

KASBIY STANDART

Qimmatbaho va yarim qimmatbaho toshlarga ishlov berish va ularni sayqallash

Reyestr raqami:

I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: Ushbu Kasbiy standart «Texnik toshlarni silliqlovchi», «Olmosga ishlov beruvchi», «Olmoslar va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi», «Olmoslarni kesuvchi», «Olmoslarni xillovchi (olmos ishlab chiqarishda, badiiy buyumlar)» va «Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi» kasblari bo'yicha ta'lim dasturlarini ishlab chiqishda, kasbiy malakalarni mustaqil baholashda, shuningdek, tashkilotlarda xodimlarni boshqarish, malaka oshirish va qimmatbaho toshlarni qayta ishlash jarayonlarini takomillashtirish sohasida keng ko'lamli vazifalarni hal qilishda qo'llaniladi.

2. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi asosiy tushunchalar va atamalar qo'llaniladi:

Aralash o'yish — o'yish turi bo'lib, u korona va/yoki pavilon fasetli va kaboshon o'yishlarining uyg'unligi bilan tavsiflanadi;

bilim — kasbiy faoliyat doirasidagi vazifalarni bajarish uchun zarur bo'ladigan, o'rganilgan va o'zlashtirilgan ma'lumotlar;

Brilliantlar — turli shaklda o'yib ishlangan, yuzasi sayqallangan va keyinchalik foydalanish uchun mo'ljallangan tabiiy olmoslardir;

Brilliantlarning o'yish turi — shakl va o'yish tipining uyg'unligi. O'yish turlari GOST R 52913 ga muvofiq modifikatsiyalar (turlari)ga ega bo'lishi mumkin.

DACUM (Developing a Curriculum) — korxonaning tajribali xodimlaridan iborat ekspert guruhlarida tuzilgan guruh muhokamalarini o'tkazish usuli;

Diffuziya — toshlarni sun'iy ravishda rangini o'zgartirish yoki ayrim optik ta'sirlarni yaratish usuli bo'lib, u kimyoviy muhitda isitish orqali ximik elementlarning (vodorod va kisloroddan tashqari) tashqi manbadan toshga tarqalishini ta'minlaydi;

Eslatma: NRNT sharoitida sifatni oshirish shuningdek tozalik (sifat) o'zgarishiga ham olib kelishi mumkin;

Eslatma: o'yilmagan toshlar (xom kristallar) faqat qimmatbaho metaldan yasalgan zargarlik buyumiga mustahkamlangan va zargarlik san'at asarining ajralmas qismi bo'lsa, zargarlik mozaikaga kiritiladi;

Eslatma: sun'iy mahsulotlar ham sifatini oshirish jarayonidan o'tishi mumkin.

Fasetli o'yish — o'yish turi bo'lib, u korona va pavilon fasetlarining tekis yuzasi bilan tavsiflanadi;

Imitatsiya — tabiiy toshlarning tashqi ko‘rinishini taqlid qiluvchi, lekin ularning kimyoviy tarkibi va/yoki fizik xususiyatlari yoki tuzilmasiga ega bo‘lmagan sun‘iy mahsulotlar;

informal ta‘lim — aniq maqsadga yo‘naltirilgan, ammo institutsionallashtirilmagan (muayyan qoidalar va normalarni mujassamlashtirmagan), rasmiy yoki norasmiy ta‘limdan ko‘ra kamroq tashkillashtirilgan va tarkiblashtirilgan hamda oiladagi, ish joyidagi, yashash joyidagi va kundalik hayotdagi o‘quv faoliyatini o‘z ichiga olgan ta‘lim shakli;

iqtisodiy faoliyat turi — savdo uchun mo‘ljallangan mahsulot ishlab chiqarish (xizmat ko‘rsatish) maqsadida u yoki bu turdagi resurslarni (uskunalar, mehnat, texnologiya va boshqalar) birlashtirishga asoslangan ishlab chiqarish jarayoni;

ishlov berilmagan tabiiy olmos — iste‘mol uchun tayyor holatga keltirilmagan, kesilgan yoki rundist (olmosning eng katta qismining perimetri bo‘ylab, uni pastki va yuqori qismlarga ajratadigan kamar) tushirilgan, bo‘laklarga bo‘lingan va TIF TNda belgilangan 7102 10 000 0; 7102 21 000 0; 7102 31 000 0 kodlarga tushuvchi olmoslar;

Kaboshon o‘yishi — o‘yish turi bo‘lib, u korona va/yoki pavilonning egri yuzasi bilan tavsiflanadi;

karat — ishlov berilmagan tabiiy olmos va brilliantning og‘irligini ifodalovchi o‘lchov birligi (200 milligramm (0,2 gramm)ga tenglashtiriladi);

kasb — ko‘nikma va bilimlarni talab qiladigan muayyan funksiyalar va vazifalarni bajarish bilan bog‘liq bo‘lgan faoliyat turi;

kasb xaritasi — kasb nomi, mehnat funksiyalari tavsifi, kasbga qo‘yiladigan asosiy xususiyatlar va talablarni o‘z ichiga olgan muayyan kasb to‘g‘risidagi tizimlashtirilgan ma‘lumotlarni o‘z ichiga olgan kasbiy standartning tarkibiy elementi;

kasbiy standartlar reyestri — bu kasbiy standartlarning nomi, qamrab olingan kasblar, uni qabul qilishga oid qaror (buyruq) rekvizitlari hamda amal qilish muddatini o‘z ichiga olgan tizimlashtirilgan ro‘yxat;

ko‘nikma — mehnat vazifasi doirasida alohida yoki yakka harakatlarni jismoniy va aqliy jihatdan bajarish;

Lazerli teshish — lazer orqali olmos yuzasi va to‘q nuqtali kirish o‘rtasida kanal ochish va keyinchalik kirishni kimyoviy qayta ishlash orqali uni kamroq ko‘zga tashlanadigan qilish usuli;

mehnat funksiyasi — kasbiy faoliyat doirasida xodim tomonidan belgilangan natijaga erishish uchun amalga oshiriladigan mehnat vazifalari majmui;

mehnat harakatlari — xodimning mehnat predmeti bilan o‘zaro ta‘sirida muayyan mehnat natijasiga erishiladigan jarayon;

mehnat vazifasi — mehnat funksiyasi doirasida xodimga yuklanadigan (topshiriladigan) ishning aniq turi;

Moylash — toshlarni sifatini oshirish usuli bo'lib, u chaqnashlarni turli moylar yoki parafin bilan to'ldirish orqali chaqnashlarni kamroq ko'zga tashlanadigan qilish maqsadida qo'llaniladi;

Mum bilan tozalash — bu toshlarning sirtiga yoki sirtga yaqin qatlamiga rangsiz mum yoki shunga o'xshash materiallarni qo'llashdi;

norasmiy ta'lim — ta'lim xizmatlari taqdim etilishini ta'minlovchi shaxs yoki tashkilot tomonidan institutsionallashtirilgan (muayyan qoidalar va normalarni mujassamlashtiruvchi), aniq maqsadga yo'naltirilgan va rejalashtirilgan, shaxsni butun hayoti davomida o'qitishdagi rasmiy ta'limga qo'shimcha va (yoki) uning muqobil shakli.

Noyob qimmatbaho toshlar — tabiatda kam uchraydigan rang, sifat, o'lcham-vazn, mineralogik xususiyatlarga yoki ularning uyg'unligiga ega bo'lgan, yoxud muayyan tarixiy voqealar, tarix, fan va madaniyatda katta rol o'ynagan mashhur shaxslar bilan bog'liq qimmatbaho toshlardir;

Olmos (tabiiy) — tarkibi ugleroddan iborat bo'lgan va kub singoniyasida kristallanadigan mineral;

Olmos faskasi — olmos yuzasidagi yuzalar yoki chetlar bo'lib, ularning o'lchami, burchi va joylashishi nur ta'sirini belgilaydi. Ichki qo'shilmalar — tabiiy olmos yoki tosh ichidagi mikroskopik nuqsonlar yoki boshqa zarrachalar bo'lib, ular toshning shaffofligi va sifatiga ta'sir qiladi;

Olmoslar ishlab chiqarish texnologiyasi — qimmatbaho toshlarni qayta ishlashda qo'llaniladigan ilmiy asoslangan usullar, uskunalar va texnologik jarayonlar tizimi;

Olmoslarni qayta ishlash — tabiiy yoki sun'iy olmoslarni mexanik yoki fiziko-kimyoviy usulda qayta ishlash jarayonlari (kesish, shliflash, sayqallash, kalibrlash) yig'indisi;

Olmosli asbob — olmos yoki sun'iy qat'iy materiallardan yasalgan, kesish, sayqallash va burg'ulash uchun mo'ljallangan asbob;

Optik xususiyatlar — toshning nurni so'rishi, tarqatishi va chiqarishi qobiliyati bilan bog'liq fizik xususiyatlar (shaffoflik, nurning suvoqishi, rang o'yini);

Oqartirish — toshlarning tabiiy rangini kimyoviy moddalar, fizik jarayonlar yoki yorug'lik orqali o'zgartirish yoki yo'q qilish usuli;

O'yib ishlangan qimmatbaho toshlar — turli geometrik shakldagi fasetli va/yoki sferik yuzalarga ega bo'lib, zargarlik va boshqa buyumlarda foydalanish uchun mo'ljallangan, shuningdek, bog'lanmagan holda ham mavjud bo'lishi mumkin bo'lgan qimmatbaho toshlardir. Ularning klassifikatsiya belgilari standartlashtirish hujjatlarida belgilangan namuna va talablarga mos keladi;

O'yib ishlash (klassifikatsiya belgisi) — o'yib ishlangan toshning asosiy klassifikatsiya belgilarida biri bo'lib, u quyidagi parametrlar bilan tavsiflanadi: o'yish turi, shakli va tipi, ichki yorug'lik aks ettirish darajasi (SVO) yoki ularning majmuasi, shuningdek, o'yish sifati;

O'yish nomlanishi — shakl, tur, tip yoki ularning majmuasi bilan aniqlanadi;

O'yish shakli — zargarlik toshini o'yib ishlash parametri bo'lib, u rejada rundis konturining shakli bilan aniqlanadi;

O'yish tipi — zargarlik toshini o'yib ishlash parametri bo'lib, u fasetlar shakli va ularning o'zaro joylashuvini tavsiflaydi. Uchinchi turdagi o'yishlar ajratiladi: qo'lp singari (klinovid), pog'onali (stupenchataya) va aralash o'yish.;

O'yish turi — zargarlik toshini o'yib ishlash parametri bo'lib, u zargarlik toshining yuzasi tekis yoki notekis xususiyatga ega bo'lishi bilan tavsiflanadi. Shu asosda fasetli, kaboshon va aralash o'yishlar ajratiladi;

Qayta ishlanmagan qimmatbaho toshlar — tozalashdan tashqari hech qanday turdagi ishlov berilmagan, ularning klassifikatsiya belgilari standartlashtirish hujjatlarida belgilangan klassifikatorlar, namuna va talablarga mos keladigan qimmatbaho toshlardir;

Qimmatbaho toshlar — tabiiy olmoslar, yoqutlar, zumradlar, sapfirlar, aleksandritlar, xom (tabiiy) va ishlov berilgan tarzdagi tabiiy marvarid. Qahraboning noyob hosilalari qimmatbaho toshlarga tenglashtiriladi;

qimmatbaho toshlarni birlamchi tasniflash – fizik va kimyoviy xususiyatlari bo'yicha toshlarni qimmatbaho yoki yarimqimmatbaho toshlar turkumlariga ajratish;

qimmatbaho toshlarni dastlabki baholash – ishlab chiqilgan va tasdiqlangan qimmatbaho toshlar uchun narxlar preyskuranti asosida, jahon bozorida mineral xomashyoning o'xshash turlarini baholash uchun qo'llanadigan narxlarni hisobga olgan holda qimmatbaho toshlarni baholashni amalga oshirish jarayoni;

Qimmatbaho toshlarni klassifikatsiya qilish — klassifikatorlar va/yoki standartlashtirish hujjatlarida belgilangan klassifikatsion belgilariga ko'ra qimmatbaho toshlarni ajratish tizimi;

Qimmatbaho toshlarni o'yib ishlash (jarayon) — o'yib ishlangan qimmatbaho toshlarni tayyorlash jarayonida qo'llaniladigan texnologik operatsiyalar majmuasi;

qimmatbaho toshlarni saralash – standart namunalar va tasniflagichlarning tasdiqlangan kolleksiyalari asosida qazib olingan mineral xomashyodan qimmatbaho toshlarni ajratib olish, vazni va o'lchamlari bo'yicha ajratish;

Qimmatbaho toshning klassifikatsion belgisi — qimmatbaho toshning sifatini ko'rsatuvchi (sifat xususiyatlari) parametr bo'lib, ularga bo'lgan talablar klassifikatorlar va/yoki standartlashtirish hujjatlarida belgilangan;

Qimmatbaho toshning klassifikatsion xususiyati — klassifikatorlar va/yoki standartlashtirish hujjatlarida belgilangan va/yoki muayyan qimmatbaho toshga berilgan klassifikatsion belgilarning umumiy to'plami;

Qimmatbaho toshning sifat ko'rsatkichi (sifat xususiyatlari) — qimmatbaho toshning xususiyati (parametri) yoki xususiyatlar to'plami (parametrlar), ular klassifikatorlar yoki standartlashtirish hujjatlarida belgilangan klassifikatsiya tizimida tavsiflanadi;

Qisman qayta ishlangan qimmatbaho toshlar — chiqindilaridan tashqari, bir yoki bir nechta ishlov bosqichlaridan o'tgan, maydalangan, yorilgan, qayta

tiklangan, shuningdek, qimmatbaho toshlarni qayta ishlash, zargarlik va boshqa qimmatbaho metall va/yoki qimmatbaho toshlardan yasalgan buyumlar hamda texnik maqsaddagi buyumlarni tayyorlash va foydalanish jarayonida hosil bo'lgan singan yoki bo'laklarga bo'lingan qoldiq toshlardir. Ularning xususiyatlari klassifikator va/yoki standartlashtirish hujjatlariga muvofiq aniqlanadi;

Qoplama — tosh yuzasiga yoki uning bir qismiga yozilgan ingichka modda qatlami bo'lib, uni himoya qilish, rang berish yoki o'zgartirish maqsadida qo'llaniladi;

Ranglash — toshlarni sifatni oshirish usuli bo'lib, u rangni o'zgartirish maqsadida bo'yoq yoki rang beruvchi moddani tosh yuzasiga va/yoki ichiga qo'llashni, shu jumladan «shakar/kislota» jarayoni orqali tosh rangini tortishtirishni o'z ichiga oladi;

Saralash — bu toshlarni rangi, tiniqligi, og'irligi, shakli va sifati bo'yicha ajratish va guruhlash jarayonidir;

Sayqallash — tosh yoki olmos yuzasini mayda zarralar bilan qayta ishlash jarayoni bo'lib, uning silliqligini va yorug'likni aks ettirish xususiyatlarini ta'minlaydi;

Sifat nazorati — qayta ishlangan olmos yoki toshning optik xususiyatlari, faska burchlari va yuzasi sifati standartlarga muvofiqligini tekshirish jarayoni.

Sifati oshirilgan qimmatbaho toshlar - tashqi ko'rinishi (rang va/yoki nuqsonligi/tozaligi)ni o'zgartirish maqsadida kimyoviy va/yoki fizik ta'sirga duchor qilingan qimmatbaho toshlardir;

Sifati oshirilgan tabiiy toshlar — tashqi ko'rinishi, sifat va rang xususiyatlari yoki uzoq muddatliligini o'zgartirish maqsadida sifati oshirilgan tabiiy toshlardir;

Sifatni oshirish — tabiiy toshlarni sun'iy ravishda qayta ishlash, xom ashyoni kimyoviy tozalash, o'yib ishlash va sayqallashdan tashqari, ularning tashqi ko'rinishi, sifat va rang xususiyatlarini yoki uzoq muddatliligini o'zgartirish maqsadida qoplamalar qo'llash, chaqishlarni to'ldirish, isitish, nurlantirish va boshqa turdagi fizik va/yoki kimyoviy ta'sirlarni qo'llashdir;

Sintetik olmos (sun'iy olmos) — laboratoriya sharoitida yuqori bosim va haroratda yasalgan, tabiiy olmosning fizik va kimyoviy xususiyatlariga ega tosh.;

So'rilish (Propitka) — toshlarni sifatini oshirish usuli bo'lib, u toshlarni shisha tashqarisiga moy, vosk, smola, polimer, plastik yoki shunga o'xshash moddalar bilan so'rilib, to'ydirish orqali amalga oshiriladi. Bu moddalar rangsiz ham, rangli ham bo'lishi mumkin va toshning rangini o'zgartirishi mumkin;

Sun'iy nurlantirish — toshlarni sun'iy nurlantirish orqali rangini o'zgartirish usuli;

Sun'iy toshlar — tabiiy analoglari bo'lmagan sun'iy kristall mahsulotlari;

Superqat'iy materiallar — juda yuqori qattqlikka ega minerallar va sun'iy moddalar (olmos, kubik bor nitridi, volfram karbidi va h.k.);

Tabiiy toshlar — tog' jinslari, minerallar, shu jumladan amorf va organogen moddalar bo'lib, ular inson aralashuviz to'liq tabiiy sharoitda shakllangan bo'ladi;

Termik qayta ishlash — toshlarni pech yoki boshqa isitish uskunasi orqali sifatini oshirish usuli;

Texnik toshlar — sanoat va ishlab chiqarishda qo'llaniladigan qat'iy minerallar, masalan, olmos, korund va kremniy karbidi (burg'u, kesuvchi va sayqallash asboblari);

Toshni montaj qilish — toshni metall yoki boshqa asosga o'rnatish uchun uning geometriya shaklini aniqlash va tayyorlash jarayoni;

Toshni san'atkorona qayta ishlash — toshdan bezakli buyumlar, haykallar yoki interyer elementlarini yaratish jarayonidir;

Toshni shakllantirish — toshga zarur geometriya shaklini berish jarayoni bo'lib, u oldindan mexanik qayta ishlash orqali amalga oshiriladi;

Yoriqlarni to'ldirish — bu bo'shliqlar va yoriqlarni shisha, qatronlar, plastmassalar va boshqalar kabi moddalar bilan to'ldirish orqali toshlarni mustahkamlash usuli bo'lib, bunda modda yoriq yoki bo'shliq orqali tarqaladi va yoriq yoki bo'shliqni kamroq seziluvchan qilish va/yoki toshni mustahkamlash va uning chidamliligini oshirish maqsadida uni to'ldiradi;

Yuqori bosim va yuqori harorat (NRNT) — olmoslarni yuqori bosim va yuqori harorat sharoitida sifatni oshirish usuli bo'lib, rangini o'zgartirish maqsadida qo'llaniladi;

Zargarlik mozaikasi (joylashtiriladigan zargarlik bezaki) — turli tabiiy va sun'iy materiallardan yasalgan, zargarlik buyumlarida yoki san'at asarlarida qo'llash uchun mo'ljallangan oyilgan (shliflangan) tosh;

3. Kasbiy standartni ishlab chiqishga asos bo'lgan normativ-huquqiy hujjatlar:

O'zbekiston Respublikasining 2021-yil 23-avgust "Qimmatbaho metallar va qimmatbaho toshlar to'g'risida"gi O'RQ-710-son Qonuni.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2019-yil 18-may "O'zbekiston Respublikasida zargarlik tarmog'ini jadal rivojlantirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PF-5721-son Farmoni.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 23-iyul "Zargarlik buyumlarini ishlab chiqarish sohasini yanada rivojlantirish va ularning raqobatbardoshligini ta'minlash chora-tadbirlari to'g'risida"gi PF-104-son Farmoni.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2020-yil 7-oktabr «Mehnat bozorini rivojlantirish va aholi bandligini ta'minlash to'g'risida»gi PQ-4857-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2021-yil 22-fevral "Zargarlik sanoatini yanada rivojlantirish uchun qulay shart-sharoitlar yaratish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PQ-4998-son Qarori.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2022-yil 23-dekabr "Zargarlik buyumlarini ishlab chiqarish quvvatlarini kengaytirish va mahalliy zargarlarni har tomonlama qo'llab-quvvatlash bo'yicha qo'shimcha chora-tadbirlar to'g'risida"gi PQ-452-son Qarori.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2023-yil 25-aprel «Ta'lim tizimini isloh

qilish va malakali kadrlar tayyorlashni yanada takomillashtirish to'g'risida»gi PQ-135-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 26-iyun "Zargarlik buyumlarini ishlab chiqarish sohasini qo'llab-quvvatlash bo'yicha qo'shimcha chora-tadbirlar to'g'risida"gi PQ-207-son Qarori.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 30-sentabr «O'zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida»gi PQ-345-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2016-yil 24-avgust «Iqtisodiy faoliyat turlarini tasniflashning xalqaro tizimiga o'tish chora-tadbirlari to'g'risida»gi 275-son Qarori (IFUT-2,1) (yangi tahrir);

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2022-yil 25-fevral "Faoliyatni boshlash yoki tugatish uchun vakolatli organni xabardor qilish tartibi to'g'risidagi yagona nizomni tasdiqlash haqida"gi VMQ-88-son Qarori.

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2023-yil 15-mart «Kasbiy standartlarni ishlab chiqish va tasdiqlash tartibi to'g'risida»gi 112-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Mehnat kodeksi (2022-yil 30-aprel O'RQ-764-son qonun bilan tasdiqlangan redaksiya);

O'zbekiston Respublikasi Bandlik va mehnat munosabatlari vazirligining 2022-yil 10-iyun «Tarmoq malaka ramkalarini shakllantirish tartibi to'g'risida»gi 45-son buyrug'i;

Qo'shimcha normativ-huquqiy hujjatlar (zargarlik sohasi bo'yicha)

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:

MMR – Milliy malaka ramkasi;

TMR – Tarmoq malaka ramkasi;

IFUT 2.1 – Iqtisodiy faoliyat turlarining umumiy tasniflagichi.

MMK – Mashg'ulotlarning milliy klassifikatori

QT – Qimmatbaho toshlar.

YaQT – Yarim qimmatbaho toshlar.

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi	Qimmatbaho va yarim qimmatbaho toshlarga ishlov berish va ularni sayqallash	
2.	Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi	Qimmatbaho va yarim qimmatbaho toshlarni yuqori sifatli qayta ishlash, kesish, sayqallash va zargarlik buyumlari yoki boshqa mahsulotlarda foydalanish uchun tayyorlash, shu bilan birga toshlarning estetik va tijorat qiymatini oshirish.	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf	Seksiya: C – Ishlab chiqaradigan sanoat 32 – Boshqa tayyor buyumlar ishlab chiqarish. 32.1 – Zargarlik buyumlari, bijuteriya va shu kabi buyumlar ishlab chiqarish. 32.12 – Zargarlik buyumlari va shu kabi buyumlar ishlab chiqarish. 32.12.0 – Zargarlik buyumlari va shu kabi buyumlar ishlab chiqarish.	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni	Ushbu kasbiy standart qimmatbaho va yarim qimmatbaho toshlarni qayta ishlash, kesish, sayqallash va xillovchilik bilan shug'ullanuvchi mutaxassislarning bilim, ko'nikma va malakalarini belgilaydi. Faoliyat toshlarning sifatini baholash, ishlov berish, aniq kesish, sayqallash va brilliant yoki boshqa shakllarga aylantirish jarayonlarini o'z ichiga oladi.	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
		73132007 Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi	3
		73132010 Olmoslarni kesuvchi	3
		73132012 Olmoslarni xillovchi (olmos ishlab chiqarishda, badiiy buyumlar)	3
		73132013 Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi	3
		73132015 Olmosni tozalovchi	3

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	kodi va nomi	Kodi	nomi	kodi	nomi
1	73132007 Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi	A1.3	Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlash	A1.01.3	Olmos va o'ta qattiq materiallarning yuzasini tozalash va silliqlashga tayyorlash
				A1.02.3	O'ta qattiq materiallarni yuqori daqiqlikda silliqlash (Olmosli disklar va pastalar)
		A2.3	Silliqlangan materiallarni tayyorlash	A2.01.3	Materiallarning yuzasini yuqori sifatli jilvirlangan holatga keltirish
				A2.02.3	Silliqlangan materiallarning texnik va estetik standartlarga muvofiqligini tekshirish
2	73132010 Olmoslarni kesuvchi	B1.3	Olmoslarni aniq kesish	B1.01.3	Olmoslarning optimal kesish usullarini aniqlash va rejalashtirish
				B1.02.3	Olmoslarni aniq fasetkalar bilan kesish (lazer va mexanik uskunalar)
		B2.3	Kesilgan olmoslarni tayyorlash	B2.01.3	Kesilgan olmoslarning fasetkalarini sayqallash va takomillashtirish
				B2.02.3	Kesish sifati, simmetriya va proporsiyalarni tekshirish
3	73132012 Olmoslarni xillovchi (olmos ishlab chiqarishda, badiiy buyumlar)	D1.3	Olmoslarni xillash va baholash	D1.01.3	Olmoslarning ichki nuqsonlari va xususiyatlarini aniqlash (mikroskop va spektroskop yordamida)
				D1.02.3	Olmoslarning sifati, rangi va tozaligini xalqaro standartlarga muvofiq baholash
		D2.3	Olmoslarni badiiy ishlov berish uchun tayyorlash	D2.01.3	Olmoslarni badiiy buyumlar uchun maxsus shakl va o'lchamlarga moslashtirish
				D2.02.3	Xillovchilik jarayonining sifati va to'g'riligini tekshirish
4	73132013	E1.3	Olmoslarni brilliant shakliga keltirish	E1.01.3	Olmoslarni brilliant shakliga keltirish uchun optimal kesish rejasini ishlab chiqish

	Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi			E1.02.3	Olmoslarni maxsus brilliant shakliga qirralash pavilon va fasetkalar yaratish
		E2.3	Brilliantlarni tayyorlash va sifat nazorati	E2.01.3	Brilliantlarning yuzasini yuqori darajada sayqallash va jilvirlangan holatga keltirish
				E2.02.3	Brilliantlarning kesish sifati, simmetriya, tozalik va rangini tekshirish (GIA standartlariga muvofiq)
5	73132015 Olmosni tozalovchi	F1.3	Olmoslarga dastlabki ishlov berish	F1.01.3	Olmoslarning ichki tuzilishi va nuqsonlarini tahlil qilish (lupa va mikroskop yordamida)
				F1.02.3	Olmoslarni dastlabki kesish va shakllantirish uchun maxsus uskunalaridan foydalanish
		F2.3	Olmoslarni ishlov berishga tayyorlash	F2.01.3	Olmoslarni kesish va ishlov berish uchun optimal rejani ishlab chiqish
				F2.02.3	Ishlov berilgandan keyin olmoslarning mustahkamligi va mosligini tekshirish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi	Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi	
Mashg'ulot nomining kodi	73132	
TMR bo'yicha malaka darajasi	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (Ish staji) ga qo'yilgan talablar	Kamida 6 oydan 1 yilgacha amaliy tajriba talab qilinadi (olmoslar va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi, sayqallash jarayonlarida). Korxona yoki kasbiy standartlarga qarab tajriba talablari o'zgarishi mumkin.	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Mehnat qilish huquqi, yoshi, jinsi va sog'ligi: 18 yoshdan oshiq, jismoniy va ruhiy sog'lomlik (yuqori daqiqalik va diqqat talab qilinadi). Jinsi bo'yicha cheklov yo'q Shaxsiy kompetensiyalar: Yuqori darajada diqqat va sabr-toqat, mayda detallar bilan ishlash qobiliyati. Sayqallash uskunalarini va abraziv materiallar bilan ishlash ko'nikmasi. Muammolarni hal qilish, yuza nuqsonlarini aniqlash va bartaraf qilish qobiliyati. Ish vaqtini samarali tashkil qilish va o'zini o'zi boshqarish. Jismoniy chidamlilik (uzoq vaqt aniq ishlash uchun). Texnologik jarayonlarda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish. Estetik va texnik standartlarga muvofiq sifat nazorati ko'nikmalari.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	o'rta maxsus ta'lim, umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	3-6 razryadli Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Olmosni tozalovchi
	3	Olmoslarni kesuvchi
	3	Olmoslarni xillovchi (olmos ishlab chiqarishda, badiiy buyumlar)
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	

		O'qitish natijalari
A1.3- Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlash	A1.01.3- Olmos va o'ta qattiq materiallarning yuzasini tozalash va silliqlashga tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Olmos yoki o'ta qattiq materialning yuzasini maxsus kimyoviy eritmalar bilan tozalash
		2. Yuzadagi tashqi nuqsonlar va ifloslanishlarni vizual tekshirish (lupa yordamida)
		3. Materialni sayqallash uskunalariga o'rnatish uchun moslashtirish
		4. Tozalangan yuzaning silliqlashga tayyorligini baholash
		5. Tozalash va tayyorlash natijalarini jurnalga yoki kompyuter dasturiga kiritish
		Ko'nikmalar:
		Kimyoviy eritmalar bilan xavfsiz ishlash va yuzani tozalash
		Lupa (10x) yordamida yuza nuqsonlarini aniqlash
		Sayqallash uskunalariga materialni aniq o'rnatish
		Tozalash jarayonida yuqori daqiqlik va ehtiyotkorlik qilish
		Ma'lumotlarni hujjatlashtirish va qayd etish
		Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish (kimyoviy moddalar bilan ishlashda)
		Jarayon vaqtini samarali boshqarish
		Bilimlar:
		Olmos va o'ta qattiq materiallarning fizik xususiyatlari (qattqlik, kimyoviy barqarorlik)
		Yuzani tozalash uchun kimyoviy eritmalar va ularning xususiyatlari
		Gemmologiya asoslari, jumladan, yuza nuqsonlarining tasnifi
		Sayqallashga tayyorlash standartlari va talablari
		Xavfsizlik va ergonomika qoidalar
		Tozalash jarayonining keyingi silliqlashga ta'siri
		Ma'lumotlarni qayd etish va hujjatlashtirish standartlari
	A1.02.3- O'ta qattiq materiallarni yuqori daqiqlikda silliqlash (Olmosli disklar va pastalar)	Mehnat harakatlari:
		1. Sayqallash uchun olmosli disklar va abraziv pastalarni tanlash
		2. Sayqallash uskunalarini (masalan, SCAIF) moslashtirish va ishga tayyorlash
		3. Material yuzasini yuqori daqiqlikda silliqlash, mikroskopik nuqsonlarni yo'qotish
		4. Silliqlash jarayonida yuzaning silliqligi va simmetriyasini nazorat qilish
		5. Silliqlangan yuzani vizual va texnik tekshirish (lupa yoki mikroskop yordamida)
		Ko'nikmalar:

		Olmosli disklar va abraziv pastalar bilan ishlash Sayqallash uskunalarini (SCAIF, Polishing Wheels) boshqarish va moslashtirish Mikroskopik darajada yuza nuqsonlarini aniqlash va bartaraf qilish Yuqori daqiqlikda silliqlash va simmetriyani saqlash Silliqlash jarayonida sifat nazoratini amalga oshirish Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish (abraziv materiallar bilan ishlashda) Jarayon vaqtini optimizatsiya qilish va sifatni ta'minlash Bilimlar: Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlash texnologiyalari Abraziv materiallar (olmosli pastalar, disklar) xususiyatlari Sayqallash uskunalarining tuzilishi va ishlash prinsiplari Yuza nuqsonlarining silliqlash jarayoniga ta'siri GIA standartlarida silliqlash sifatini baholash usullari Materiallarning optik xususiyatlari (yorqinlik, dispersiya) Xavfsizlik va ergonomika standartlari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Silliqlash jarayonini mustaqil ravishda amalga oshirish 2. Yuqori qiymatli materiallar bilan ishlashda xatolarni minimallashtirish 3. Silliqlash sifati va daqiqligi uchun shaxsiy mas'uliyat 4. Uskunalarni mustaqil moslashtirish va jarayonni nazorat qilish 5. Keyingi ishlov berish bosqichlari uchun yuzaning mosligini ta'minlash
A2.3- Silliqlangan materiallarni tayyorlash	A2.01.3- Materiallarning yuzasini yuqori sifatli jilvirlangan holatga keltirish	Mehnat harakatlari: 1. Yuqori sifatli abraziv pastalar va diskarni tanlash 2. Sayqallash uskunalarini yuqori daqiqlikdagi jilvirlash uchun moslashtirish 3. Material yuzasini optik yorqinlik va estetik ko'rinishga keltirish 4. Jilvirlangan yuzaning mikroskopik nuqsonlarini tekshirish 5. Jilvirlangan materialni tozalash va keyingi bosqichlarga tayyorlash Ko'nikmalar: Yuqori sifatli abraziv pastalar va disklar bilan ishlash Sayqallash uskunalarini jilvirlash uchun aniq moslashtirish Optik xususiyatlarni (yorqinlik, scintillation) yaxshilash Mikroskopik nuqsonlarni aniqlash va bartaraf qilish Yuzani vizual va texnik tekshirish (lupa yoki mikroskop bilan) Jarayon vaqtini samarali boshqarish va sifatni ta'minlash

		Xavfsizlik va materiallarni saqlash qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Jilvirlash texnologiyalari va usullari
		Abraziv materiallarning tuzilishi va xususiyatlari
		Materiallarning optik xususiyatlari (yorqinlik, dispersiya)
		GIA standartlarida jilvirlash sifatini baholash
		Yuza nuqsonlarining estetik ko'rinishga ta'siri
		Tozalash va yuza tayyorlash usullari
		Ergonomika va xavfsizlik standartlari
	A2.02.3- Silliqlangan materiallarning texnik va estetik standartlarga muvofigligini tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Silliqlangan yuzani lupa va mikroskop yordamida vizual tekshirish
		2. Yuzaning silliqqligi, yorqinligi va simmetriyasini o'lchov uskunalari bilan baholash
		3. GIA standartlariga muvofiq estetik va texnik parametrlarni tekshirish
		4. Tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish va jurnalga kiritish
		5. Silliqlangan materialni sertifikatlashtirish yoki keyingi ishlov berishga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Lupa va mikroskop bilan yuzani tekshirish
		GIA standartlariga asoslangan baholash usullarini qo'llash
		O'lchov uskunalari (masalan, Sarine DiaVision) bilan ishlash
		Yuza nuqsonlarini aniqlash va tasniflash
		Tekshiruv natijalarini aniq hujjatlashtirish
		Estetik va texnik standartlarga muvofiqlikni baholash
		Yuqori darajada diqqat va tafsilotlarga e'tibor berish
		Bilimlar:
		GIA standartlari va estetik baholash metodologiyasi
		Silliqlash sifatining texnik va optik parametrlari
		Yuza nuqsonlarining tasnifi va ularning ta'siri
		O'lchov uskunalarining ishlash prinsiplari
		Sertifikatlashtirish jarayoni va xalqaro standartlari
		Tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish standartlari
		Professional etika va sifat nazorati standartlari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Silliqlangan yuzaning sifatini mustaqil baholash
		2. GIA standartlariga rioya qilish va xatolarning oldini olish
		3. Yuqori qiymatli materiallar bilan ishlashda shaxsiy mas'uliyat
		4. Tekshiruv jarayonini mustaqil tashkil qilish va boshqarish

		5. Sertifikatlashtirish uchun ma'lumotlarning aniqligi va ishonchliligini ta'minlash
Texnik va/yoki texnologik talab		Uskunalar: Yuqori daqiqlikdagi lupa (10x) va stereomikroskop; Sayqallash uskunolari (SCAIF, Polishing Wheels); Olmosli disklar va abraziv pastalar; O'lchov uskunolari (Sarine DiaVision, GIA ProportionScope); Kompyuter dasturiy ta'minoti (sifat nazorati uchun); Materiallar: Yuqori sifatli abraziv pastalar va sayqallash diskleri; Materiallarni tozalash uchun maxsus kimyoviy eritmalar; Xavfsizlik va ergonomika: Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish (abraziv materiallar va uskunalar bilan ishlashda); Yuqori daqiqlik talab qilinadigan jarayonlar uchun ergonomik ish joyi; Olmos va o'ta qattiq materiallarning saqlanishi va xavfsiz tashilish qoidalari; Texnologik standartlar: GIA standartlariga muvofiq silliqlash va jilvirlash; ISO 9001 va boshqa sifat nazorati standartlariga rioya qilish; Kompyuterlashtirilgan jarayonlar (CNC uskunolari, sifat nazorati dasturiy ta'minoti);

Kasbning nomi		Olmoslarni kesuvchi	
Mashg'ulot nomining kodi		73132	
TMR bo'yicha malaka darajasi		3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:		Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yilgan talablar		Kamida 1 yil amaliy tajriba talab qilinadi (olmoslarni kesish, fasetkalar yaratish va ishlov berish jarayonlarida); Korxona yoki kasbiy standartlarga qarab tajriba talablari o'zgarishi mumkin.	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar		Mehnat qilish huquqi, yoshi, jinsi va sog'ligi: 18 yoshdan oshiq, jismoniy va ruhiy sog'lomlik (yuqori daqiqalik va diqqat talab qilinadi); Jinsi bo'yicha cheklov yo'q. Shaxsiy kompetensiyalar: Yuqori darajada diqqat va mayda detallar bilan ishlash qobiliyati; Texnik uskunalar (lazer, mexanik kesish uskunolari) bilan ishlash ko'nikmasi; Muammolarni hal qilish va optimal kesish usullarini tanlash qobiliyati; Ish vaqtini samarali tashkil qilish va o'zini o'zi boshqarish; Jismoniy chidamlilik (uzoq vaqt aniq ishlash uchun); GIA standartlari bo'yicha kesish sifati va simmetriyani baholash ko'nikmalari; Texnologik jarayonlarda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:		boshlang'ich professional ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi		o'rta maxsus ta'lim, umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi		-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:		3-4 razryadli Olmoslarni kesuvchi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		3	Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi
		3	Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi
Mehnat funksiyalarining tavsifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
	B1.01.3- Olmoslarning	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	

B1.3- Olmoslarni aniq kesish	optimal kesish usullarini aniqlash va rejalashtirish	1. Olmosning ichki tuzilishi va nuqsonlarini lupa va mikroskop yordamida tahlil qilish
		2. Kesish rejasini tuzish uchun kompyuter dasturiy ta'minoti (masalan, Sarine) yordamida modellashtirish
		3. Material yo'qotishlarini minimallashtirish uchun optimal kesish o'lchamlarini hisoblash.
		4. GIA standartlariga muvofiq kesish shakli (Round, Princess, Emerald) va fasetkalarni tanlash
		5. Kesish rejasini keyingi bosqichlar (sayqallash, jilvirlash) bilan muvofiqlashtirish
		Ko'nikmalar:
		Lupa va mikroskop bilan olmosning ichki nuqsonlarini aniqlash
		3D modellashtirish dasturiy ta'minotida (Sarine, GemCad) ishlash
		Kesish parametrlarini (simmetriya, proporsiya, fasetkalar) tahlil qilish
		Yuqori daqiqlikda hisob-kitoblar olib borish va o'lchamlarni aniqlash
		GIA standartlariga asoslangan kesish rejalarini ishlab chiqish
		Texnologik jarayonlarni rejalashtirish va optimizatsiya qilish
		Komanda bilan hamkorlikda rejani muvofiqlashtirish
		Bilimlar:
		Olmoslarning kristallografiyasi va fizik xususiyatlari
		GIA brilliant baholash standartlari (4C: Cut, Clarity, Color, Carat)
		Olmos kesish texnologiyalari va usullari
		Kompyuterda modellashtirish va simulyatsiya asoslari
		Olmos nuqsonlari (inklyuziya, jala) va ularning kesishga ta'siri
		Kesish shakllari (Round, Princess, Emerald) va ularning xususiyatlari
		Material yo'qotishlarini kamaytirish strategiyalari
	B1.02.3- Olmoslarni aniq fasetkalar bilan kesish (lazer va mexanik uskunalar)	Mehnat harakatlari:
		1. Olmosni kesish uskunalariga (Faceting Machine yoki Laser Cutting System) o'rnatish
		2. Lazer yoki mexanik uskunalar yordamida fasetkalar (Crown, Pavilion) yaratish
		3. Kesish jarayonida simmetriya va proporsiyalarni doimiy nazorat qilish
		4. Kesilgan fasetkalarning daqiqligini lupa yordamida tekshirish
		5. Kesishdan keyin olmosni dastlabki tozalash va keyingi ishlov berishga tayyorlash
		Ko'nikmalar:

		Kesish uskunalari (Faceting Machine) va lazer uskunalarini boshqarish
		Yuqori daqiqlikda fasetkalar yaratish va simmetriyani saqlash
		Lazer kesish texnologiyalarini moslashtirish va xavfsiz ishlatish
		Kesish jarayonida material yo'qotishlarini minimallashtirish
		Fasetkalarni vizual va texnik tekshirish (lupa bilan)
		Jarayon vaqtini samarali boshqarish va sifatni ta'minlash
		Texnologik jarayonlarda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Olmos kesish uskunalarining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Fasetkalar tuzilishi va ularning optik xususiyatlarga ta'siri
		Lazer va mexanik kesish texnologiyalari
		GIA standartlarida kesish sifatini baholash usullari
		Olmosning fizik-mexanik xususiyatlari (qattqlik, sinuvchanlik)
		Simmetriya va proporsiyalarning sifatga ta'siri
		Xavfsizlik va ergonomika qoidalar
	Mas'uliyat mustaqillik: va	1. Kesish jarayonini mustaqil ravishda amalga oshirish
		2. Olmosning qiymati va noyobligini hisobga olib, xatolarni minimallashtirish
		3. Fasetkalar sifati va daqiqligi uchun shaxsiy mas'uliyat
		4. Uskunalarini mustaqil moslashtirish va jarayonni nazorat qilish.
		5. GIA standartlariga muvofiq sifatni ta'minlash
B2.3- Kesilgan olmoslarni tayyorlash	B2.01.3- Kesilgan olmoslarning fasetkalarini sayqallash va takomillashtirish	Mehnat harakatlari:
		1. Sayqallash uchun olmosli disklar va abraziv pastalarni tanlash
		2. Sayqallash uskunalarini (SCAIF, Polishing Wheels) fasetkalar uchun moslashtirish
		3. Fasetkalarni yuqori daqiqlikda sayqallash, mikroskopik nuqsonlarni yo'qotish
		4. Sayqallangan fasetkalarning silliqdagi va yorqinligini lupa yordamida tekshirish
		5. Sayqallangan olmosni tozalash va keyingi bosqichlarga (jilvirlash, baholash) tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Olmosli disklar va abraziv pastalar bilan ishlash
		Sayqallash uskunalarini fasetkalar uchun aniq moslashtirish
		Mikroskopik darajada fasetka nuqsonlarini bartaraf qilish

		Fasetkalarining optik xususiyatlarini (yorqinlik, dispersiya) yaxshilash
		Sayqallangan yuzani vizual va texnik tekshirish
		Jarayon vaqtini optimizatsiya qilish va sifatni ta'minlash
		Xavfsizlik va materiallarni saqlash qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Fasetkalarni sayqallash texnologiyalari va usullari
		Abrziv materiallarning tuzilishi va xususiyatlari
		Fasetkalarining optik xususiyatlarga ta'siri
		GIA standartlarida sayqallash sifatini baholash
		Olmos yuzasidagi nuqsonlarning ta'siri va ularni bartaraf qilish usullari
		Tozalash va yuza tayyorlash usullari
		Ergonomika va xavfsizlik standartlari
	B2.02.3- Kesish sifati, simmetriya va proporsiyalarni tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Kesilgan olmosni lupa va mikroskop yordamida vizual tekshirish
		2. GIA standartlariga muvofiq kesish sifati, simmetriya va proporsiyalarni baholash
		3. Fasetkalarining daqiqligi va yorqinligini o'lchov uskunalari bilan tekshirish
		4. Tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish va sertifikatlashtirish uchun tayyorlash
		5. Olmosni keyingi bosqichlar (sertifikatlashtirish, sotish) uchun tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		GIA baholash usullarini (Cut, Symmetry, Proportion) amaliy qo'llash
		Lupa va mikroskop bilan fasetkalar sifatini tekshirish
		O'lchov uskunalari (Sarine DiaVision, GIA ProportionScope) bilan ishlash
		Kesish nuqsonlarini aniqlash va tasniflash
		Tekshiruv natijalarini aniq hujjatlashtirish
		GIA sertifikatlashtirish jarayoniga tayyorgarlik ko'rish
		Yuqori darajada diqqat va tafsilotlarga e'tibor berish
		Bilimlar:
		GIA standartlari va kesish sifatini baholash metodologiyasi
		Simmetriya va proporsiyalarning optik xususiyatlarga ta'siri
		Fasetkalarining tuzilishi va ularning sifatga ta'siri
		O'lchov uskunalarining ishlash prinsiplari
		Kesish nuqsonlarining tasnifi va ularni bartaraf qilish qoidalari
		Sertifikatlashtirish jarayoni va xalqaro standartlari
		Professional etika va sifat nazorati standartlari

	Mas’uliyat va mustaqillik:	1. Kesish sifatini mustaqil baholash va aniq natijalar taqdim qilish
		2. GIA standartlariga rioya qilish va xatolarning oldini olish
		3. Yuqori qiymatli materiallar bilan ishlashda shaxsiy mas’uliyat
		4. Tekshiruv jarayonini mustaqil tashkil qilish va boshqarish
		5. Sertifikatlashtirish uchun ma’lumotlarning aniqligi va ishonchliligini ta’minlash
Texnik va/yoki texnologik talab		Uskunalar: Yuqori daqiqlikdagi lupa (10x) va stereomikroskop; Lazer kesish uskunolari (Laser Cutting Systems); Mexanik kesish uskunolari (Faceting Machine); Sayqallash uskunolari (SCAIF, Polishing Wheels); O’lchov uskunolari (Sarine DiaVision, GIA ProportionScope); Kompyuterda modellashtirish dasturiy ta’minoti (Sarine, GemCad); Materiallar: Yuqori sifatli abraziv pastalar va sayqallash disklari; Olmosni tozalash uchun maxsus kimyoviy eritmalar; Xavfsizlik va ergonomika: Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish (lazer va mexanik uskunalar bilan ishlashda); Yuqori daqiqlik talab qilinadigan jarayonlar uchun ergonomik ish joyi; Olmoslarning saqlanishi va xavfsiz tashilish qoidalari Texnologik standartlar: GIA standartlariga muvofiq kesish, sayqallash va baholash; ISO 9001 va boshqa sifat nazorati standartlariga rioya qilish; Kompyuterlashtirilgan jarayonlar (CNC uskunolari, lazer texnologiyalari);

Kasbning nomi	Olmoslarni xillovchi (olmos ishlab chiqarishda, badiiy buyumlar)	
Mashg'ulot nomining kodi	73132	
TMR bo'yicha malaka darajasi	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yilgan talablar	Kasbga kirish uchun kamida 1-2 yillik amaliy tajriba talab qilinishi mumkin; Olmoslarni xillovchi sifatida maxsus ta'lim va amaliyotda ko'nikmalarni egallash zarur.	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Mehnat qilish huquqi, yoshi, jinsi va sog'ligi: 18 yoshdan oshgan, jismoniy va ruhiy sog'lomligi mehnat vazifalarini bajarishga imkon beradigan shaxslar. Jinsi bo'yicha cheklovlar yo'q. Shaxsiy kompetensiyalar: Yuqori darajada diqqat va aniqlik (olmoslar bilan ishlashda xatolarga yo'l qo'yilmaydi). Estetik sezgi va badiiy tafakkur (badiiy buyumlar yasash uchun). Murakkab muammolarni hal qilish qobiliyati. O'zini o'zi boshqarish va stressga chidamlilik. Jamoada ishlash va muloqot ko'nikmalari.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim	
Norasmiiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	o'rta maxsus ta'lim, umumiy o'rta ta'lim + norasmiiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	4-6 razryadli Olmoslarni xillovchi (olmos ishlab chiqarishda, badiiy buyumlar)	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi
	3	Olmosni tozalovchi
	3	Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi
	3	Olmoslarni kesuvchi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.3- Olmoslarni	D1.01.3- Olmoslarning	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:

xillash va baholash	ichki nuqsonlari va xususiyatlarini aniqlash (mikroskop va spektroskop yordamida)	1. Mikroskop va spektroskopni ishga tayyorlash, ularning tozaligi va ishga yaroqliligini tekshirish
		2. Olmoslarni maxsus yorug'lik manbalari ostida ko'zdan kechirish va ichki nuqsonlarni (yaroqlar, inklyuziyalar) aniqlash
		3. Spektroskop yordamida olmosning kimyoviy tarkibi va xususiyatlarini tahlil qilish
		4. Aniqlangan nuqsonlarni maxsus daftar yoki elektron tizimda qayd qilish
		5. Olmosning fizik xususiyatlari (qattqlik, nur sindirish ko'rsatkichi) bo'yicha ma'lumotlarni yig'ish
		Ko'nikmalar:
		Mikroskop va spektroskop kabi yuqori aniqlikdagi asboblardan ishlash
		Olmoslarning ichki tuzilishini vizual tahlil qilish va nuqsonlarni aniqlash
		Asboblardan olingan ma'lumotlarni aniq talqin qilish va tahlil qilish
		Yuqori darajada diqqat va detallarga e'tibor berish
		Ma'lumotlarni tizimlashtirish va hujjatlashtirish
		Asboblarni tozalash va ularga texnik xizmat ko'rsatish
		Vaqt menejmenti: ma'lum vaqt ichida ko'p miqdordagi olmoslarni tahlil qilish
		Bilimlar:
		Olmoslarning fizik va kimyoviy xususiyatlari (qattqlik, nur sindirish, tarkib)
		Ichki nuqsonlar (inklyuziyalar, yaroqlar) va ularning olmos sifatiga ta'siri
		Mikroskop va spektroskop asboblarining ish prinsiplari va ulardan foydalanish usullari
		Olmoslarni baholashda xalqaro standartlari (masalan, GIA, IGI)
		Ma'lumotlarni qayd qilish va hujjatlashtirish bo'yicha qoidalari
		Asboblarga texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik texnikasi
		Olmoslarning geologik kelib chiqishi va sintetik olmoslarni aniqlash usullari
	D1.02.3- Olmoslarning sifati, rangi va tozaligini xalqaro standartlarga muvofiq baholash	Mehnat harakatlari:
		1. Olmosning rangini maxsus shkalalar (masalan, GIA D-Z shkalasi) asosida aniqlash
		2. Olmosning tozaligini (clarity) mikroskop yordamida baholash va nuqsonlar darajasini belgilash
		3. Olmosning vaznini (karat) va o'lchamlarini aniq o'lchash asboblari bilan o'lchash
		4. Baholash natijalarini xalqaro standartlarga muvofiqligini tekshirish va hujjatlashtirish
		5. Baholangan olmoslarni sifat sertifikatlari uchun tayyorlash

		Ko'nikmalar: Olmoslarning rangi va tozaligini vizual va asboblarni yordamida baholash Xalqaro baholash standartlarini (GIA, IGI) amalda qo'llash Aniq o'lchov asboblari (karat o'lchovi, kaliper) bilan ishlash Baholash natijalarini mustaqil ravishda tahlil qilish va xulosa chiqarish Ma'lumotlarni tizimli ravishda yozish va sertifikatlar tayyorlash Mushtariylar bilan muloqot: baholash natijalarini tushuntirish Vaqtni samarali boshqarish: bir kunda ko'p miqdordagi olmoslarni baholash Bilimlar: Olmoslarning sifat ko'rsatkichlari (4C: Cut, Color, Clarity, Carat) Xalqaro baholash standartlari va ularning talablari Olmoslarning rangi va tozaligini aniqlash metodologiyasi O'lchov asboblarning ish prinsplari va ulardan foydalanish asoslari Sertifikatlashtirish jarayoni va uning huquqiy asoslari Olmos bozoridagi tendensiyalar va sifat standartlari Xavfsizlik texnikasi va ma'lumotlar konfidensialligi
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Olmoslarni baholashda yuqori aniqlik va xatosiz ishlash mas'uliyati 2. Xalqaro standartlarga rioya qilish va baholashni mustaqil ravishda amalga oshirish 3. Baholash natijalarining ishonchliligi va aniqligi uchun shaxsiy javobgarlik 4. Sertifikatlar tayyorlashda ma'lumotlarning to'g'riligini ta'minlash 5. Mushtariylar bilan muloqotda kasbiy etikaga rioya qilish
D2.3- Olmoslarni badiiy ishlov berishga tayyorlash	D2.01.3- Olmoslarni badiiy buyumlar uchun maxsus shakl va o'lchamlarga moslashtirish	Mehnat harakatlari: 1. Olmosning boshlang'ich shakli va xususiyatlarini tahlil qilish 2. Badiiy buyum dizayni bo'yicha texnik vazifa (chertej) asosida shakl va o'lchamlarni belgilash 3. Olmosni qayta ishlash (kesish, sayqallash) uchun maxsus asboblarni tanlash va tayyorlash 4. Olmosni aniq kesish va shakl berish jarayonini amalga oshirish 5. Tayyor shaklning dizayniga muvofiqligini vizual va asboblarni yordamida tekshirish Ko'nikmalar: Olmoslarni kesish va sayqallashda yuqori darajadagi aniqlikni berish

		Texnik chertejlar va dizayn eskizlarini o'qish va ularga amal qilish
		Kesish va sayqallash asboblari bilan professional ishlash
		Estetik sezgi: badiiy buyumlar uchun vizual muvofiqlikni ta'minlash
		Jarayon vaqtini samarali boshqarish
		Asboblarga texnik xizmat ko'rsatish va ularning ishga yaroqliligini nazorat qilish.
		Xatolarni aniqlash va ularni tuzatish
		Bilimlar:
		Olmoslarni kesish va sayqallash texnologiyalari
		Badiiy buyumlar dizayni asoslari va estetik talablari
		Olmoslarning fizik xususiyatlari va ularni ishlov berishdagi cheklovlari
		Kesish va sayqallash asboblarning ish prinsiplari
		Texnik chertejlar va o'lchovlar
		Xavfsizlik texnikasi va mehnatni muhofaza qilish qoidalari
		Olmos bozoridagi badiiy buyumlarga bo'lgan talablari
	D2.02.3- Xillovchilik jarayonining sifati va to'g'riligini tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlov berilgan olmoslarning shakli va o'lchamlarini aniq o'lchov asboblari bilan tekshirish
		2. Olmosning yuzasidagi sayqal sifatini vizual va mikroskop yordamida ko'zdan kechirish
		3. Ishlov berishda yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xatolarni (chiziqlar, nuqsonlar) aniqlash
		4. Tekshiruv natijalarini maxsus jurnal yoki elektron tizimda qayd qilish
		5. Sifat standartlariga muvofiq bo'lmagan olmoslarni qayta ishlash uchun belgilash
		Ko'nikmalar:
		Olmoslarning sifatini vizual va asboblari yordamida tekshirish
		Aniq o'lchov asboblari bilan ishlash (kaliper, mikrometr)
		Sifat nazorati standartlarini amalda qo'llash
		Xatolarni aniqlash va ularning sabablarini tahlil qilish
		Ma'lumotlarni tizimlashtirish va hujjatlashtirish
		Jamoadi ishlash: sifat nazorati bo'yicha boshqa mutaxassislar bilan hamkorlik qilish
		Tezkor qaror qabul qilish: sifatsiz olmoslarni qayta ishlash
		Bilimlar:
		Olmoslarni ishlov berishda sifat standartlari
		Sayqallash va kesish jarayonlarida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan nuqsonlari
		Sifat nazorati asboblari va ularning ish prinsiplari
		Olmoslarning fizik va optik xususiyatlari
		Sifat nazoratining hujjatlashtirish qoidalari
		Mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi
		Xalqaro sifat standartlari (ISO, GIA)

	Mas’uliyat va mustaqillik:	1. Ishlov berilgan olmoslarning sifati uchun shaxsiy javobgarlik
		2. Sifat nazorati jarayonini mustaqil ravishda amalga oshirish
		3. Xatolarni aniqlash va ularni tuzatish bo’yicha tezkor qaror qabul qilish
		4. Sifat standartlariga rioya qilish va ularning to’liq bajarilishini ta’minlash
		Mahsulotning mushtariy talablariga muvofiqligini kafolatlash
Texnik va/yoki texnologik talab		Asbob-uskunalar: Yuqori aniqlikdagi mikroskoplar, spektroskoplar, kesish va sayqallash uskunalari, o’lchov asboblari (karat o’lchovi, kaliper, mikrometr); Programm ta’minoti: Olmoslarni baholash va sifat nazorati uchun maxsus dasturiy ta’minot (masalan, GIA Facetware yoki Sarine DiaVision); Ish joyi talablari: Tozalik, yorug’lik (maxsus LED yorug’lik manbalari), vibratsiyasiz muhit va xavfsizlik tizimlari; Materiallar: Olmoslarni ishlov berish uchun maxsus abraziv materiallar va sayqallovchi pastalar; Xavfsizlik: Xavfsizlik texnikasiga rioya qilish, maxsus kiyim (qo’lqop, ko’zoynak) va asboblarni tozalash talablari.

Kasbning nomi	Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi	
Mashg'ulot nomining kodi	73132	
TMR bo'yicha malaka darajasi	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yilgan talablar	Kamida 1-2 yil amaliy tajriba talab qilinadi (olmoslar bilan ishlash, kesish va qirralash jarayonlarida).	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Mehnat qilish huquqi, yoshi, jinsi va sog'ligi: 18 yoshdan oshiq, jismoniy va ruhiy sog'lomlik (yuqori diqqat va aniqlik talab qilinadi). Jinsi bo'yicha cheklov yo'q. Shaxsiy kompetensiyalar: Yuqori darajada diqqat va sabr-toqat. Aniqlik va mayda detallar bilan ishlash qobiliyati. Texnik uskunalar (lazer, mikroskop, qirralash uskunolari) bilan ishlash ko'nikmasi. Muammolarni hal qilish va optimal kesish rejalarini ishlab chiqish qobiliyati. GIA standartlari bo'yicha bilim va sifat nazorati ko'nikmalari. O'zini o'zi boshqarish va ish vaqtini samarali tashkil qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	o'rta maxsus ta'lim, umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	Mavjud emas.	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	3-6 razryadli Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi
	3	Olmosni tozalovchi
	3	Olmoslarni kesuvchi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
E1.3- Olmoslarni brilliant shakliga keltirish	E1.01.3- Olmoslarni brilliant shakliga keltirish uchun optimal kesish rejasini ishlab chiqish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Olmosning ichki tuzilishini lupa va mikroskop yordamida batafsil tahlil qilish
		2. Olmosning nuqsonlari, tozaligi va kristall shaklini aniqlash
		3. Kompyuter dasturi yoki maxsus jadvallar yordamida kesish rejasini modellashtirish
		4. Kesishda material yo'qotishlarini minimallashtirish uchun optimal o'lchamlarni hisoblash
		5. GIA standartlariga muvofiq brilliantning eng yuqori sifatli shakli va proporsiyalarini aniqlash

		Ko'nikmalar:
		Olmoslarning ichki nuqsonlarini aniqlash uchun mikroskop va lupadan foydalanish
		3D modelashtirish dasturiy ta'minotida (masalan, Sarine yoki GemCad) ishlash
		Olmosning kesish parametrlarini (simmetriya, proporsiya, fasetkalar) tahlil qilish
		Yuqori daqiqlikda hisob-kitoblar olib borish va o'lchamlarni aniqlash
		GIA standartlariga asoslangan baholash usullarini qo'llash
		Matematik va geometrik modelashtirish
		Texnologik jarayonlarni rejalashtirish va optimizatsiya qilish
		Bilimlar:
		Olmoslarning kristallografiyasi va fizik xususiyatlari
		GIA brilliant baholash standartlari (4C: Cut, Clarity, Color, Carat)
		Olmos kesish va qirralash texnologiyalari
		Kompyuterda modelashtirish va simulyatsiya asoslari
		Olmoslarning ichki nuqsonlari (inklyuziya, jala) va ularning kesishga ta'siri
		Geometrik proporsiyalar va brilliant shakllari (Round, Princess, Emerald va boshqalar)
		Material yo'qotishlarini kamaytirish usullari
	E1.02.3- Olmoslarni maxsus brilliant shakliga qirralash va fasetkalar yaratish	Mehnat harakatlari:
		1. Olmosni maxsus qirralash uskunalariga o'rnatish va moslashtirish
		2. Lazer yoki mexanik uskunalar yordamida olmosni aniq kesish
		3. Brilliant fasetkalarini (masalan, Crown, Pavilion) yuqori daqiqlikda shakllantirish.
		4. Kesish jarayonida simmetriya va proporsiyalarni doimiy nazorat qilish
		5. Kesilgan olmosning yuzasini dastlabki sayqallash va tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Olmos qirralash uskunalarini (masalan, Faceting Machine) bilan ishlash
		Lazer kesish uskunalarini boshqarish va moslashtirish
		Yuqori daqiqlikda fasetkalar yaratish va simmetriyani saqlash
		Olmosning yuzasini vizual va texnik tekshirish
		Dastlabki sayqallash va yuza tayyorlash
		Texnologik jarayonlarda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish

		Jarayon vaqtini samarali boshqarish va sifat nazoratini amalga oshirish
		Bilimlar:
		Olmos qirralash uskunalarining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Brilliant fasetkalarining tuzilishi va ularning optik xususiyatlarga ta'siri
		Lazer va mexanik kesish texnologiyalari
		GIA standartlarida kesish sifatini baholash usullari
		Olmosning fizik-mexanik xususiyatlari (qattqlik, sinuvchanlik)
		Simmetriya va proporsiyalarning brilliant sifatiga ta'siri
		Xavfsizlik va ergonomika qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Kesish rejasini mustaqil ravishda ishlab chiqish va amalga oshirish
		2. Jarayonda yuqori sifat va daqiqlikni ta'minlash uchun shaxsiy mas'uliyat
		3. Olmosning qiymati va noyobligini hisobga olib, xatolarni minimallashtirish
		4. Texnologik jarayonlarni mustaqil nazorat qilish va moslashtirish
		5. GIA standartlariga muvofiq sifat nazoratini amalga oshirish
E2.3- Brilliantlarni tayyorlash va sifat nazorati	E2.01.3- Brilliantlarning yuzasini yuqori darajada sayqallash va jilvirlangan holatgan keltirish	Mehnat harakatlari:
		1. Olmos yuzasini sayqallash uchun maxsus disklar va pastalarni tanlash
		2. Sayqallash uskunalarini moslashtirish va yuzani yuqori daqiqlikda ishlov berish
		3. Brilliantning yuzasidagi mikroskopik nuqsonlarni yo'qotish
		4. Jilvirlangan yuzani vizual va texnik tekshirish (lupa yordamida)
		5. Sayqallash jarayonidan keyin brilliantni tozalash va tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Olmos sayqallash uskunalarini bilan ishlash (SCAIF, Polishing Wheels)
		Yuqori sifatli sayqallash pastalari va abraziv materiallardan foydalanish
		Mikroskopik darajada yuza nuqsonlarini aniqlash
		Sayqallash jarayonida doimiy sifat nazoratini amalga oshirish
		Optik xususiyatlarni (yorqinlik, scintillation) yaxshilash
		Xavfsizlik va materiallarni saqlash qoidalariga rioya qilish
		Jarayon vaqtini optimizatsiya qilish va sifatni ta'minlash

		Bilimlar:	
		Olmos sayqallash texnologiyalari va usullari	
		Abraziv materiallarning tuzilishi va xususiyatlari	
		Brilliantning optik xususiyatlari (yorqinlik, dispersiya)	
		GIA standartlarida sayqallash sifatini baholash	
		Olmos yuzasidagi nuqsonlarning ta’siri va ularni bartaraf qilish qoidalari	
		Tozalash va yuza tayyorlash usullari	
		Ergonomika va xavfsizlik standartlari	
	E2.02.3- Brilliantlarning kesish sifati, simmetriya, tozalik va rangini tekshirish (GIA standartlariga muvofiq)	Mehnat harakatlari:	
		1. Brilliantni lupa va mikroskop yordamida vizual tekshirish	
		2. GIA standartlariga muvofiq 4C (Cut, Clarity, Color, Carat) parametrlarini baholash	
		3. Brilliantning simmetriyasi va proporsiyalarini o’lchov uskunalar bilan tekshirish	
		4. Spektroskop yordamida brilliantning rangini aniqlash	
		5. Tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish va sertifikatlash uchun tayyorlash	
		Ko’nikmalar:	
		GIA baholash usullarini (4C) amaliy qo’llash	
		Mikroskop va spektroskopdan foydalanib, tozalik va rangni aniqlash	
		Simmetriya va proporsiyalarni o’lchov uskunalar bilan tekshirish	
		Brilliantning ichki nuqsonlarini (inklyuziya, jala) aniqlash	
		Tekshiruv natijalarini aniq va professional hujjatlashtirish	
		GIA sertifikatlashtirish jarayoniga tayyorgarlik ko’rish	
		Yuqori darajada diqqat va tafsilotlarga e’tibor berish	
		Bilimlar:	
		GIA 4C standartlari va baholash metodologiyasi	
		Brilliantning tozaligi (Clarity) va rangi (Color) shkalalari	
		Simmetriya va kesish sifatining optik xususiyatlarga ta’siri	
		Spektroskopiya va mikroskopiya asoslari	
		Brilliantning ichki va tashqi nuqsonlarining tasnifi	
		Sertifikatlashtirish jarayoni va xalqaro standartlari	
		Brilliant baholashda etika va professional standartlari	
		Mas’uliyat mustaqillik: va	1. Brilliant sifatini mustaqil baholash va aniq natijalar taqdim qilish
			2. GIA standartlariga rioya qilish va xatolarning oldini olish
	3. Yuqori qiymatli materiallar bilan ishlashda shaxsiy mas’uliyat		

		4. Tekshiruv jarayonini mustaqil tashkil qilish va boshqarish
		5. Sertifikatlashtirish uchun ma'lumotlarning aniqligi va ishonchliligini ta'minlash
Texnik va/yoki texnologik talab		Uskunalar: Yuqori daqiqlikdagi mikroskoplar (10x lupa va stereomikroskop); Lazer va mexanik kesish uskunalari (Faceting Machine, Laser Cutting Systems); Sayqallash uskunalari (SCAIF, Polishing Wheels) va abraziv disklar; Spektroskop va o'lchov uskunalari (Sarine DiaVision, GIA ProportionScope); 3D modellash va simulyatsiya dasturiy ta'minoti (Sarine, GemCad); Materiallar: Yuqori sifatli abraziv pastalar va sayqallash disklari; Olmosni tozalash uchun maxsus kimyoviy eritmalar; Xavfsizlik va ergonomika: Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish (lazer va mexanik uskunalar bilan ishlashda); Yuqori daqiqlik talab qilinadigan jarayonlar uchun ergonomik ish joyi; Olmoslarning saqlanishi va xavfsiz tashilish qoidalar; Texnologik standartlar: GIA standartlariga muvofiq kesish, sayqallash va baholash; ISO 9001 va boshqa sifat nazorati standartlariga rioya qilish; Kompyuterlashtirilgan jarayonlar (CNC uskunolari, lazer texnologiyalari).

Kasbning nomi	Olmosni tozalovchi	
Mashg'ulot nomining kodi	73132	
TMR bo'yicha malaka darajasi	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yilgan talablar	Kamida 6 oydan 1 yilgacha amaliy tajriba talab qilinadi (olmoslar bilan ishlash, dastlabki kesish va shakllantirish jarayonlarida). Korxona yoki kasbiy standartlarga qarab tajriba talablari o'zgarishi mumkin.	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Mehnat qilish huquqi, yoshi, jinsi va sog'ligi: 18 yoshdan oshiq, jismoniy va ruhiy sog'lomlik (aniqlik va diqqat talab qilinadi). Jinsi bo'yicha cheklov yo'q. Shaxsiy kompetensiyalar: Dastlabki kesish va shakllantirish jarayonlarida aniqlik va diqqat. Texnik uskunalar (kesish uskunalari, mikroskop, lupa) bilan ishlash ko'nikmasi. Muammolarni hal qilish va optimal kesish rejalarini amalga oshirish qobiliyati. Ish vaqtini samarali tashkil qilish va o'zini o'zi boshqarish. Jismoniy chidamlilik (uzoq vaqt diqqat bilan ishlash). Texnologik jarayonlarda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish. Gemmologiya asoslari va materiallar bilan ishlashda tafsilotlarga e'tibor.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	o'rta maxsus ta'lim, umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-6 razryadli Olmosni tozalovchi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Olmosni qirralab brilliantga aylantiruvchi
	3	Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi
	3	Olmoslarni kesuvchi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
F1.3- Olmoslarga	F1.01.3- Olmoslarning	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:

dastlabki ishlov berish	ichki tuzilishi va nuqsonlarini tahlil qilish (lupa va mikroskop yordamida)	1. Olmosni lupa (10x) yordamida vizual ko'zdan kechirish va tashqi nuqsonlarni aniqlash
		2. Stereomikroskop orqali olmosning ichki tuzilishi, inklyuziya va jala kabi nuqsonlarni o'rganish
		3. Olmosning kristallografiyasi va fizik xususiyatlarini tahlil qilish
		4. Tekshiruv natijalarini maxsus jurnalga yoki kompyuter dasturiga kiritish
		5. Olmosni keyingi ishlov berishga (kesish, shakllantirish) mosligini baholash
		Ko'nikmalar:
		Lupa va stereomikroskopdan foydalanib, olmos nuqsonlarini aniqlash
		Olmosning ichki tuzilishini vizual tahlil qilish va tasniflash
		Yuqori daqiqlikda ma'lumotlarni qayd etish va hujjatlashtirish
		Gemmologiya asosida nuqsonlarning kesish jarayoniga ta'sirini baholash
		Tezkor va aniq qaror qabul qilish (masalan, kesish uchun mosligini aniqlash)
		Kompyuter dasturiy ta'minotida (masalan, Sarine) tahlil natijalarini qayd etish
		Ish joyida xavfsizlik va ergonomika qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Olmoslarning kristallografiyasi va fizik xususiyatlari (qattqlik, sinuvchanlik)
		Gemmologiya asoslari, jumladan, inklyuziya va jala tasnifi
		Lupa va mikroskopning ishlash prinsiplari va ulardan foydalanish usullari
		Olmoslarning ichki nuqsonlarining kesish va ishlov berishga ta'siri
		GIA standartlarida tozalik (Clarity) va nuqsonlarni baholash usullari
		Olmoslarni tahlil qilishda ma'lumotlarni qayd etish standartlari
		Xavfsizlik va materiallarni saqlash qoidalariga
	F1.02.3- Olmoslarni dastlabki kesish va shakllantirish uchun maxsus uskunalaridan foydalanish	Mehnat harakatlari:
		1. Olmosni kesish uskunalariga (masalan, Bruting Machine) o'rnatish va moslashtirish
		2. Dastlabki kesish jarayonida olmosning shaklini (masalan, doira, oval) belgilash
		3. Mexanik yoki lazer uskunalar yordamida olmosning tashqi qismini kesish
		4. Kesish jarayonida material yo'qotishlarini nazorat qilish
		5. Kesilgan olmosning yuzasini vizual tekshirish va keyingi ishlov berishga tayyorlash
		Ko'nikmalar:

		Kesish uskunalarini (Bruting Machine, Laser Cutting Systems) boshqarish Olmosning dastlabki shaklini yuqori daqiqlikda belgilash Lazer va mexanik kesish uskunalarini moslashtirish va xavfsiz ishlatish Kesish jarayonida material yo'qotishlarini minimallashtirish Kesilgan yuzani vizual va texnik tekshirish (lupa yordamida) Jarayon vaqtini samarali boshqarish va sifatni ta'minlash Texnologik jarayonlarda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish Bilimlar: Olmos kesish uskunalarining tuzilishi va ishlash prinsiplari Dastlabki kesish texnologiyalari (mexanik va lazer usullari) Olmosning fizik-mexanik xususiyatlari (qattqlik, sinuvchanlik) Kesish shakllari (Round, Oval, Cushion) va ularning xususiyatlari Material yo'qotishlarini kamaytirish usullari Kesish jarayonida sifat nazorati standartlari Xavfsizlik va ergonomika qoidalar
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Dastlabki kesish jarayonini mustaqil ravishda amalga oshirish 2. Olmosning qiymati va noyobligini hisobga olib, xatolarni minimallashtirish 3. Kesish jarayonida sifat va daqiqlikni ta'minlash uchun shaxsiy mas'uliyat 4. Uskunalarni mustaqil moslashtirish va jarayonni nazorat qilish 5. Keyingi ishlov berish bosqichlari uchun olmosning mosligini ta'minlash
F2.3- Olmoslarni ishlov berishga tayyorlash	F2.01.3- Olmoslarni kesish va ishlov berish uchun optimal rejani ishlab chiqish	Mehnat harakatlari: 1. Olmosning tahlil natijalariga asoslanib, kesish rejasini tuzish 2. Kompyuter dasturiy ta'minoti (masalan, Sarine) yordamida kesishni modellashtirish 3. Kesishda material yo'qotishlarini minimallashtirish uchun o'lchamlarni hisoblash 4. Olmosning fizik xususiyatlariga muvofiq kesish usullarini tanlash 5. Rejani keyingi ishlov berish bosqichlari (qirralash, sayqallash) bilan muvofiqlashtirish Ko'nikmalar: Kompyuterda kesish rejalarini modellashtirish (Sarine, GemCad) Olmosning nuqsonlari va tuzilishiga asoslanib, optimal rejani tuzish Yuqori daqiqlikda hisob-kitoblar olib borish va o'lchamlarni aniqlash Kesish usullarini (mexanik, lazer) tanlash va asoslash

		Jarayonni optimizatsiya qilish va material yo'qotishlarini kamaytirish Gemmologiya bilimlarini rejalashtirishda qo'llash Komanda bilan hamkorlikda rejani muvofiqlashtirish Bilimlar: Olmoslarning kristallografiyasi va fizik xususiyatlari Kesish va ishlov berish texnologiyalarining asoslari Kompyuterda modellash va simulyatsiya usullari Olmos nuqsonlarining kesish rejasiga ta'siri Material yo'qotishlarini kamaytirish strategiyalari GIA standartlarida kesish va shakllantirish talablari Texnologik jarayonlarni rejalashtirish prinsiplari
	B2.02.3- Ishlov berilgandan keyin olmoslarning mustahkamligi va mosligini tekshirish	Mehnat harakatlari: 1. Kesilgan olmosni lupa yordamida vizual tekshirish 2. Olmosning mustahkamligini (masalan, yorilish xavfi) baholash 3. Kesish yuzasining silliqligi va mosligini tekshirish 4. Tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish va jurnalga kiritish 5. Olmosni keyingi ishlov berish (qirralash, sayqallash) uchun tayyorlash Ko'nikmalar: Lupa va mikroskop bilan kesish yuzasini tekshirish Olmosning mustahkamligi va yorilish xavfini baholash Sifat nazorati standartlarini (GIA, ISO) qo'llash Tekshiruv natijalarini aniq hujjatlashtirish Yuqori darajada diqqat va tafsilotlarga e'tibor berish Texnologik jarayonlarning keyingi bosqichlariga tayyorgarlik ko'rish Xavfsizlik va materiallarni saqlash qoidalariga rioya qilish Bilimlar: Olmosning fizik-mexanik xususiyatlari (mustahkamlik, sinuvchanlik) Ishlov berilgandan keyin sifat nazorati standartlari Olmosning yorilish va nuqson xavflarini baholash usullari GIA standartlarida kesish va mustahkamlik talablari Tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish standartlari Keyingi ishlov berish bosqichlari (qirralash, sayqallash) talablari Xavfsizlik va ergonomika qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Olmosning mustahkamligi va mosligini mustaqil baholash 2. Sifat nazoratida aniqlik va ishonchlilikni ta'minlash 3. Yuqori qiymatli materiallar bilan ishlashda shaxsiy mas'uliyat 4. Tekshiruv jarayonini mustaqil tashkil qilish va boshqarish 5. Keyingi ishlov berish bosqichlari uchun olmosning tayyorligini kafolatlash
Texnik va/yoki texnologik talab		Uskunalar: Yuqori daqiqlikdagi lupa (10x) va stereomikroskop;

	Mexanik kesish uskunalari (Bruting Machine); Lazer kesish uskunalari (Laser Cutting Systems); Kompyuterda modellastirish dasturiy ta'minoti (Sarine, GemCad); O'lchov uskunalari (aniqlik va mustahkamlikni tekshirish uchun); Materiallar: Olmosni tozalash uchun maxsus kimyoviy eritmalar; Kesish va tahlil jarayonida ishlatiladigan yordamchi asboblari; Xavfsizlik va ergonomika: Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish (lazer va mexanik uskunalar bilan ishlashda); Aniqlik talab qilinadigan jarayonlar uchun ergonomik ish joyi; Olmoslarning saqlanishi va xavfsiz tashilish qoidalariga; Texnologik standartlar: GIA standartlariga muvofiq dastlabki kesish va tahlil; ISO 9001 va boshqa sifat nazorati standartlariga rioya qilish; Kompyuterlashtirilgan jarayonlar (CNC uskunalar, lazer texnologiyalari).
--	--

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

5.1. Kasbiy standartni ishlab chiqishda ishtirok etgan tashkilot (korxona)lar to'g'risida ma'lumot

№	Ishlab chiquvchilar to'g'risida ma'lumot	
	Ish joyi va lavozimi	Familiyasi, ismi, otasining ismi
1.	«O'zbekzargarsanoati» uyushmasi raisi o'rinbosari	Salomov Dilshod Sobirjon o'g'li
2.	"Sappir" OK direktori	Inoyatov Jaxongir
3.	Toshkent davlat texnika universiteti o'qituvchisi (Assistent)	Davlatov Baxodirjon Burxonalievich
4.	Toshkent davlat texnika universiteti katta o'qituvchisi	Muxammedov Bobur Baxodirovich
5.	O'zbekzargarsanoati uyushmasi bosh mutaxassisi	Dusyarov Otabek Xamid o'g'li
6.	«Sofizar» MChJning yuridik bo'limi boshlig'i	Sobirov Sayfullo Sobirjon o'g'li
7.	"EAST JEWELLERY" MChJ rahbari	Pulatov Shovkat Shuxratovich
8.	"NUR STAR JEWELRY" MChJ rahbari	Nurullaev Alijon Sharafovich