		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Резеңке араластырғыштардағы қоспаларды дайындаудың технологиялық процесін ұйымдастыру және жүргізу		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			

Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Резеңке араластырғыштарға қызмет көрсету бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу 2. Бұйымдарды Құрастырудың технологиялық процестерін жүргізу
	Қосымша еңбек функциялары:	
Еңбек функциясы 1: Резеңке араластырғыштарға қызмет көрсету бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу	Дағды 1: Өндіріске дайындау	<p>Машықтар:</p> <p>3-4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Жұмыс нұсқаулығына сәйкес резеңке араластырғышқа техникалық қызмет көрсетуді орындау;</li> <li>2. Қажетті ингредиенттерді резеңке араластырғышқа тасымалдау және тиеу бойынша жұмысты орындау;</li> <li>3. Технологиялық талаптарға сәйкес резеңке араластырғышқа батырылған нәрлендіретін ингредиенттердің мөлшері мен мөлшерін анықтау;</li> <li>4. Қоспаларды беру құрылғыларының жұмысындағы ұсақ ақауларды анықтау және жою;</li> <li>5. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>6. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol> <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3-4 разряд</li> <li>1. Резеңке араластырғыш машинистің жұмыс орны бойынша нұсқаулықтардың талаптары;</li> <li>2. Негізгі және қосалқы жабдықтың мақсаты, құрылысы және жұмыс принципі;</li> <li>3. Резеңке қоспаларының түрлері мен мақсаты;</li> <li>4. Жабдықтың негізгі принциптері;</li> <li>5. Жүктелетін ингредиенттердің сапасына қойылатын талаптар;</li> <li>6. Жұмыс орнындағы еңбекті қорғау жөніндегі Нұсқаулық;</li> <li>7. Жұмыс орнындағы өнеркәсіптік қауіпсіздік талаптары;</li> <li>8. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена ережелері мен нормалары;</li> <li>9. Өрт сөндіру құралдарын және жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі Нұсқаулық;</li> <li>10. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>11. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Еңбек функциясы 2: Бұйымдарды Құрастырудың технологиялық процестерін жүргізу		

Дағды 1:  
Резеңке араластырғышта  
резеңке қоспалар жасау

Машықтар:

3 разряд

1. Резеңке араластырғышта жұмыс істеу кезінде қарапайым операцияларды орындау: резеңке қоспаларды барлық түрдегі резеңке араластырғыштарда қыздыру процесін немесе біліктілігі жоғары машинисттің басшылығымен резеңке қоспаларды араластыру (бояу) процесін жүргізу;
2. Аспаптардың дұрыс жинақталуын тексеру, каучукты өлшеу, және құрылғыларын тиеу;
3. Жұмыс барысында таразы тасымалдаушысының жарамдылығы мен реттелуін тексеру;
4. Төменгі пресс пен люктің жұмысын тексеру;
5. Технологиялық құжаттамаға сәйкес ингредиенттерді резеңке араластырғышта араластырудың технологиялық процесін жүргізу;
6. Резеңке араластырғыштың технологиялық жұмыс режимінің сақталуын бақылау;
7. Резеңке араластырғыштың жұмысындағы ұсақ ақауларды түзету;
8. Жабдықтың технологиялық жұмыс режимінің нормаларынан ауытқу себептерін жою;
9. Резеңке араластырғыштың жұмыс беттерін тазалау;
10. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
11. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау;
12. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
13. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

4 разряд

1. Резеңке араластырғыштың жұмысы барысында Технологиялық процестің параметрлерін бақылау және реттеу;
2. Шикізаттың, қосалқы материалдардың шығынын бақылау және реттеу;
3. Өндірістік Нұсқаулықтың талаптарына сәйкес талдау жүргізу үшін ортаның сынамаларын алу;
4. Технологиялық режим нормаларынан ауытқу себептерін алдын алу және жою;
5. Технологиялық процестің жүктемесін дәйекті арттыру/төмендету;
6. Резеңке араластырғыштың тағамдық қоспаларын мөлшерлеу;
7. Өнімнің есебін жүргізу, таңбалау және одан әрі өңдеуге тасымалдау;
8. Қолданыстағы технологиялық регламенттер мен технологиялық карталарды қолдану;
9. Өлшеу үшін Бақылау-өлшеу аспаптарын қолдану;
10. Автоматтандырылған жұмыс орнымен жұмыс істеу;
11. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
12. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

		<p>Білімдер:</p> <p>3 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Резеңке, ингредиенттер мен резеңке қоспалардың маркалары, сорттары мен қасиеттері;</li> <li>2. Оларды резеңке араластырғышқа жүктеу реті;</li> <li>3. Резеңке қоспаларды дайындау немесе қыздыру режимдері;</li> <li>4. Жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы;</li> <li>5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol> <p>4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологиялық процестің параметрлері және оларды реттеу ережелері;</li> <li>2. Технологиялық жабдықтардың, коммуникациялардың, бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматиканың құрылысы мен жұмыс принциптері;</li> <li>3. Пайдаланылатын шикізаттың, материалдардың, жартылай өнімдердің және дайын өнімнің физикалық-химиялық қасиеттері;</li> <li>4. Технологиялық схемалар, жабдықтың орналасуы;</li> <li>5. Жұмыс орны бойынша нормативтік-техникалық құжаттама;</li> <li>6. Араластыру процесінің технологиялық режимі және оны реттеу ережелері;</li> <li>7. Өнімнің, қоспалар мен материалдардың сапасына қойылатын талаптар;</li> <li>8. Жабдықтың жекелеген тораптарын іске қосу/тоқтату реттілігі;</li> <li>9. Қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі;</li> <li>10. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>11. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңке техникалық бұйымдар. Техникалық шарттар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке техникалық бұйымдарды өндіруге арналған жабдық. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ СЭВ 1198-78); резеңке. Шор А бойынша қаттылығын анықтау әдісі ; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Созылу кезінде серпімділік қасиеттерін анықтау әдісі.	
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	2-4	Пласмасс және резеңке бұйымдарды құрастырушылар
	2-4	Резеңке бұйымдарды өндіру жөніндегі операторлар
	5	Өндірістік стационалық жабдық операторларының үстінен қарайтын супервайзерлер (бригадирлер)
20. Кәсіптің карточкасы «Резеңке араластырғыштың машинисі»:		
Топтың коды:	8141-3	
Қызмет атауының коды:	8141-3-003	
Кәсіптің атауы:	Резеңке араластырғыштың машинисі	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3	

СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Резеңке араластырғыштың машинисі, 3-6 санат		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Резеңке-техникалық өндірісі	Біліктілік:
	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Практикалық жұмыс тәжірибесі 2 жылдан кем емес		
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:	8142-3-010 - Экструдер машинисі 8141-1-015 - Стрейнер машинисі		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Резеңке араластырғыштардағы қоспаларды дайындаудың технологиялық процесін ұйымдастыру және жүргізу		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Резеңке араластырғыштарға қызмет көрсету бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу 2. Резеңке араластырғышта жұмыс істеу кезінде технологиялық операцияларды жүргізу	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Резеңке араластырғыштарға қызмет көрсету бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу	Дағды 1: Өндіріске дайындау	Машықтар:	
		5-6 разряд 1. Жұмыс нұсқаулығына сәйкес резеңке араластырғышқа техникалық қызмет көрсетуді орындау; 2. Қажетті ингредиенттерді резеңке араластырғышқа тасымалдау және тиеу бойынша жұмысты орындау; 3. Технологиялық талаптарға сәйкес резеңке араластырғышқа батырылған нәрлендіретін ингредиенттердің мөлшері мен мөлшерін анықтау; 4. Қоспаларды беру құрылғыларының жұмысындағы ұсақ ақауларды анықтау және жою; 5. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 6. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.	

Білімдер:

5-6 разряд

1. Резеңке араластырғыш машинистің жұмыс орны бойынша нұсқаулықтардың талаптары;
2. Негізгі және қосалқы жабдықтың мақсаты, құрылысы және жұмыс принципі;
3. Резеңке қоспаларының түрлері мен мақсаты;
4. Жабдықтың негізгі принциптері;
5. Жүктелетін ингредиенттердің сапасына қойылатын талаптар;
6. Жұмыс орнындағы еңбекті қорғау жөніндегі Нұсқаулық;
7. Жұмыс орнындағы өнеркәсіптік қауіпсіздік талаптары;
8. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена ережелері мен нормалары;
9. Өрт сөндіру құралдарын және жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.

Дағдыны тану мүмкіндігі:

ұсынылмайды

Еңбек функциясы 2:  
Резеңке араластырғышта  
жұмыс істеу кезінде  
технологиялық  
операцияларды жүргізу

Дағды 1:  
Резеңке араластырғышта  
резеңке қоспалар жасау

Машықтар:

5 разряд

1. Резеңке араластырғышта жұмыс істеу кезінде күрделілігі орташа жұмыстарды орындау: резеңкені пластиктендіру немесе термопластиканы барлық түрдегі резеңке араластырғыштарда орташалау процесін немесе шағын көлемді араластырғыштарда (90 литрден аз) араластыру (бою) процесін жүргізу;
2. Резеңке араластырғыштың, техникалық көміртектің және ингредиенттердің жоғарғы алаңында қабылдауды жүргізу;
3. Оларды шұңқыр арқылы резеңке араластырғышқа салу;
4. Бақылау-өлшеу аспаптарының көрсеткіштері бойынша және технологиялық регламентке сәйкес пластиктендіру немесе араластыру процесінің барысын бақылау;
5. Жоғары білікті машинисттің басшылығымен жоғары жылдамдықты резеңке араластырғыштарда араластыру процесін жүргізу.
6. Технологиялық процесті жүргізу кезінде технологиялық процестің параметрлерін бақылау және реттеу;
7. Шикізаттың, қосалқы материалдар мен энергия ресурстарының шығынын бақылау және реттеу;
8. Сынама алуды жүргізу;
9. Технологиялық режим нормаларынан ауытқу себептерін алдын алу және жою;
10. Жабдықты жөндеуден шығарғаннан, резервте тұрып қалғаннан немесе қысқа тоқтағаннан кейін іске қосу;
11. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
12. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

6 разряд

1. Резеңке араластырғышта жұмыс істеу кезінде күрделі жұмыстарды орындау: жоғары жылдамдықты резеңке араластырғыштарда және үлкен көлемді араластырғыштарда (90 литр немесе одан да көп) резеңке немесе асбест қоспаларын жасау процестерін жүргізу;
2. Резеңке араластырғышқа және онымен байланысты жабдыққа қызмет көрсететін жұмысшыларға басшылық жасау;
3. Араластырғышты автоматты жабдықтың көмегімен басқару;
4. Жоғарғы және төменгі поршеньдерді басқару;
5. Бақылау-өлшеу аспаптары мен диаграммалардың көрсеткіштері бойынша араластыру процесін бақылау;
6. Барлық қызмет көрсетілетін учаскелерде технологиялық регламенттің сақталуын, Өнімнің шығуы мен сапасын бақылау;
7. Жабдықтың жұмысындағы кішігірім ақауларды түзету;
8. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;
9. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.

		<p>Білімдер:</p> <p>5 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Резеңке араластырғышта резеңке және Резеңке қоспаларды өңдеудің технологиялық процесі;</li> <li>2. Қолданылатын материалдар мен дайындалатын қоспалардың маркалары, сорттары мен қасиеттері;</li> <li>3. Жабдықтар мен бақылау-өлшеу аспаптарының құрылысы;</li> <li>4. Өнімге қойылатын техникалық талаптар;</li> <li>5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol> <p>6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологиялық процестің параметрлері және оларды реттеу ережелері;</li> <li>2. Технологиялық жабдықтардың, коммуникациялардың, бақылау-өлшеу аспаптарының және автоматиканың құрылысы мен жұмыс принциптері;</li> <li>3. Пайдаланылатын шикізаттың, материалдардың, жартылай өнімдердің және дайын өнімнің физикалық-химиялық қасиеттері;</li> <li>4. Технологиялық схемалар, жабдықтың орналасуы;</li> <li>5. Жұмыс орны бойынша нормативтік-техникалық құжаттама;</li> <li>6. Араластыру процесінің технологиялық режимі және оны реттеу ережелері;</li> <li>7. Өнімнің, қоспалар мен материалдардың сапасына қойылатын талаптар;</li> <li>8. Жабдықтың жекелеген тораптарын іске қосу/тоқтату реттілігі;</li> <li>9. Қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі;</li> <li>10. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>11. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А бойынша қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.	
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	2-4	Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы
	3-4	Резеңке қоспалардың қақтаушы
	5	Техник-технолог
21. Кәсіптің карточкасы «Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі»:		
Топтың коды:	8141-2	
Қызмет атауының коды:	8141-2-018	
Кәсіптің атауы:	Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3	
СБШ бойынша біліктілік ішкі деңгейі:		

БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	31-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (21, 23, 25, 27, 31, 35-шығарылымдары) бекіту туралы" 2017 жылғы 20 шілдедегі № 208 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2017 жылғы 20 қазанда № 15923 болып тіркелді. Есу майысқақ түтіктерін дайындау агрегатының машинисі, 4-5 санат.		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТЖКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Резеңке-техникалық өндірісі	Біліктілік:
	Білім деңгейі: негізгі орта білім	Мамандық: -	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:	Практикалық жұмыс тәжірибесі 2 жылдан кем емес		
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:			
Қызметтің негізгі мақсаты:	Орамдық конструкциядағы шлангтарды дайындаудың технологиялық процесін ұйымдастыру және жүргізу		
<b>Еңбек функциялардың сипаттамасы</b>			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Орау конструкциясына қызмет көрсету бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу 2. Орау конструкциясында жұмыс істеу кезінде технологиялық операцияларды жүргізу	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Орау конструкциясына қызмет көрсету бойынша дайындық жұмыстарын жүргізу	Дағды 1: Өндіріске дайындау	Машықтар:	
		4-5 разряд 1. Жұмыс нұсқаулығына сәйкес орау құрылымына қызмет көрсетуді орындау; 2. Коммуникациялардың жұмысын тексеруді жүзеге асыру (ресурстарды беру); 3. Қажетті ингредиенттерді орау конструкциясына тасымалдау және тиеу бойынша жұмысты орындау; 4. Технологиялық талаптарға сәйкес орау конструкциясына батырылатын нәрлендіретін ингредиенттердің мөлшері мен мөлшерін анықтау; 5. Қоспаларды беру құрылғыларының жұмысындағы ұсақ ақауларды анықтау және жою; 6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану; 7. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.	
		Білімдер:	
		4-5 разряд 1. Орау жеңдерін дайындау бойынша агрегат машинисінің жұмыс орны бойынша нұсқаулықтардың талаптары; 2. Негізгі және қосалқы жабдықтың мақсаты, құрылысы және жұмыс принципі; 3. Резеңке қоспаларының түрлері мен мақсаты; 4. Жабдықтың негізгі принциптері; 5. Жүктелетін ингредиенттердің сапасына қойылатын талаптар; 6. Жұмыс орнындағы еңбекті қорғау жөніндегі Нұсқаулық; 7. Жұмыс орнындағы өнеркәсіптік қауіпсіздік талаптары; 8. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена ережелері мен нормалары; 9. Өрт сөндіру құралдарын және жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.	

	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Еңбек функциясы 2: Орау конструкциясында жұмыс істеу кезінде технологиялық операцияларды жүргізу	Дағды 1: Агрегатта жұмыс жасау	<p>Машықтар:</p> <p>4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Біліктілігі анағұрлым жоғары машинисттің басшылығымен Агрегатта қысымды жеңдерді дайындау;</li> <li>2. Жең камераларын алу;</li> <li>3. Қранның көмегімен жеңдер камерасы бар себеттерді алаңға орнату арқалықтар;</li> <li>4. Камераны ауамен үрлеу;</li> <li>5. Оны орамалы планшетке салу;</li> <li>6. Жең камераларын орау әдісімен жіппен қаптау;</li> <li>7. Жеңдерді шприц машинасына салу;</li> <li>8. Машинада аралық резеңке қабатын қолдану;</li> <li>9. Екінші тақтайшаға қаптауға арналған жеңдерді ұсыну;</li> <li>10. Бірінші орау тақтайшасын жіптермен толтыру;</li> <li>11. Жіптердің керілуін және орау қадамын тексеру;</li> <li>12. Машинаның шприцін берілген жеңнің диаметріне және аралық қабаттың қабырғасының қалыңдығына реттеу;</li> <li>13. Шприц машинасын баптау;</li> <li>14. Орау тақтайшасын жіптермен қайта зарядтау;</li> <li>15. Жіптердің үзілуін жою;</li> <li>16. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>17. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol> <p>5 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Агрегатта қысымды жеңдер жасау;</li> <li>2. Аралық резеңке қабатпен қапталған жең дайындамаларын орау планшайбасына толтыру, орау әдісімен жіппен қаптау, шприцмашинаға құю;</li> <li>3. Сыртқы резеңке қабатын жағу;</li> <li>4. Қапталған жеңді транспортер бойынша тасымалдау құрылғысының барабанына беруді жүзеге асыру;</li> <li>5. Орнату үшін шприц машиналар берілген жеңнің диаметріне және сыртқы қабаттың қабырғасының қалыңдығына;</li> <li>6. Қондырғының жұмысын басқару;</li> <li>7. Біліктілігі төмен жұмысшыларды басқару;</li> <li>8. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын пайдалану жөніндегі нұсқаулықтарды қолдану;</li> <li>9. Жабдықтың технологиялық режимі мен жұмысын бақылау.</li> </ol>

		<p>Білімдер:</p> <p>4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Орау конструкциясының жеңдерін дайындаудың технологиялық процесі;</li> <li>2. Жабдықты баптау құрылғысы мен ережелері;</li> <li>3. Өнім сапасына қойылатын техникалық талаптар;</li> <li>4. Бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі;</li> <li>5. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>6. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol> <p>5 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Орау конструкциясының жеңдерін дайындаудың технологиялық процесі;</li> <li>2. Жабдықты баптау құрылғысы мен ережелері;</li> <li>3. Өнім сапасына қойылатын техникалық талаптар;</li> <li>4. Бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану қағидалары;</li> <li>5. Өнімнің, қоспалар мен материалдардың сапасына қойылатын талаптар;</li> <li>6. Жабдықтың жекелеген тораптарын іске қосу/тоқтату реттілігі;</li> <li>7. Қолданылатын бақылау-өлшеу аспаптарын пайдалану ережесі;</li> <li>8. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария және гигиена талаптары;</li> <li>9. Өрт сөндіру құралдары мен жеке қорғаныс құралдарын қолдану жөніндегі нұсқаулық.</li> </ol>
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	ұсынылмайды
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Ұқыптылық Дәлдік Төзімділік пен еңбексүйгіштік	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:	1) ҚР СТ 3202-2018. Резеңкеден жасалған бұйымдар. Техникалық талаптар; 2) МЕМСТ 12.2.045-94. Еңбек қауіпсіздігі стандарттарының жүйесі. Резеңке бұйымдарын өндіруге арналған жабдықтар. Қауіпсіздік талаптары; 3) МЕМСТ 263-75 (СТ SEV 1198-78); Резеңке. Шор А қаттылық әдісі; 4) МЕМСТ 270-75. Мемлекетаралық стандарт. Резеңке. Кернеу кезіндегі серпімділік-беріктік қасиеттерін анықтау әдісі.	
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	2-4	Резеңке бұйымдарды және детальдарды дайындаушы
	3-4	Резеңке қоспалардың қақтаушы
	5	Техник-технолог

#### 4-ші тарау. Кәсіптік стандарттың техникалық деректері

22. Мемлекеттік органның атауы:  
Қазақстан Республикасының Өнеркәсіп және құрылыс министрлігі  
Орындаушы:  
Арыстанова А.Н., +7 (705) 770 43 81, a.arystanova@mps.gov.kz
23. Өзірлеуге қатысатын ұйымдар (кәсіпорындар):
24. Кәсіптік біліктілік жөніндегі салалық кеңес:
25. Кәсіптік біліктілік жөніндегі ұлттық орган: 21.10.2024 г.
26. «Атамекен» Қазақстан Республикасының Ұлттық кәсіпкерлер палатасы: -
27. Нұсқа нөмірі және шығарылған жылы: Нұсқа 1, 2024 г.
28. Болжамды қайта қарау күні: 01.01.2028 г.