

Кәсіптік стандарт: «Суық қалыптау немесе орау»

1-ші тарау. Жалпы ережелер

1. Кәсіптік стандарттың қолдану аясы:
2. Осы кәсіптік стандартта мынадай терминдер, анықтамалар мен қысқартулар қолданылады:
 - 1) Реверсивті емес диірмен – орамдардың тұрақты айналу бағыты бар диірмен.
 - 2) Темплет – металл бұйымнан немесе дайындамадан кесілген және ондағы бұйымның макроқұрылымын анықтауға және зерттеуге арналған жалпақ үлгі.
 - 3) Штрипс – дәнекерленген құбырларды өндіру үшін дайындама ретінде қолданылатын болат жолақ.
 - 4) Кәсіби стандарт – белгілі бір кәсіптік топта (кәсіптік қызмет саласында) немесе кіші топта (еңбек қызметінің түрінде) біліктілік пен құзыреттілік деңгейіне, еңбек мазмұнына, сапасына және жағдайларына қойылатын талаптарды айқындайтын стандарт.
 - 5) Экономикалық қызмет түрлерінің жалпы жіктеуші (ЭҚЖЖ) – экономикалық қызметтің барлық түрлерін жіктеу және кодтау тәртібін анықтайтын жіктеуіш.
 - 6) Мамандық – арнайы дайындық нәтижесінде алынған, білімі және/немесе жұмыс тәжірибесі туралы тиісті құжаттармен расталған арнайы теориялық білімдер, дағдылар мен практикалық дағдылар көшенін меңгеруді талап ететін адамның еңбек қызметі сабақтарының негізгі түрі.
 - 7) Салалық біліктілік шеңбері (СБШ) – салада танылатын сараланған біліктілік деңгейлерінің негіздемелік құрылымы болып табылатын ұлттық біліктілік жүйесінің құрамдас бөлігі (кіші жүйесі). Кәсіптік топ (кәсіптік қызмет саласы) - жалпы интеграциялық негізі бар (мақсаты, объектілері, технологиялары, оның ішінде еңбек құралдары ұқсас немесе жақын) және оларды орындау үшін еңбек функциялары мен құзыреттерінің ұқсас жиынтығын көздейтін саланың еңбек қызметі түрлерінің жиынтығы.
 - 8) Еңбек функциясы – еңбек процесінің бір немесе бірнеше міндеттерін шешуге бағытталған өзара байланысты әрекеттер жиынтығы.
 - 9) Кәсіби міндет – еңбек функциясын іске асыруға және белгілі бір кәсіби топта немесе кіші топта қажетті нәтижеге қол жеткізуге байланысты әрекеттер туралы нормативтік түсінік.
 - 10) Дағдылар – адамның іс-әрекетінің (іс-әрекетінің) нақты кәсіби міндеттерді шешу үшін білімге және оны дұрыс пайдалануға негізделген компоненттері.
 - 11) Білім – адамға нақты кәсіби міндеттерді шешуге мүмкіндік беретін пәндік саланың құрылымдық мәліметтері.
 - 12) Құзыреті – кәсіби қызметте тікелей көрінетін және еңбек функцияларын орындау үшін білім мен дағдыларды қолдануға мүмкіндік беретін адамның қабілеті.
 - 13) Біліктілік – еңбек нарығы үшін игерілген білімнің, іскерліктің және құзыреттіліктің және еңбек қызметін жүзеге асыруға құқық беретін одан әрі білім беру мен оқытудың құндылығын тану.
 - 14) Жұмысшылардың жұмыстары мен кәсіптерінің Бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығы (БТБА) – жұмыстарды тарифтеуге және жұмысшыларға тарифтік разрядтар беруге арналған анықтамалық.
 - 15) Вальцевание – машинаның роликтерінде нығайтылған айналмалы мөртабандармен (секторлармен) дайындамаларды көлемді штамптау процесі.
 - 16) Гофрлеу – бүктемелерді жасау процесі-парақты иілу арқылы, белгіленген қашықтық арқылы, материалдың беріктік сипаттамаларын және материалдың деформацияның пайда болуына қарсы тұру қабілетін жақсарту мақсатында Парақ материалдарында.
3. Осы кәсіптік стандартта мынадай қысқартулар қолданылады
 - 1) –

2-ші тарау. Кәсіптік стандарттың паспорты

4. Название профессионального стандарта: Суық қалыптау немесе орау
5. Кәсіптік стандарттың коды: С24200070
6. ЭҚЖЖ секциясын, бөлімін, тобын, сыныбын және кіші сыныбын көрсету:
 - С Өңдеу өнеркәсібі
 - 24 Металлургия өндірісі
 - 24.2 Болаттан құбырлар, түтіктер, қуыс профильдер, фитингтер өндіру
 - 24.20 Болаттан құбырлар, түтіктер, қуыс профильдер, фитингтер өндіру
 - 24.20.0 Болаттан құбырлар, түтіктер, қуыс профильдер, фитингтер өндіру
 - С Өңдеу өнеркәсібі
 - 24 Металлургия өндірісі
 - 24.2 Болаттан құбырлар, түтіктер, қуыс профильдер, фитингтер өндіру
 - 24.20 Болаттан құбырлар, түтіктер, қуыс профильдер, фитингтер өндіру
 - 24.20.0 Болаттан құбырлар, түтіктер, қуыс профильдер, фитингтер өндіру

7. Краткое описание профессионального стандарта: Суық қалыптау немесе илемдеу әдісімен әртүрлі диаметрлі құбырларды жасау

8. Кәсіптер карточкаларының тізімі:

- 1) Суық прокат орнағының вальцовшысы - 3 уровень ОРК
- 2) Құбырқалыпты орнақ қақтаушысы - 3 уровень ОРК
- 3) Домалату машинасының қақтаушысы - 3 уровень ОРК
- 4) Вальцовщик калибровочного стана - 3 уровень ОРК
- 5) Құбырлар мен дайындамаларды кесуші - 3 уровень ОРК
- 6) Орнақтардағы құбырларды электропісіруші - 3 уровень ОРК
- 7) Беттер мен ленталарды электрмен пісіруші - 3 уровень ОРК

3-ші тарау. Кәсіптер карточкалары

9. Кәсіптің карточкасы «Суық прокат орнағының вальцовшысы»:			
Топтың коды:	8123-1		
Қызмет атауының коды:	8123-1-009		
Кәсіптің атауы:	Суық прокат орнағының вальцовшысы		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3		
подуровень квалификации по ОРК:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	Суық прокат диірменінің ролигі		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Құбыр өндірісі	Біліктілік:
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:			
Қызметтің негізгі мақсаты:	Суық илемдеу әдісімен болат пен қорытпалардың әртүрлі маркалы табақты илемдеу және суықтай илектелген таспаны өндіру		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Біржасушалы реверсивті емес суық илектеу диірмендерінде парақты илемдеу 2. Реверсивті суық илектеу диірмендерінде орамдағы жолақты илемдеу 3. Үздіксіз суық илемдеу диірмендерінде орамдағы жолақты илемдеу	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Біржасушалы реверсивті емес суық илектеу диірмендерінде парақты илемдеу			

<p>Дағды 1: Бір клеткалы реверсивті суық илемдеу диірмендерінде Дайындық операцияларын орындау</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ауысымды тікелей тапсырушыдан және ауысымды қабылдау-тапсыру журналындағы жазбадан технологиялық процестің сипаттамалары (жабдықтың жұмысындағы ақаулар және сәйкес келмейтін өнім мен ақауды алу себептері, қызмет көрсетілетін жабдықтың жай-күйі) туралы ақпарат алу. 2. Алдыңғы қайта бөлуден түскен металды Мемлекеттік стандарттардың, техникалық шарттардың, технологиялық нұсқаулықтардың (таңбалау, табақтардың өлшемдері, жиектердің жай-күйі, бетінің жай-күйі, бейіні, жолақ ұштарының жай-күйі) талаптарына сәйкестігін қабылдау және тексеру. 3. Металды агрегатқа тасымалдау және беру, оны өндірістік тапсырмаға және нормативтік-техникалық құжаттамаға сәйкес іске қосу кезегін жасау. 4. Көзбен шолып тексеру және тексеру: - Негізгі және қосалқы жабдықтың жұмысқа қабілеттілігі; - байланыс құралдарының, бұғаттау және дабыл беру құралдарының жұмысқа қабілеттілігі; - жұмыс және тірек орамдарын теңестіруге арналған жабдық; - технологиялық операциялар кезінде қолданылатын құрал-саймандар мен құрылғылардың болуы және жарамдылығы. 5. Суық илемдеу диірменінің ролигінің агрегаттық журналын және есепке алу құжаттамасын жүргізу. <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

<p>Дағды 2: Болатты парақтарда суық илемдеу процесін реверсивті емес суық илемдеу диірмендерінде жүргізу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жекті бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
	<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 2. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 3. Қызмет көрсетілетін қондырғыда суық Илемдеудің технологиялық нұсқаулығы. 4. Технологиялық схема және металдарды суық илемдеу және жылтырату процесін реттеу әдістері. 5. Диірменде илектелген болат пен қорытпалардың қасиеттері. 6. Жұмыс процесінде бақыланатын жабдықтың процесі мен жай-күйі сипаттамаларының тізбесі және бақылау кезеңділігі. 7. Кинематикалық және электрлік схемалар және металдарды суық илемдеу процесін реттеу әдістері. 8. Технологиялық нұсқаулыққа сәйкес өткізу және илемдеу жылдамдығы бойынша қысу режимдері. 9. Термиялық өңдеудің мақсаты және оның пластикалық деформация дәрежесіне және металл құрылымына әсері. 10. Дайын өнімнің бақыланатын сипаттамаларының жол берілетін ауытқуларының тізбесі және бақылау кезеңділігі. 11. Орнатылған құлыптау және дабыл жүйесі. 12. Прокат диірменінің негізгі қозғалтқышына рұқсат етілген жүктеме. 13. Бирка жүйесінің талаптары. 14. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 15. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

	<p>Дағды 3: Бір клеткалы реверсивті суық илемдеу диірмендерінде қорытынды операцияларды жүргізу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар. <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар. <p>Дағдыны тану мүмкіндігі: -</p>
<p>Еңбек функциясы 2: Реверсивті суық илектеу диірмендерінде орамдағы жолақты илемдеу</p>		

<p>Дағды 1: Бір клеткалы реверсивті суық илемдеу диірмендерінде Дайындық операцияларын орындау</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
	<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

<p>Дағды 2: Бір клеткалы реверсивті суық илемдеу диірмендерінде орамдағы жолақты Илемдеудің технологиялық процесін жүргізу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар. <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

<p>Дағды 3: Бір клеткалы реверсивті суық илемдеу диірмендерінде қорытынды операцияларды жүргізу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар. <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар. <p>Дағдыны тану мүмкіндігі: -</p>
<p>Еңбек функциясы 3: Үздіксіз суық илемдеу диірмендерінде орамдағы жолақты илемдеу</p>	

<p>Дағды 1: Үздіксіз суық илемдеу диірмендерінде дайындық жұмыстарын орындау</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар. <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

<p>Дағды 2: Үздіксіз суық илемдеу диірмендерінде орамдағы жолақты Илемдеудің технологиялық процесін жүргізу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар. <p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жектің бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
<p>Дағдыны тану мүмкіндігі:</p>	<p>-</p>

	<p>Дағды 3: Үздіксіз суық илемдеу диірмендерінде қорытынды операцияларды жүргізу</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жекті бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
		<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Өнімді жеткізуге арналған өндірістік-техникалық нұсқаулықтар, стандарттар, техникалық шарттар. 2. Қызмет көрсетілетін диірменнің, қосалқы жабдықтың, аспаптар мен механизмдердің құрылысы, құрамы, мақсаты, конструктивтік ерекшеліктері және жұмыс принципі. 3. Өңделетін металға қойылатын негізгі талаптар. 4. Суық илектеу диірменінің техникалық пайдалану ережелері. 5. Техникалық операциялардың реттілік карталары, диірмендегі апаттарды жою жоспары. 6. Болат маркалары мен топтары. 7. Диірмен механизмдерінің соңғы және авариялық ажыратқыштарының орналасуы. 8. Жекпе-жекті бақыланатын сипаттамаларының тізімі, жекпе-жекті бақылау кезеңділігі. 9. Бирка жүйесінің талаптары. 10. Суық илектеу станының роликті бағдарламалық жасақтамасы. 11. Еңбекті қорғау, өндірістік санитария, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі жөніндегі ережелер, ережелер мен нұсқаулықтар.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	<p>Жауапкершілік Командада жұмыс істей білу Зейін Тәуелсіздік Қарым-қатынас дағдыларының болуы Типтік практикалық мәселелерді шешу.</p>	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	4	Техник металлург
	2	Пандусшы
	2	Гратосъемщик
	2	Вальцовщиктің қол астындағы
10. Кәсіптің карточкасы «Құбырқалыпты орнақ қақтаушысы»:		
Топтың коды:	8123-1	

Қызмет атауының коды:	8123-1-010		
Кәсіптің атауы:	Құбырқалыпты орнақ қақтаушысы		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3		
подуровень квалификации по ОРК:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	7-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (7 -шығарылым) бекіту туралы" 2020 жылғы 10 желтоқсандағы № 494 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 14 желтоқсанда № 21775 болып тіркелді. Құбыр қалыптау станының білікшесі		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Құбыр өндірісі	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информталы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:			
Қызметтің негізгі мақсаты:	Дәнекерлеу құбырларын өндіру		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Құбырларды қалыптаудың технологиялық процесін басқару 2. Жабдыққа қызмет көрсету және баптау	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Құбырларды қалыптаудың технологиялық процесін басқару	Дағды 1: Құбырларды қалыптау режимін реттеу	Машықтар:	
		4 разряд 1. Біліктілігі анағұрлым жоғары станның білікшісінің басшылығымен құбырларды құбырларды қалыптау диірмендерінде қалыптау. 2. Орамдағы таспаның міндеті. 3. Құбырлардың берілген мөлшеріне диірменді баптауға, диірменді жұмыс процесінде және ауыстырып тиеуден кейін реттеуге, диірменді жөндеуге қатысу. 5 разряд 4. Құбырларды диірмендерде қалыптау. 5. Қалыптауға түсетін таспаның беті мен жабынының сапасын тексеру. 6. Қалыптау режимін реттеу. 7. Диірменге берілген таспаны және диірменнен шығатын құбырларды өлшеу.	

		Білімдер: 4 разряд 1. Құбырларды дәнекерлеу алдында қалыптау процесі. 2. Диірмендерді қолмен және автоматты басқару жүйелері. 3. Құбыр қалыптау станын және қосалқы механизмдерді баптау ережесі және техникалық пайдалану ережесі. 5 разряд 4. Шығарылатын өнімге қойылатын Мемлекеттік стандарттардың талаптары. 5. Ауыстырылатын құралды таңбалау. 6. Дәнекерлеу құбырларын өндірудің технологиялық процесі. 7. Металл жабынының сапасына қойылатын Мемлекеттік стандарттардың талаптары. 8. Таспаның ені мен қалыңдығына төзімділік. 9. Құбыр қалыптау диірмені мен қосалқы механизмдерді реттеу ережелері.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 2: Жабдыққа қызмет көрсету және баптау	Дағды 1: Жабдыққа техникалық қызмет көрсету	Машықтар: 1. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою. 2. Жөндеуден кейін диірменді баптау. 3. Диірменді жөндеу.
		Білімдер: 1. Қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы, жұмыс принципі. 2. Слесарь дело. 3. Мыс илеу қондырғысының жұмыс принципі.
		Дағдыны тану мүмкіндігі:
Дағдыны тану мүмкіндігі:	-	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Командада жұмыс істей білу Зейін Тәуелсіздік Физикалық төзімділік Шудың жоғарылауына төзімділік Қиын жағдайда шешім қабылдау қабілеті	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	4	Техник металлург
	2	Пандусшы
	2	Гратосъемщик
	2	Вальцовщиктің қол астындағы
11. Кәсіптің карточкасы «Домалату машинасының қақтаушысы»:		
Топтың коды:	8123-1	
Қызмет атауының коды:	8123-1-002	
Кәсіптің атауы:	Домалату машинасының қақтаушысы	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3	
подуровень квалификации по ОРК:		
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	7-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (7 -шығарылым) бекіту туралы" 2020 жылғы 10 желтоқсандағы № 494 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 14 желтоқсанда № 21775 болып тіркелді. Илектеу машинасының ролигі	

Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Құбыр өндірісі	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:			
Қызметтің негізгі мақсаты:	Цилиндрлердің түбі мен мойнын бұзудың технологиялық процесі		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Іске қосу машинасының механизмдерін басқару 2. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысқа қабілеттілігін қолдау жөніндегі технологиялық операциялар кешені	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Іске қосу машинасының механизмдерін басқару			

Дағды 1:
Іске қосудың технологиялық процесін жүргізу

Машықтар:

4 разряд

1. Баллондардың түбін және мойнын 10 МПа дейінгі қысыммен, шарлы баллондарды; барлық түрдегі сақтандырғыш қалпақшалардың түбін, біліктілігі анағұрлым жоғары обкат машинасының роликті жүргізушісінің басшылығымен обкат машиналарында конвейерлерге арналған роликтер дайындамаларын сынау.
2. Іске қосу машинасының механизмдерін басқару, оған баллондарды, құбырларды және қақпақтарды бекіту.
3. Жылжымалы құралдың жұмысын бақылау және оны масштабтан тазарту.
4. Қысқыштарды өндіру үшін су қондырғылары мен дистрибуторларды дайындау.
5. Дайындаманы қыздыру құрылғысына, илектеу машинасына, гофрлеу және үрлеу престеріне тиеу, баллондарды престен түсіру.
6. Баллондарды таңбалау, таңбалау және төсеу.

5 разряд

7. 10 МПа дейінгі қысыммен баллондардың түбін және мойнын, шарлы баллондарды, әртүрлі мөлшердегі болаттың және қорытпалардың әртүрлі маркаларынан жасалған сақтандырғыш қалпақшалардың түбін, конвейерлерге арналған ролик дайындамаларын сынау.
 8. Баллондардың түбін және мойнын 10 МПа және одан жоғары қысыммен біліктілігі анағұрлым жоғары илемдеу машинасының роликті жүргізушісінің басшылығымен сынау.
 9. Іске қосу процесінде дайындаманың қыздыру температурасын реттеу.
 10. Жылжымалы машинаның, жылыту құрылғысының, манипулятордың, ұстағыштың, конвейер-жинақтағыштың, барлық қосалқы механизмдердің қалыпты жұмысын қамтамасыз ету.
 11. Шар баллондарын, илектеу машиналарын дайындау үшін технологиялық илектеу құралын іріктеу, реттеу, қондырғылар мен престерді баптау.
 12. Гофрлеу және үрлеу процесін жүргізу, шар баллондарының сыртқы бетін жөндеу.
 13. Операциялық сапаны бақылау.
 14. Қақпақтардағы тесіктерді азайту және бұрғылау.
- 6 разряд
15. Баллондардың түбін және мойнын 10 МПа және одан жоғары қысыммен сынаудың технологиялық процесін жүргізу.
 16. Болаттың және қорытпалардың әртүрлі маркаларынан жасалған құбырлардың қыздырылған ұштарын қыздыру және азайту.
 17. Сфераның сапасын, мөлшерін және тығыздығын бақылау.
 18. Жабдықты баптау және ауыстырылатын құралды орнату.
 19. Дайындамалардың ұштарын қыздыру температурасын бақылау.

		<p>Білімдер:</p> <p>4-6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Дайындамаларды жылыту және сынау технологиясының негіздері. 2. Оралатын баллондардың, құбырлардың сапасына қойылатын Мемлекеттік стандарттардың талаптары. 3. Таңбалау және таңбалау ережелері. 4. Дайындамаларды қыздыру және сынау технологиясы. 5. Илектелетін баллондардың, құбырлардың сапасы мен геометриялық өлшемдеріне қойылатын Мемлекеттік стандарттардың талаптары. 6. Қолмен және автоматты басқару жүйелері. 7. Болаттың әртүрлі маркаларынан әртүрлі диаметрлі құбырларды сынау және азайту технологиясы. 8. Негізгі және қосалқы технологиялық жабдықтардың, механикаландыру және жылыту құралдарының, баллон корпусының тығыздығын жасауға арналған құрылғылардың құрылымдық ерекшеліктері. 9. Жанғыш және инертті газдардың физикалық-техникалық сипаттамалары.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 2: Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысқа қабілеттілігін қолдау жөніндегі технологиялық операциялар кешені	Дағды 1: Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою	Машықтар:
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Жылжымалы құралды ауыстыру. 2. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою, оны жөндеуге қатысу. 3. Аспаптардың жұмысын бақылау. 4. Қызмет көрсетілетін диірменді жөндеу. 5. Жылыту құрылғыларының, автоматика және бақылау құралдарының, құралды, негізгі және қосалқы технологиялық Жабдықты майлау және салқындату жүйесінің сақталуын тексеру және қамтамасыз ету.
		Білімдер:
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	<p>Жауапкершілік</p> <p>Зейін</p> <p>Тәуелсіздік</p> <p>Физикалық төзімділік</p> <p>Шудың жоғарылауына төзімділік</p>	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	4	Техник металлург
	2	Пандусшы
	2	Гратосъемщик
	2	Вальцовщиктің қол астындағы
12. Кәсіптің карточкасы «Вальцовщик калибровочного стана»:		
Топтың коды:	8123-1	
Қызмет атауының коды:	8123-1-001	
Кәсіптің атауы:	Вальцовщик калибровочного стана	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3	
подуровень квалификации по ОРК:		

БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	7-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (7 -шығарылым) бекіту туралы" 2020 жылғы 10 желтоқсандағы № 494 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 14 желтоқсанда № 21775 болып тіркелді. Вальцовщик калибровочного стана		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТЖКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Құбыр өндірісі	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:			
Қызметтің негізгі мақсаты:	Құбыр электрмен дәнекерлеу стандартынан келетін құбырларды калибрлеудің технологиялық процесі		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Құбыр электр дәнекерлеу стансаларынан келетін құбырларды калибрлеудің негізгі процесі 2. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысқа қабілеттілігін қолдау жөніндегі технологиялық операциялар кешені	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Құбыр электр дәнекерлеу стансаларынан келетін құбырларды калибрлеудің негізгі процесі	Дағды 1: Құбырлардың бүкіл ұзындығы бойынша біркелкі диаметрін қамтамасыз ету	Машықтар:	
		2 разряд 1. Біліктілігі анағұрлым жоғары калибрлеу станының білікшесінің басшылығымен сыртқы диаметрі 10 мм-ден 60 мм-ге дейінгі құбырларды шығаратын құбырэлектр дәнекерлеу стансаларынан келіп түсетін құбырларды калибрлеу. 2. Калибрлеу диірменінің, салқындату үстелінің жұмысын, құбырлардың дұрыс төселуін, майлау жүйелерінің күйін бақылау. 3. Құбырлардың орналасуын түзету. 3 разряд 4. Біліктілігі анағұрлым жоғары калибрлеу станының білікшесінің басшылығымен жоғары немесе радиотехникалық жиіліктегі токтармен құбырларды дәнекерлеу станоктарының, флюс қабатының астында дәнекерлеу станоктарынан түсетін құбырларды калибрлеу. 5. Жабдықтар мен қосалқы механизмдердің жұмысын бақылау. 4 разряд 6. Сыртқы диаметрі 10 мм-ден 60 мм-ге дейінгі құбырларды шығаратын құбыр электр дәнекерлеу стансаларынан келетін құбырларды, флюс қабатының астындағы құбырларды дәнекерлеу стансаларын, құбырларды жоғары немесе радиотехникалық жиіліктегі токтармен дәнекерлеу станоктарын калибрлеудің технологиялық процесін жүргізу. 7. Диірменнің жұмысын, орамдар мен механизмдердің күйін бақылау. 8. Орамдар мен сымдарды ауыстыру.	

		Білімдер:	
		2-4 разряд 1. Құбырларды калибрлеудің технологиялық процесінің негіздері. 2. Құбырларға қойылатын Мемлекеттік стандарттардың талаптары. 3. Құбырларды калибрлеудің технологиялық процесі. 4. Қызмет көрсетілетін жабдықты баптау ережесі және техникалық пайдалану ережесі, қолданылатын технологиялық құрал.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-	
Еңбек функциясы 2: Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысқа қабілеттілігін қолдау жөніндегі технологиялық операциялар кешені	Дағды 1: Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды жою	Машықтар:	
		1. Диірменді, орамдарды, сымдарды және технологиялық құралдарды баптауға қатысу. 2. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою, оны жөндеуге қатысу. 3. Құбырлардың бетінің күйін және өлшемдерін тексеру. 4. Құбырлардың берілген мөлшеріне станокты баптау. 5. Қызмет көрсетілетін жабдықты ағымдағы жөндеуді орындау.	
		Білімдер:	
		1. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс принципі. 2. Қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы және жұмыс принципі. 3. Слесарь дело. 4. Құбырларды калибрлеудің технологиялық процесі.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Зейін Тәуелсіздік Физикалық төзімділік Шудың жоғарылауына төзімділік		
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:			
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:	
	4	Техник металлург	
	2	Рамповщик	
	2	Гратосъемщик	
	2	Подручный вальцовщика	
13. Кәсіптің карточкасы «Құбырлар мен дайындамаларды кесуші»:			
Топтың коды:	7214-1		
Қызмет атауының коды:	7214-1-022		
Кәсіптің атауы:	Құбырлар мен дайындамаларды кесуші		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3		
подуровень квалификации по ОРК:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	7-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (7 -шығарылым) бекіту туралы" 2020 жылғы 10 желтоқсандағы № 494 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 14 желтоқсанда № 21775 болып тіркелді. Құбырлар мен дайындамаларды кескіш		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі:	Мамандық:	Біліктілік:
	ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Құбыр өндірісі	-
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			

Формалды емес және информалды біліммен байланыс:		
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Қажетті ұзындықтағы Болат құбырларды және берілген сипаттамаларды алу	
Еңбек функциялардың сипаттамасы		
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Болат құбырларды, дайындамаларды кесу және Бұрандалы қосылыстарды құрастыру 2. Құбырлардың ұштарын өңдеу, құбырлар мен байланыстырушы бөлшектерге жіп кесу
	Қосымша еңбек функциялары:	
Еңбек функциясы 1: Болат құбырларды, дайындамаларды кесу және Бұрандалы қосылыстарды құрастыру		

Дағды 1:
Жабдық пен металды құбыр дайындамасын кесуге және жалғау бөлшектерін орауға дайындау

Машықтар:

1. Ауысымды қабылдау-тапсыру кезінде құбыр дайындамасын кесу учаскесінің ауысымдық өндірістік тапсырмасы және байланыстырушы бөлшектерді орау туралы, құбырлар мен дайындамаларды кесушінің жұмыс орнының жай-күйі, Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақаулар және оларды жою жөнінде қабылданған шаралар туралы ақпарат алу (беру).
2. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде қоршаулардың жай-күйін және негізгі және қосалқы қызмет көрсетілетін жабдықтардың, жеке қорғану құралдарының, байланыстың, өндірістік сигнализацияның, бұғаттаулардың, аспаптың, өртке қарсы жабдықтың жұмыс қабілеттілігін тексеру.
3. Келіп түскен дайындаманың және жалғаушы бөлшектердің нормативтік-техникалық құжаттаманың негізгі талаптарына сәйкестігін тексеру.
4. Кесу қондырғысының кесу құралын дайындау.
5. Құбыр дайындамасы мен жалғаушы бөлшектерді құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесіндегі жұмыстар жүргізілетін жерге тасымалдау.
6. Қосқыш бөлшектерді муфтонаверта кешенінің муфтонаверта қондырғысына тиеу.
7. Өңделетін құбырлар сортына сәйкес бақылау-өлшеу құралын дайындау (шаблон, зонд, рулетка, стенкомер).
8. Дайындаманың сипаттамаларына байланысты сандық бағдарламалық жасақтамасы бар қондырғының бағдарламалық жасақтамасын таңдау (дайындаманың диаметрі, болат маркасы, дайындаманың беріктік тобы).
9. Дайындаманың ұзындығын есептеу, дайындаманың қалаусыз кесілуін және құбырлардың максималды ұзындығын қамтамасыз ету.
10. Құбыр дайындамасын кесуге арналған алдыңғы, артқы және өлшеуіш аялдаманы ашу.
11. Кесу құралын, жабдықты, қауіпсіздік құралдарын тексеру.
12. Муфтадағы бұрау бөлгісін анықтау үшін қажетті темплетті алу және дайындау.
13. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде жабдықтардың, механизмдердің, аспаптардың, аспаптардың, шалка және жүк қармау құрылғыларының жай-күйін тексеру.
14. Жабдықты баптау және құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде жеке механизмдерді калибрлеу үшін өңдеу процесінде бөлшектерді дайындаудың міндеті.
15. Кіріс құбыр дайындамасы мен байланыстырушы бөлшектердің сапасының техникалық талаптарына сәйкестігін визуалды бағалау.
16. Құбыр кескіш қондырғының кескіш құралының салқындату жүйесін орнату.
17. Агрегаттық журналды жүргізу және құбырлар мен дайындамаларды кескіштің жұмыс орнының құжаттамасын есепке алу.

Білімдер:

1. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы, жұмыс принципі және техникалық пайдалану ережесі.
2. Кескіш құрал мен айлабұйымдарды (плазмотрон, аялдамалар, суық кесетін пышақтар, кескіш, аралау дискісі) ауыстыру және баптау ережесі.
3. Құбыр дайындамасын кесу және жалғау бөлшектерін орау кезінде металл бетіндегі, жиектеріндегі, ұштарындағы ақаулардың түрлері.
4. Құбыр дайындамасы мен байланыстырушы бөлшектерді өңдеу процесінің технологиялық нұсқаулығы.
5. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде Жабдықты баптау және калибрлеу тәртібі.
6. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесіндегі жабдықтың процесі мен жай-күйінің бақыланатын сипаттамаларының тізбесі және бақылау кезеңділігі.
7. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде тіркелмейтін көтергіш құрылыстар мен көліктік механикаландыру құралдарын пайдалану қағидалары.
8. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде Жүкті ілмектеу және жылжыту ережесі.
9. Дайындамаға арналған нормативтік-техникалық құжаттаманың және шығарылатын өнімге арналған стандарттардың талаптары.
10. Шығарылатын және өңделетін құбыр өнімдерінің сорттары.
11. Өңделетін құбырға төзімділік.
12. Кесу қондырғысының құралдары мен құрылғыларын ауыстыру ережелері.
13. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінде пайдаланылатын жабдықты баптау ережелері мен әдістері.
14. Құбырларды кесу және сақтандыру және жалғау бөлшектерін орау учаскесіндегі бирка жүйесі мен наряд-рұқсаттардың талаптары.
15. Құбырларды кесу және сақтандыру және жалғау бөлшектерін бұрау учаскесінде авариялардың салдарын оқшаулау және жою жөніндегі іс-шаралар жоспары.
16. Құбырларды кесу учаскесінде еңбекті қорғау, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі талаптары және сақтандырғыш және жалғағыш бөлшектерді орау.
17. Құбырлар мен дайындамаларды кесетін жұмыс орнының бағдарламалық жасақтамасы.

Дағдыны тану мүмкіндігі:

-

<p>Дағды 2: Құбырларды кесу процесін жүргізу және сақтандырғыш және жалғағыш бөлшектерді орау</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Құбырларды кесу учаскесінде кескіш құралды, сызғыштарды, аялдамаларды, калибрлерді және сақтандырғыш және жалғағыш бөлшектерді орауыштарды реттеу.2. Дайындаманың сипаттамаларына байланысты сандық бағдарламалық жасақтамасы бар қондырғының бағдарламалық жасақтамасын таңдау (дайындаманың диаметрі, болат маркасы, дайындаманың беріктік тобы).3. Құбыр дайындамасын шаблондау.4. Құбыр дайындамасын өлшеу ұзындығына және сынауға арналған үлгілерге кесу.5. Құбыр дайындамасын кесу.6. Қажетті түзетуді анықтау үшін дайындамаларды кесу, дайындамаларды кесу параметрлерін бақылау.7. Байланыстырушы бөлшектерге арналған дайындамаларды қайрау, қайрау.8. Бұрандалы тығыздағышты немесе коррозияға қарсы майлауды қолдану.9. Бұрандалы қосылымды құрастыру.10. Бұрандалы қосылыстың құрастыру сапасын бақылау.11. Муфталарды орау процесін бақылау.12. Кесу құралы мен гидравликалық жүйенің салқындату жүйелерінің жұмысын бақылау.13. Сынақтар үшін үлгілерді іріктеу.14. Байланыстырушы бөлшектерді таңбалау.15. Сәйкес келмейтін өнімді, дайындаманы және байланыстырушы бөлшектерді оқшаулау.16. Құбырларды кесу және сақтандырғыш және жалғағыш бөлшектерді бұрау учаскесінде жөндеуді жүзеге асыру үшін қызмет көрсетуші қызметкерлерді сынған кезде шақыру.17. Құбырлар мен дайындамаларды кескіштің жұмыс орнының агрегаттық журналын және есептік құжаттамасын жүргізу
---	--

Білімдер:
<ol style="list-style-type: none"> 1. Құбыр дайындамасы мен байланыстырушы бөлшектерді өңдеу бойынша технологиялық және жұмыс нұсқаулықтары. 2. Шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптары. 3. Металдарды кесу арқылы өңдеу технологиясы. 4. Ықтимал ақаулардың тізімі және оларды жою әдістері. 5. Жабдықты конфигурациялау және калибрлеу тәртібі. 6. Жұмыс кезінде қолданылатын құралдар мен құрылғыларды ауыстыру ережелері. 7. Технологиялық процестің немесе өндірілетін өнім сапасының берілген талаптардан және оларды жою жөніндегі түзету және алдын алу әрекеттерінен ықтимал ауытқуларының тізбесі. 8. Жабдықтың ықтимал ақауларының және оларды жою жөніндегі іс-қимылдардың тізбесі. 9. Құбырларды кесу учаскесінде жоспарлы-алдын алу жөндеулерін жүргізу және сақтандыру және жалғау бөлшектерін бұрау кестесі. 10. Ағымдағы сипаттағы Жабдықтың ақаулықтарын өз бетінше жою үшін жеткілікті көлемде слесарь дело. 11. Құбырларды кесу және сақтандыру және жалғау бөлшектерін орау учаскесіндегі бирка жүйесі мен наряд-рұқсаттардың талаптары. 12. Құбырларды кесу және сақтандыру және жалғау бөлшектерін бұрау учаскесінде авариялардың салдарын оқшаулау және жою жөніндегі іс-шаралар жоспары. 13. Құбырларды кесу учаскесінде еңбекті қорғау, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі талаптары және сақтандырғыш және жалғағыш бөлшектерді орау. 14. Құбырларды кесу агрегатының бағдарламалық қамтамасыз етуіндегі пайдалану және жұмыс жөніндегі нұсқаулықтар және сақтандырғыш және жалғағыш бөлшектерді орау.

Дағдыны тану мүмкіндігі: -

Дағды 3: Құбырларды кесу және байланыстырушы бөлшектерді орау бойынша қорытынды операцияларды орындау	Машықтар:
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Құбырлар мен дайындамаларды кесу учаскесінің өнімінен механикаландыру құралдарын босату. 2. Басқару пультінен технологиялық ағындағы құбырлардың қозғалысын басқару. 3. Құбыр өнімдерін таңбалау. 4. Құбыр өнімдерін келесі қайта бөлуге немесе өндірістік агрегатқа беру. 5. Құбырларды кесу өндірісінің қалдықтарын жөнелту. 6. Құбырларды кесу және жалғау бөлшектерін орау бойынша қорытынды операциялардың қажетті құжаттамасын жүргізу.
	Білімдер:
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Дайын құбыр өнімдерінің сапасына қойылатын талаптар. 2. Жүкті ілмектеу және жылжыту ережелері. 3. Құбырларды кесу өндірісінің қалдықтарымен жұмыс істеу ережелері. 4. Металл қалдықтарын жинау, жинақтау орындары және сақтау тәсілі. 5. Қажетті құжаттаманы жүргізу және құбыр өнімдерін таңбалау қағидалары.

Дағдыны тану мүмкіндігі: -

Еңбек функциясы 2:
Құбырлардың ұштарын

өңдеу, құбырлар мен байланыстырушы бөлшектерге жіп кесу

Дағды 1:
Құбырлардың ұштарын өңдеуге, құбырлар мен байланыстырушы бөлшектерге жіп кесуге арналған жабдықтар мен дайындық процестерін дайындау

Машықтар:

1. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінде жабдықтардың, механизмдердің, аспаптардың, кескіш аспаптардың, Шал және жүк қармау құрылғыларының жарамдылығын тексеру, құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу.
2. Кесу құралын орнату.
3. Кесу құралының салқындату жүйесін орнату.
4. Келіп түскен дайындаманың құбырларының негізгі талаптарға сәйкестігін тексеру (өлшемдері, бетінің жай-күйі, дайындаманың ұштары, таңбалаудың болуы).
5. Таңдау агрегаттың бағдарламалық жасақтамасы құбырдың сипаттамаларына байланысты сандық басқарумен (құбырдың диаметрі, жіп түрі, құбыр қабырғасы, болат маркасы, құбырдың беріктік тобы).
6. Құбырдың сипаттамаларына (құбырдың диаметрі, жіп түрі, құбырдың қабырғасы, болат маркасы, құбырдың беріктік тобы) байланысты сандық басқарылатын қондырғының бағдарламалық жасақтамасында тапсырма құру.
7. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінде сәйкес келмейтін дайындамаларды оқшаулау, құбырлар мен байланыстырушы бөлшектерде жіп кесу.
8. Дайындаманы, құбырларды тасымалдау механизмдерінің көмегімен жұмыс жүргізілетін жерге тасымалдау және беру.
9. Жабдықты конфигурациялау және жеке механизмдерді калибрлеу үшін өңдеу процесінде бөлшектерді дайындаудың міндеті.
10. Қоршаулар мен жеке қорғаныс және жарықтандыру құралдарының жарамдылығын тексеру.
11. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінің құбырлары мен дайындамаларын кескіш жұмыс орнының агрегаттық журналын және есепке алу құжаттамасын жүргізу, Құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіптерді кесу.

Білімдер:

1. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінде қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы, жұмыс принципі және техникалық пайдалану ережесі, құбырлар мен жалғағыш бөлшектерде жіп кесу.
2. Құбыр дайындамасын, құбырларды және байланыстырушы бөлшектерді өңдеу бойынша жұмыс нұсқаулықтары.
3. Құбыр дайындамасын, құбырларды және байланыстырушы бөлшектерді өңдеу процесінің технологиялық нұсқаулығы.
4. Пайдаланылатын жабдықты баптау ережелері мен әдістері.
5. Құбыр дайындамасын, құбырларды кесу кезінде металл бетіндегі, жиектеріндегі, ұштарындағы ақаулардың түрлері.
6. Агрегаттың бағдарламалық қамтамасыз етуіндегі пайдалану және жұмыс жөніндегі нұсқаулықтар.
7. Шығарылатын өнімге қойылатын стандарттардың талаптары.
8. Өңделетін құбырларға төзімділік.
9. Құбыр дайындамасының есебін жүргізу тәртібі.
10. Шығарылатын құбыр өнімдерінің сорттары.
11. Тіркелмейтін көтергіш құрылыстар мен көліктік механикаландыру құралдарын пайдалану қағидалары.
12. Жүкті ілмектеу және жылжыту ережелері.
13. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу учаскесіндегі бирка жүйесі мен наряд-рұқсаттардың талаптары.
14. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесіндегі авариялардың салдарын оқшаулау және жою және құбырлар мен жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесу жөніндегі іс-шаралар жоспары.
15. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінде еңбекті қорғау, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі, құбырлар мен жалғағыш бөлшектерде жіп кесу талаптары.
16. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесіндегі құбырлар мен дайындамаларды кескіштің, құбырлар мен жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесудің жұмыс орнын бағдарламалық қамтамасыз ету.

Дағдыны тану мүмкіндігі:

-

Дағды 2:
Құбырлардың ұштарын
өңдеу және құбырлар мен
байланыстырушы
бөлшектерге жіп кесу
процесін жүргізу

Машықтар:

1. Құбырлардың ұштарын өңдеу агрегаттарының жұмысын және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесуді бақылау.
2. Кесу құралының салқындату жүйесін бақылау.
3. Металл жоңқаларын станоктан алып тастау және оны уақтылы алып тастау үшін тасымалдаушының жұмысын бақылау.
4. Гидравлика жүйесінің жұмысын бақылау (май деңгейі, қысым, май температурасы).
5. Құбырдың сипаттамаларына байланысты сандық басқарылатын қондырғының бағдарламалық жасақтамасын таңдау (құбырдың диаметрі, жіп түрі, құбыр қабырғасы, болат маркасы, құбырдың беріктік тобы).
6. Қажетті түзетуді анықтау үшін құбырлардың ұштарын, кесілген жіптерді өңдеу параметрлерін талдау.
7. Тозу немесе істен шығу кезінде технологиялық жабдықты ауыстыру.
8. Стандартты өлшемін өзгерту кезінде жабдықты қайта реттеу.
9. Жіп белдігін тазалау.
10. Құбырға бұрау белгісін таңбалау.
11. Құбырларды кесу және құбырлар мен байланыстырушы бөлшектерге жіп кесу технологиялық процесінің бұзылуын жою.
12. Жөндеуді жүзеге асыру үшін бұзылған кезде қызмет көрсетуші қызметкерлерді шақыру.
13. Стационарлық қалтаны жөндеуге арналған құбырлардан босату.
14. Құбырларды кесетін қораптарды босату.

Білімдер:

1. Құбыр дайындамаларын, құбырларды және байланыстырушы бөлшектерді өңдеу бойынша технологиялық және жұмыс нұсқаулықтары.
2. Шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптары.
3. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен байланыстырушы бөлшектердегі жіптерді кесу кезінде мүмкін болатын ақаулардың тізімі және оларды жою әдістері.
4. Металдарды кесу арқылы өңдеу технологиясы.
5. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу учаскесінде жоспарлы-алдын алу жөндеулерін жүргізу кестесі.
6. Жұмыс кезінде қолданылатын құралдар мен құрылғыларды ауыстыру ережелері.
7. Технологиялық процестің немесе өндірілетін өнім сапасының берілген талаптардан ықтимал ауытқуларының тізбесі және құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіптерді кесу кезінде оларды жою жөніндегі түзету және ескерту әрекеттері.
8. Жұмыс кезінде құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлардағы және жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесу жабдығының ықтимал ақауларының тізбесі, олардың себептері және оларды жою тәсілдері.
9. Негізгі және қосалқы жабдықтарды іске қосу және тоқтату тәртібі.
10. Ағымдағы сипаттағы Жабдықтың ақаулықтарын өз бетінше жою үшін жеткілікті көлемде слесарь дело.
11. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу учаскесіндегі бирка жүйесі мен наряд-рұқсаттардың талаптары.
12. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесіндегі авариялардың салдарын оқшаулау және жою және құбырлар мен жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесу жөніндегі іс-шаралар жоспары.
13. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінде еңбекті қорғау, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі және құбырлар мен жалғағыш бөлшектерде жіп кесу талаптары.
14. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен байланыстырушы бөлшектердегі жіптерді кесу учаскесіндегі құбырлар мен дайындамаларды кескіштің жұмыс орнын бағдарламалық қамтамасыз ету.

Дағдыны тану мүмкіндігі:

-

<p>Дағды 3: Құбырлардың ұштарын өңдеу, құбырларға және жалғағыш бөлшектерге жіп кесу бойынша қорытынды операцияларды орындау</p>	<p>Машықтар:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Құбыр дайындамаларын, құбырларды және байланыстырушы бөлшектерді өңдеу бойынша технологиялық және жұмыс нұсқаулықтары. 2. Шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптары. 3. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен байланыстырушы бөлшектердегі жіптерді кесу кезінде мүмкін болатын ақаулардың тізімі және оларды жою әдістері. 4. Металдарды кесу арқылы өңдеу технологиясы. 5. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу учаскесінде жоспарлы-алдын алу жөндеулерін жүргізу кестесі. 6. Жұмыс кезінде қолданылатын құралдар мен құрылғыларды ауыстыру ережелері. 7. Технологиялық процестің немесе өндірілетін өнім сапасының берілген талаптардан ықтимал ауытқуларының тізбесі және құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіптерді кесу кезінде оларды жою жөніндегі түзету және ескерту әрекеттері. 8. Жұмыс кезінде құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлардағы және жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесу жабдығының ықтимал ақауларының тізбесі, олардың себептері және оларды жою тәсілдері. 9. Негізгі және қосалқы жабдықтарды іске қосу және тоқтату тәртібі. 10. Ағымдағы сипаттағы Жабдықтың ақаулықтарын өз бетінше жою үшін жеткілікті көлемде слесарь дело. 11. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу учаскесіндегі бирка жүйесі мен наряд-рұқсаттардың талаптары. 12. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесіндегі авариялардың салдарын оқшаулау және жою және құбырлар мен жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесу жөніндегі іс-шаралар жоспары. 13. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінде еңбекті қорғау, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі және құбырлар мен жалғағыш бөлшектерде жіп кесу талаптары. 14. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен байланыстырушы бөлшектердегі жіптерді кесу учаскесіндегі құбырлар мен дайындамаларды кескіштің жұмыс орнын бағдарламалық қамтамасыз ету.
--	--

		<p>Білімдер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Құбыр дайындамаларын, құбырларды және байланыстырушы бөлшектерді өңдеу бойынша технологиялық және жұмыс нұсқаулықтары. 2. Шығарылатын өнімге қойылатын мемлекеттік стандарттар мен техникалық шарттардың талаптары. 3. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен байланыстырушы бөлшектердегі жіптерді кесу кезінде мүмкін болатын ақаулардың тізімі және оларды жою әдістері. 4. Металдарды кесу арқылы өңдеу технологиясы. 5. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу учаскесінде жоспарлы-алдын алу жөндеулерін жүргізу кестесі. 6. Жұмыс кезінде қолданылатын құралдар мен құрылғыларды ауыстыру ережелері. 7. Технологиялық процестің немесе өндірілетін өнім сапасының берілген талаптардан ықтимал ауытқуларының тізбесі және құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіптерді кесу кезінде оларды жою жөніндегі түзету және ескерту әрекеттері. 8. Жұмыс кезінде құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлардағы және жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесу жабдығының ықтимал ақауларының тізбесі, олардың себептері және оларды жою тәсілдері. 9. Негізгі және қосалқы жабдықтарды іске қосу және тоқтату тәртібі. 10. Ағымдағы сипаттағы Жабдықтың ақаулықтарын өз бетінше жою үшін жеткілікті көлемде слесарь дело. 11. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен жалғау бөлшектеріндегі жіпті кесу учаскесіндегі бирка жүйесі мен наряд-рұқсаттардың талаптары. 12. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесіндегі авариялардың салдарын оқшаулау және жою және құбырлар мен жалғағыш бөлшектердегі жіпті кесу жөніндегі іс-шаралар жоспары. 13. Құбырлардың ұштарын өңдеу учаскесінде еңбекті қорғау, өнеркәсіптік, экологиялық және өрт қауіпсіздігі және құбырлар мен жалғағыш бөлшектерде жіп кесу талаптары. 14. Құбырлардың ұштарын өңдеу және құбырлар мен байланыстырушы бөлшектердегі жіптерді кесу учаскесіндегі құбырлар мен дайындамаларды кескіштің жұмыс орнын бағдарламалық қамтамасыз ету.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	<p>Жауапкершілік Зейін Тәуелсіздік Физикалық төзімділік Шудың жоғарылауына төзімділік</p>	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	4	Техник металлург
	2	Пандусшы
	2	Гратосъемщик
14. Кәсіптің карточкасы «Орнақтардағы құбырларды электропісіруші»:		
Топтың коды:	7212-2	
Қызмет атауының коды:	7212-2-010	
Кәсіптің атауы:	Орнақтардағы құбырларды электропісіруші	
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3	

подуровень квалификации по ОРК:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	7-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (7 -шығарылым) бекіту туралы" 2020 жылғы 10 желтоқсандағы № 494 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 14 желтоқсанда № 21775 болып тіркелді. Диірмендегі құбырларды электрмен дәнекерлеуші		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі: ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Мамандық: Құбыр өндірісі	Біліктілік: -
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			
Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:			
Қызметтің негізгі мақсаты:	Құбырларды өндірудің технологиялық процесін жүргізу		
Еңбек функциялардың сипаттамасы			
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Құбырларды өндірудің технологиялық процесін жүргізу 2. Құбырларды өндіру процесін бақылау 3. Құбырларды дайындау процесіне жабдықтар мен материалдарды дайындау 4. Дәнекерлеу сапасын бақылау 5. Жабдыққа қызмет көрсету және баптау	
	Қосымша еңбек функциялары:		
Еңбек функциясы 1: Құбырларды өндірудің технологиялық процесін жүргізу			

Дағды 1:
Құбырларды әртүрлі
дәнекерлеу әдістерімен
жасау

Машықтар:

2 разряд

1. Флюс қабатының астында Электрмен дәнекерлеу әдісімен үлкен диаметрлі тік тігісті құбырларды және құбыр Электрмен дәнекерлеу диірмендерінде флюс қабатының астында спиральмен дәнекерлеу әдісімен сыртқы диаметрі 1020 мм дейінгі құбырларды өндіру.

3 разряд

2. Шағын және орта диаметрлі құбырларды контактілі дәнекерлеу әдісімен және сыртқы диаметрі 1020 мм және одан жоғары құбырларды құбыр Электрмен дәнекерлеу диірмендерінде флюс қабатының астында спиральмен дәнекерлеу әдісімен өндіру.

4 разряд

3. Үлкен диаметрлі құбырларды бойлық және спиральды тігіс флюс қабатының астында Электрмен дәнекерлеу арқылы, сыртқы диаметрі 60 мм-ге дейінгі құбырларды контактілі дәнекерлеу арқылы, тот баспайтын және легирленген маркалы құбырларды жоғары білікті диірменде құбырларды электрмен дәнекерлеушінің басшылығымен әр түрлі типтегі құбыр-Электрмен дәнекерлеу диірмендерінде қыздырусыз және термоөңдеусіз аргон-доғалы және атомдық-сутекті дәнекерлеу арқылы өндірудің технологиялық процесін жүргізу.

5 разряд

4. Сыртқы диаметрі 60 мм-ден асатын түйіспелі дәнекерлеу құбырларын, жоғары немесе радиотехникалық жиіліктегі кедергімен және токтармен дәнекерлеудің әртүрлі диаметрлі құбырларын, тот баспайтын және легирленген маркалы құбырларды аргон-доғалы және атом-сутекті дәнекерлеу болаттарын құбыр электр дәнекерлеу станының ағынында қыздырумен және термоөңдеумен, құбырларды үздіксіз диірмен желісіндегі түйіспелі дәнекерлеу машинасында жоғары жиілікті токтармен дәнекерлеу құбырларын өндіру басшылық жоғары білікті диірмендегі құбырларды электрмен дәнекерлеуші.

5. Құбыр дайындамасын технологиялық тігіспен "Ұлу" үлгісіндегі қалыптау аппаратымен спиральді дәнекерлеу диірмендерінде қалыптау.

6. Құбырларды спиральмен дәнекерлеу станоктарының екінші басында, құбыр дайындамасы мен жауапты мақсаттағы құбырларды флюс қабатының астында алдын ала автоматты дәнекерлеу бойынша қалыптау станында жұмыстарды орындау.

6 разряд

7. Үлкен диаметрлі құбырларды спиральді және бойлық тігіспен флюс қабатының астында Электрмен дәнекерлеу арқылы, түйіспелі дәнекерлеу әдісімен шағын және орта диаметрлі құбырларды, жоғары немесе радиотехникалық жиіліктегі кедергімен және токтармен дәнекерлеу арқылы әртүрлі диаметрлі құбырларды, тот баспайтын және легирленген маркалы құбырларды өндіру әртүрлі типтегі құбыр-Электрмен дәнекерлеу диірмендерінде аргон-доғалы және атомдық-сутекті дәнекерлеу әдісіне айналды.

8. Үздіксіз диірмен желісіндегі дәнекерлеу машиналарында жоғары жиілікті токпен дәнекерлеу құбырларын өндіру.

		<p>Білімдер:</p> <p>2-3 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Электр дәнекерлеу әдісімен құбырларды өндірудің технологиялық процесінің негіздері. <p>4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Құбырларды контактілі, аргон-доғалы және атомдық-сутекті дәнекерлеу әдістерімен өндірудің технологиялық процесі. 3. Құбырларды дәнекерлеу кезіндегі металдың қасиеттері. 4. Болат маркалары. <p>5 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Индукторларды, штангаларды, газ тірегін таңдау, желінің диірмендерін, құбыр кескіш құралдарды баптау тәсілдері. <p>6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Дәнекерлеудің барлық түрлерімен құбырларды өндірудің технологиялық процесі. 7. Әр түрлі типтегі құбыр-электр дәнекерлеу диірмендерінің, дәнекерлеу бастарының, қолмен және автоматты басқару құралдарының құрылымдық ерекшеліктері.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 2: Құбырларды өндіру процесін бақылау	Дағды 1: Технологиялық режимге сәйкес берілген процесті қолдау	<p>Машықтар:</p> <p>3 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Техникалық шарттарға сәйкес калибрлеу диірменінің жұмысын және құбырлардың дұрыс калибрленуін бақылау. <p>4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Қалыптау диірменінің, кесу құрылғыларының және құбыр-электр дәнекерлеу диірменінің желісінде орнатылған басқа механизмдердің жұмысын, аспаптардың көрсеткіштерін бақылау. 3. Ағынның, дәнекерлеу сымының, тігіс пен дәнекерлеу қосылысының сапасын, болуын және біркелкі түсуін бақылау. <p>5 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Қалыптау диірменінің жұмысын бақылау. 5. Таспаны қалыптау орамдарына бағыттайтын құрылғыларды реттеу. 6. Дәнекерлеу режимдерін таңдауға, диірменді ауыстырып тиеуге және баптауға қатысу. <p>6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. Дәнекерлеу торабы механизмдерінің жұмысын бақылау. 8. Құбырлардың берілген мөлшеріне дәнекерлеу торабын баптау. 9. Газ жүйесін баптау.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
		<p>Білімдер:</p> <p>3 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс принципі. <p>4 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Қызмет көрсетілетін құбыр электр дәнекерлеу станының құрылымы, жұмыс принципі және техникалық пайдалану ережесі. <p>5 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Шығарылатын құбырларға қойылатын Мемлекеттік стандарттардың талаптары. <p>6 разряд</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Диірменнің роликті құрал-саймандар жиынтығына қойылатын талаптар.
Еңбек функциясы 3: Құбырларды дайындау		

процесіне жабдықтар мен материалдарды дайындау	Дағды 1: Таспаны толтыру және жабдықтың жұмыс бөліктерін ауыстыру	Машықтар: 2 разряд 1. Таспаны толтыру және пышақтарды кесу құрылғысына ауыстыру. 2. Флюсті бункерге және электрод сымын кассеталарға құю. 3 разряд 3. Орамдарды ауыстырып тиеуге қатысу. 4 разряд 4. Таспаның алдыңғы ұшын дәнекерлеу машинасынан дәнекерлеу қондырғысына дейін жүргізу. 5. Таспаның шеттерін майсыздандыру, газ жүйесінің химиялық заттарын ауыстыру. 6. Орамдарды ауыстырып тиеуге және құбырлардың берілген мөлшеріне диірменді баптауға, қызмет көрсетілетін жабдықты ағымдағы жөндеуге қатысу. 5 разряд 7. Азу тістер мен феррит штангаларын ауыстыру. 6 разряд 8. Роликтер мен технологиялық құралдарды ауыстыру. 9. ГрАТ пен сақина ағынын кетіру үшін кескіштерді дайындау және орнату. 10. Феррит өзегі мен индукторды ауыстыру.
		Білімдер: 2 разряд 1. Таспаларды толтыру және пышақтарды ауыстыру кезіндегі қауіпсіздік ережелері. 2. Ағынды бункерге құю әдістері. 3. Электрод сымын кассетаға құю әдісі. 3 разряд 4. Орамдарды қауіпсіз ауыстыру әдістері. 4 разряд 5. Роликтер арқылы таспаны Толтыру технологиясы. 5-6 разряд 6. Феррит өзегі мен индуктордың қауіпсіз өзгеруі. 7. Құбырларды калибрлеу технологиясының негіздері.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 4: Дәнекерлеу сапасын бақылау	Дағды 1: Сапалы дәнекерлеуді қамтамасыз ету	Машықтар: 1. Дәнекерлеу сапасын тегістеу сынағы. 2. Дәнекерлеу тігісінің, ағынның және электрод сымының сапасын бақылау, электрод сақиналарын ауыстыру және тесу, дәнекерлеу бастиектерінің электродтарын ауыстыру.
		Білімдер: 1. Құбыр-электр дәнекерлеу диірмендерінің, басқа да қызмет көрсетілетін жабдықтардың құрылғысы. 2. Құбырларды қалыптау технологиясы. 3. Некенің себептері және оларды қалай шешуге болады. 4. Дәнекерлеу режимі. 5. Құбырларды калибрлеудің техникалық шарттары. 6. Дәнекерленген құбырлардың ассортименті. 7. Дәнекерленетін құбырлардың техникалық шарттары. 8. Құбырларды калибрлеу технологиясы.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 5: Жабдыққа қызмет көрсету және баптау		

	Дағды 1: Жабдыққа техникалық қызмет көрсету	Машықтар:	
		2 разряд 1. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою, оны жөндеуге қатысу. 3 разряд 2. Калибрлеу станына және ұшатын қайшыға берілген өлшемге қызмет көрсету және баптау. 3. Тот баспайтын таспаларды тазартатын ультрадыбыстық қондырғыларға қызмет көрсету. 4 разряд 4. Жоғары немесе радиотехникалық жиіліктегі токтармен дәнекерлеу арқылы құбырларды өндіру диірменінің желісінде орналасқан калибрлеу диірменіне қызмет көрсету. 5 разряд 5. Қызмет көрсетілетін жабдықты ағымдағы жөндеуді орындау.	
		Білімдер:	
		2 разряд 1. Жабдықтың ақауларын анықтау және жою әдістері. 3-4 разряд 2. Калибрлеу диірмені мен ұшатын қайшыны тексеру кестесі. 3. Калибрлеу диірмені мен ұшатын қайшыны баптау әдістері. 5 разряд 4. Слесарлық істің негіздері.	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-	
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Зейін Тәуелсіздік Физикалық төзімділік Жоғары температураға төзімділік Шудың жоғарылауына төзімділік Қиын жағдайда шешім қабылдау қабілеті		
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:			
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:	
	5	Бас дәнекерлеуші	
15. Кәсіптің карточкасы «Беттер мен ленталарды электрмен пісіруші»:			
Топтың коды:	7212-2		
Қызмет атауының коды:	7212-2-007		
Кәсіптің атауы:	Беттер мен ленталарды электрмен пісіруші		
СБШ бойынша біліктілік деңгейі:	3		
подуровень квалификации по ОРК:			
БТБА, БА, үлгілік біліктілік сипаттамалары бойынша біліктілік деңгейі:	7-шығарылым. "Жұмыстар мен жұмысшы кәсіптерінің бірыңғай тарифтік-біліктілік анықтамалығын (7 -шығарылым) бекіту туралы" 2020 жылғы 10 желтоқсандағы № 494 Қазақстан Республикасы Еңбек және халықты әлеуметтік қорғау министрінің бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2020 жылғы 14 желтоқсанда № 21775 болып тіркелді. Парақтар мен таспаларды электрмен дәнекерлеуші		
Кәсіптік білім деңгейі:	Білім деңгейі:	Мамандық:	Біліктілік:
	ТжКБ (жұмысшы кәсіптер)	Құбыр өндірісі	-
Жұмыс тәжірибесіне қойылатын талаптар:			
Формалды емес және информалы біліммен байланыс:			

Кәсіптің басқа ықтимал атаулары:		
Қызметтің негізгі мақсаты:	Парақтарды дәнекерлеудің технологиялық процесін жүргізу	
Еңбек функциялардың сипаттамасы		
Еңбек функцияларының тізбесі:	Міндетті еңбек функциялары:	1. Тігісті тазарту 2. Дәнекерлеу әдісімен парақтардан құбырлар жасау
	Қосымша еңбек функциялары:	1. Жабдықты жөндеу
Еңбек функциясы 1: Тігісті тазарту	Дағды 1: Шлакты тігістен алып тастау	Машықтар:
		3 разряд 1. Тиісті қаттылықтағы абразивті тастарды таңдау, дәнекерленген жіктерді тазалау. 2. Үлгілерді таңдау. 4 разряд 3. Тігісті тазарту.
		Білімдер:
	3 разряд 1. Қолданылатын абразивті құралдардың сипаттамалары. 4 разряд 2. Буындарды қождан тазарту әдістері	
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Еңбек функциясы 2: Дәнекерлеу әдісімен парақтардан құбырлар жасау		

Дағды 1:
Парақтарды дәнекерлеу

Машықтар:

- 2 разряд
1. Құбырларға арналған жолақтарды дәнекерлеудің технологиялық процесін жүргізуге қатысу.
 2. Дәнекерлеу үшін металды таңдау.
 3. Дәнекерлеу машинасының үйкеліс түйіндерін майлау.
- 3 разряд
4. Суықтай илектелген табақтардың ұштарын түйіспе дәнекерлеу машинасында орамдарда дәнекерлеу немесе дәнекерлеу-орау агрегатында жоғары легирленген және дәл қорытпалардың жолақтарын дәнекерлеу.
 5. Таспаның ұштарын электр дәнекерлеу станогының желісіндегі дәнекерлеу машинасында Электрмен дәнекерлеу.
 6. Дайындамаларды дәнекерлеу және құрастыру.
 7. Дәнекерлеу тогының күшін таңдау, дәнекерлеу машинасын баптау және губкаларды ауыстыру.
- 4 разряд
8. Үздіксіз пеш дәнекерлеу диірменінің желісінде стрипті дәнекерлеу машинасында дәнекерлеу, радиотехникалық жиілікті токпен дәнекерлеу диірмені және құбырларды спиральмен дәнекерлеу диірмені;біліктілігі жоғары электр дәнекерлеушінің басшылығымен көп қабатты құбырларға арналған жолақты дәнекерлеу машинасында дәнекерлеу.
 9. Дәнекерлеу машинасы мен тарту роликтерінің жұмысын бақылау.
- 5 разряд
10. Үздіксіз пеш дәнекерлеу диірмен желісінде стрипті дәнекерлеу машинасында, радиотехникалық жиіліктегі токпен дәнекерлеу диірменінде және құбырларды спиральмен дәнекерлеу диірменінде дәнекерлеу; көп қабатты құбырларға арналған жолақты дәнекерлеу машинасында дәнекерлеу.
 11. Дәнекерлеу режимдерін таңдау.
 12. Штрипсті дәнекерлеу сапасын, штрипсті дайындау тораптарының берілген жұмыс қарқынын және процестің үздіксіздігін қамтамасыз ету.
 13. Жолақтың еніне, қабырға қалыңдығына және болат маркасына байланысты штрипсті дайындаудың бүкіл желісін реттеу және реттеу.

Білімдер:

- 2 разряд
1. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмыс принципі.
 2. Болаттың әртүрлі маркаларын дәнекерлеу режимі және жұмыс кезінде тігіс сапасын сынау әдістері.
- 3 разряд
3. Байланыс және аргон доғалық дәнекерлеудің технологиялық процесі.
 4. Таспа және дәнекерленген құбырлар.
- 4 разряд
5. Үздіксіз құбырларды дәнекерлеу және көп қабатты құбырларды өндіру процесінің негіздері.
 6. Штрипс сапасына қойылатын Мемлекеттік стандарттардың талаптары.
- 5 разряд
7. Жабдықты қолмен және автоматты басқару жүйелері.

Дағдыны тану мүмкіндігі:

-

Қосымша еңбек функциясы
1:
Жабдықты жөндеу

	Дағды 1: Жабдықтың жұмысын қамтамасыз ету	Машықтар:
		2 разряд 1. Қызмет көрсетілетін жабдықты жөндеуге қатысу. 3 разряд 2. Қызмет көрсетілетін жабдықтың жұмысындағы ақауларды анықтау және жою, оны жөндеуге қатысу. 4 разряд 3. Қызмет көрсетілетін жабдықты ағымдағы жөндеуді орындау. 5 разряд 4. Қызмет көрсетілетін жабдықты ағымдағы жөндеуді орындау.
		Білімдер:
		2-4 разряд 1. Қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылғысы. 2. Слесарь дело. 3. Қызмет көрсетілетін жабдықтың құрылымы, жұмыс принципі және техникалық пайдалану ережелері. 4. Орамды ашқыштың, парақты дұрыс машинаның, парақты дискілі және жиекті ұсақтайтын қайшының, ату қондырғысының құрылғысы, жұмыс принципі және техникалық пайдалану ережесі.
	Дағдыны тану мүмкіндігі:	-
Жеке құзыреттерге қойылатын талаптар:	Жауапкершілік Зейін Тәуелсіздік Физикалық төзімділік Жоғары температураға төзімділік. Шудың жоғарылауына төзімділік. Қиын жағдайда шешім қабылдау қабілеті	
Техникалық регламенттер мен ұлттық стандарттардың тізімі:		
СБШ -нің ішіндегі басқа кәсіптермен байланыс:	СБШ-нің деңгейі:	Кәсіптің атауы:
	5	Бас дәнекерлеуші

4-ші тарау. Кәсіптік стандарттың техникалық деректері

16. Мемлекеттік органның атауы:

17. Әзірлеуге қатысатын ұйымдар (кәсіпорындар):

"Тау-кен өндіру және тау-кен металлургия кәсіпорындарының республикалық қауымдастығы" заңды тұлғалар бірлестіктері

Жоба жетекшісі:

Радостовец Н.В.

Телефон нөмірі: +7 (717) 268 96 01

Қазақстан Республикасы Индустрия және инфрақұрылымдық даму министрлігінің Индустриялық даму комитеті

Жоба жетекшісі:

Сандыбаева А.Е.

Телефон нөмірі: +7 (775) 648 91 30

18. Кәсіптік біліктілік жөніндегі салалық кеңес:

19. Кәсіптік біліктілік жөніндегі ұлттық орган: -

20. «Атамекен» Қазақстан Республикасының Ұлттық кәсіпкерлер палатасы: -

21. Нұсқа нөмірі және шығарылған жылы: версия 2, 2023 г.

22. Болжалды қайта қарау күні: 31.12.2026 г.