

KASBIY STANDART

Elektrotexnika va mashinasozlik sanoati operatorlik ishlari

Reyestr raqami:

QR kod

1. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi Elektrotexnika va mashinasozlik sanoati operatorlik ishlari kasbiy standarti bo'yicha Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori, Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori, Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi kasblari bo'yicha xodimlarga malaka talablarini belgilash, ularning malakasini mustaqil baholash, ta'lim dasturlarini ishlab chiqish shuningdek, tashkilotlarda xodimlarni boshqarish sohasida keng ko'lamli vazifalarni hal qilishda qo'llaniladi.

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

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

elektr qurilmasi — elektr energiyasini ishlab chiqarish, transformatsiya qilish, uzatish, taqsimlash hamda uni energiya boshqa turiga aylantirish uchun mo'ljallangan mashinalar, apparatlar, elektr uzatish liniyalari va yordamchi uskunalar yig'indisi (ular o'rnatilgan inshootlar va binolar bilan birgalikda);

elektr himoya vositalari — elektr qurilmalarida ishlayotgan odamlarni elektr tokidan jarohatlanishdan, elektr yoy va elektromagnit maydoni ta'siridan himoya qilish uchun xizmat qiladigan, holda o'zi bilan va transportda olib yuriladigan vositalar;

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;

ish joyi — xodimlar ishlarni bajarish uchun ishga qo'yiladigan elektr qurilmaning uchastkasi. Faqat naryad yoki farmoyish bo'yicha ishlar ko'zda tutilgan ish joyiga taalluqli;

ish joyini tayyorlash — ish xavfsiz bajarilishini ta'minlash uchun ish joyida bajariladigan texnik tadbirlar;

ishlab turgan elektr qurilma — kuchlanish ostida bo'lgan yoki kommutatsiya apparatlarini ulash bilan kuchlanish berilishi mumkin bo'lgan elektr qurilmasi yoki uning qismi;

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 standart — kasbiy faoliyatning muayyan sohasida zarur bilim, mahorat, ko'nikma, ish staji, malaka darajasi, mehnatning mazmuni, sifati va shart-sharoitlari, ishga munosabat va xulq-atvorga qo'yilgan minimal talablarni belgilaydigan hujjat;

kasbiy standartlar reyestri — bu kasbiy standartlarning kasbiy faoliyat sohalari va turlari bo'yicha tizimlashtirilgan ro'yxati;

kasbiy faoliyat sohasi — ilmiy, ijtimoiy, iqtisodiy sohalarda, ishlab chiqarishda namoyon bo'ladigan kasbiy faoliyat obyektlarining majmuasi;

kasbiy faoliyat turi — xususiyati, natijalari va mehnat sharoitlari bir-biriga yaqin bo'lgan mehnat vazifalarining majmuasi. Kasbiy faoliyat turi kasbiy standartlarni ishlab chiqishda qo'llanilib, aniq mehnat vazifalari hamda malaka talablarini tavsiflash uchun asos bo'lib xizmat qiladi;

kompetensiya — bilim, ko'nikma, malaka va shaxsiy sifatlar majmui;

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

malaka — tegishli hujjat bilan tasdiqlanuvchi bilim, ko'nikma va kompetensiyalar majmuasi bo'lib, shaxsning muayyan kasbiy faoliyat turini bajarishga tayyorligini aks ettiradi;

malaka darajasi — xodim yoki ishga (kasbga) talabgorning tayyorgarligi va ko'nikmalari darajasi bo'yicha mehnat funksiyalarining murakkabligi, ularni mustaqil bajarish va natijalarga mas'uliyati parametrlari bo'yicha belgilanadigan toifalangan talablar majmuasi;

mehnat funksiyasi — mehnat natijasiga erishishga qaratilgan o'zaro bog'liq mehnat harakatlari majmuasi;

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

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

mehnat faoliyati turi — kasbiy faoliyat sohasining ajralmas qismi bo'lib, muayyan mehnat vazifalari hamda ularni amalga oshirish uchun zarur bo'lgan kompetensiyalarning yaxlit majmuasini ifoda etadi;

rasmiy ta'lim – davlat tomonidan tan olingan davlat va nodavlat ta'lim tashkilotlari ishtirokidagi institutsionallashtirilgan, aniq maqsadga yo'naltirilgan va rejali ta'lim;

kommutatsiya apparati — elektr zanjirlarini kommutatsiya qilish va tok o'tkazish uchun mo'ljallangan elektr apparati (o'chirgich, yuklama o'chirgichi, bo'lgich, ajratgich, avtomat, rubilnik, paketli o'chirgich, saqlagich va hokazolar);

kuchlanish ostidagi ish — kuchlanish ostida bo'lgan tok o'tkazuvchi qismlarga tegib bajariladigan yoki ushbu tok o'tkazuvchi qismlarga ruxsat etilganidan kam masofaga yaqinlashib bajariladigan ishlar;

ma'muriy-texnik xodimlar — elektr energetika sohasidagi tashkilotlarning rahbarlari, bo'lim boshliqlari, ularning o'rinbosarlari, shuningdek, zimmasiga ma'muriy vazifalar yuklatilgan muhandislar, texniklar va ustalar;

mahalliy navbatchi xodimlarsiz elektr qurilma — tezkor chiqish brigadalari (keyingi o'rinlarda — TCHB) yoki tezkor ta'mirlash xodimlari tomonidan xizmat ko'rsatiladigan elektr qurilma, HL va elektr uzatish kabel liniyasi (keyingi o'rinlarda — KL);

mexanizmlar — gidravlik ko'targichlar, teleskopik minoralar, ekskavatorlar, traktorlar, avtoyuklagichlar, burg'ulash-kran mashinalari, mexanik uzatma yordamida uzaytirish yoki qisqartirish mumkin bo'lgan narvonlar va hokazolar;

mexanik qulf — kalit, olinadigan dastak va hokazolar bilan berkitiladigan qulf;

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

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

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2025-yil 22-yanvardagi "Elektrotexnika sanoatini rivojlantirishni yangi bosqichga olib chiqishga doir qo'shimcha chora-tadbirlar to'g'risida" gi PQ-20-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);

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2020-yil 9-oktyabrdagi "Elektr qurilmalarini ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi qoidalarini tasdiqlash to'g'risida" gi 638-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2025-yil 17-iyundagi "O'zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini tartibga solishga qaratilgan ayrim normativ-huquqiy hujjatlarni tasdiqlash to'g'risida"gi 369-son Qarori.

4. Ushbu kasbiy standartda quyidagi qisqartmalar qo'llaniladi:

IFUT – O'zbekiston Respublikasi Iqtisodiy faoliyat turlarining umumdavlat tasniflagichi;

MMR – Milliy malaka ramkasi;

MMK – Mashg'ulotlarning milliy klassifikatori;

m/d – malaka darajasi;

TMR – Tarmoq malaka ramkasi.

LOYIHA

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi	Elektrotexnika va mashinasozlik sanoati operatorlik ishlari	
2.	Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi	Texnik jarayonlarni, uskuna va qurilmalarni samarali, xavfsiz va sifatli boshqarish hamda ishlab chiqarish jarayonlarining uzluksiz va belgilangan standartlarga muvofiq bajarilishini ta'minlash	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf	C seksiyasi Ishlab chiqaradigan sanoat 33 Mashina va uskunalarni ta'mirlash, texnik xizmat ko'rsatish va o'rnatish 33.1 Tayyor metall buyumlar, mashina va uskunalarni ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish 33.14 Elektr uskunalarni ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish 33.14.0 Elektr uskunalarni ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni	Operator ishlab chiqarish jarayonlarida elektrotexnika va mashinasozlik uskuna va qurilmalarini nazorat qilish, ishlashini ta'minlash, texnik xizmat ko'rsatish, nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish hamda xavfsizlik va sifat standartlariga rioya qilish	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
		72232002 Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori	2
		72232007 Metall kesuvchi avtomat uskunalari operatori	3
		72231020 Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi	3

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	kodi va nomi	Kodi	nomi	kodi	nomi
1	72232002 Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori	A1.2	Ishlab chiqarish liniyasini ishga tayyorlash va ishga tushirish	A1.01.2	Ish joyini va liniya elementlarini ishlab chiqarish jarayoni uchun tayyorlash
				A1.02.2	Texnologik kartalarga muvofiq dastgohlarni sozlash va ishga tushirish
				A1.03.2	Ishlab chiqarish jarayonini boshlashdan oldin sinov ishlarini amalga oshirish
		A2.2	Dastgoh va qurilmalarning ishlash jarayonini kuzatish va boshqarish	A2.01.2	Liniya faoliyatini doimiy monitoring qilish, jarayon parametrlari (tezlik, bosim, harorat)ni kuzatish
				A2.02.2	Ish jarayonida yuzaga kelgan oddiy nosozliklarni bartaraf etish
				A2.03.2	Texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik talablari bo'yicha ko'rsatmalarga rioya qilish
		A3.2	Mahsulot sifatini nazorat qilish va ishlab chiqarish natijalarini rasmiylashtirish	A3.01.2	Tayyor mahsulotni vizual va o'lchov vositalari orqali tekshirish
				A3.02.2	Sifat me'yorlariga mos kelmagan mahsulotlarni ajratish va xabar berish
				A3.03.2	Ish natijalarini ishlab chiqarish hisobotida qayd etish
2	72232007 Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori	B1.3	Metall kesuvchi avtomat uskunalarini ishga tayyorlash	B1.01.3	Ish joyini mehnat xavfsizligi talablariga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va texnik hujjatlarni tekshirish
				B1.02.3	Metall kesuvchi avtomat dastgohlarni dastlabki sozlash va kalibrlash ishlarini bajarish
				B1.03.3	Ishga tushirishdan oldin dastgohlarning texnik holatini, sovutish va moylash tizimlarini nazorat qilish
		B2.3	Metall kesuvchi avtomatlarda ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish	B2.01.3	Ishlab chiqarish topshiriqlariga muvofiq metallni kesish, silliqlash, parmalash yoki frezalash amallarini bajarish
				B2.02.3	Avtomat uskunalarda metall detallarni joylashtirish va ularning o'lchamlarini texnik chizmalar asosida nazorat qilish

3	72231020 Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi	B3.3	Ish natijalarini nazorat qilish va texnik xizmat ko'rsatish	B2.03.3	Jarayon davomida uskuna ishini kuzatish, og'ishlar yoki nosozliklarni aniqlab, bartaraf etish choralarini ko'rish
				B3.01.3	Tayyor detallarni sifat talablariga muvofiqligini o'lchov asboblari yordamida tekshirish.
				B3.02.3	Metall kesuvchi avtomatlarning profilaktik texnik xizmatini o'z vaqtida bajarish.
				B3.03.3	Ish natijalari va ishlab chiqarish jarayoni bo'yicha texnik hujjatlarni to'ldirish va hisobot berish
	72231020 Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi	D1.3	Metallga ishlov berish joyini tayyorlash va texnik hujjatlar bilan ishlash	D1.01.3	Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va o'lchov moslamalarini joylashtirish
				D1.02.3	Texnik hujjatlar (chizma, texnologik xarita, texnik topshiriq)ni o'qish va tushunish
				D1.03.3	Xavfsizlik texnikasi, ishlab chiqarish intizomi va sanitariya me'yorlariga rioya etish
		D2.3	Metallga ishlov berish jarayonini bajarish	D.2.01.3	Maxsus dastgohni ishga tayyorlash, dastur yoki qo'lda boshqarish rejimini sozlash
				D2.02.3	Metall detallarni texnik talabga muvofiq kesish, silliqlash, frezalash yoki burg'ulash
				D2.03.3	Ish jarayonida ishlov sifatini o'lchov asboblari bilan nazorat qilish va aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish
		D3.3	Texnik xizmat ko'rsatish va ishlab chiqarish hisobotini yuritish	D3.01.3	Dastgoh va asbob-uskunalarining tozaligini saqlash, profilaktik tekshiruvlarni amalga oshirish
				D3.02.3	Texnik nosozliklarni aniqlash va rahbarga yoki sozlovchiga xabar berish
				D3.03.3	Bajarilgan ishlar hajmi, ishlov berilgan detallar soni va sifat ko'rsatkichlari bo'yicha ishlab chiqarish jurnallarini to'ldirish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi	Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori
Mashg'ulot nomining kodi	72232
TMR bo'yicha malaka darajasi	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talabalar	Malakani baholash tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Maxsus ruxsatlar: Qonun hujjatlariga muvofiq mehnat qilish huquqiga ega bo'lishi lozim. Kasbiy faoliyat uchun belgilangan minimal yoshga ega bo'lishi talab etiladi. Jinsga nisbatan maxsus cheklovlar mavjud bo'lsa, ular hisobga olinadi Mehnat faoliyati uchun zarur bo'lgan sog'liq darajasiga ega bo'lishi va tibbiy ko'rikdan o'tishi shart Ishga munosabat va xulq-atvor: - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish;

	- Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim,tayanch o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	Ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	I/Ch 2 — 4 razryadli Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
	3	Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
A1.2 Ishlab chiqarish liniyasini ishga tayyorlash va ishga tushirish	A1.01.2 Ish joyini va liniya elementlarini ishlab chiqarish jarayoni uchun tayyorlash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini tozalash, ishlab chiqarish liniyasiga tegishli asbob-uskunalar va himoya vositalarini joylashtirish
		2. Liniya elementlari (konveyer, bunker, manipulyator, uzatish mexanizmlari)ni ishlab chiqarish uchun zarur xomashyo bilan ta'minlash
		3. Ishga tushirishdan oldin dastgoh va qurilmalarning umumiy ishga tayyorligini (yoritish, quvvat manbai, xavfsizlik moslamalari) vizual tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini sanitariya va xavfsizlik talablari asosida tayyorlash
		Liniya elementlarini ishlab chiqarish jarayoniga mos holda to'g'ri joylashtirish va ulanishlarni tekshirish
		Asbob-uskunalarining ishga tayyor holatini aniqlash va oddiy nosozliklarni bartaraf etish
		Bilimlar:
		Ish joyini tayyorlash bo'yicha texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari
		Avtomat va yarimavtomat liniya elementlarining tuzilishi va ularning o'zaro ishlash prinsiplari
		Ishlab chiqarishni boshlashdan oldingi texnik tekshiruv va nazorat tartibi haqidagi asosiy me'yoriy ko'rsatmalar
A1.02.2 Texnologik kartalarga muvofiq dastgohlarni	Mehnat harakatlari:	
	1. Texnologik karta (yo'riqnoma) talablariga muvofiq dastgoh parametrlarini (tezlik, bosim, harorat va boshqalar) dastlabki sozlash	

	sozlash va ishga tushirish	2. Dastgohning mexanik qismlari va boshqaruv tugmalarini ishga tayyor holatda tekshirish 3. Sinov ishga tushirishni amalga oshirib, dastgohning ishlash holatini kuzatish va natijalarni rahbar (sozlovchi)ga yetkazish Ko'nikmalar: Texnologik hujjatlar asosida dastgoh sozlamalarini to'g'ri o'rnatish Asosiy boshqaruv pultlari, mexanik elementlar va xavfsizlik tizimlaridan foydalanish Ish jarayonida paydo bo'ladigan oddiy nosozliklarni aniqlash va rahbarga xabar berish Bilimlar: Texnologik kartalar mazmuni, belgilar va asosiy texnik parametrlari Dastgohning boshqaruv tizimi, mexanik elementlari va xavfsizlik qurilmalari tuzilishi Ishga tushirish tartibi, sinov rejimi va nazorat usullari bo'yicha ishlab chiqarish yo'riqnomalari
	A1.03.2 Ishlab chiqarish jarayonini boshlashdan oldin sinov ishlarini amalga oshirish	Mehnat harakatlari: 1. Dastgoh va liniya elementlarini qisqa muddatli sinov rejimida ishga tushirib, ularning ishlash holatini kuzatish 2. Sinov davomida asbob-uskunalarining titrash, tovush, harakat muvofiqligi va xavfsizlik elementlarini tekshirish 3. Sinov natijalari bo'yicha aniqlangan oddiy nosozliklarni bartaraf etish yoki ustaga (sozlovchiga) xabar berish Ko'nikmalar: Sinov ishlarini texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilgan holda bajarish Dastgoh ish faoliyatidagi nosozlik belgilarini (harakatdagi kechikish, ortiqcha shovqin, titrash) aniqlash Sinov natijalari bo'yicha rahbar yoki sozlovchiga hisobot berish Bilimlar: Sinov ishlarini o'tkazish tartibi, xavfsizlik talablari va texnologik nazorat qoidalari Dastgohlarning mexanik, pnevmatik va elektr tizimlarining ishlash prinsiplari Sinov paytida kuzatiladigan odatiy nosozlik turlari va ularni bartaraf etishning asosiy usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlab chiqarish liniyasini ishga tayyorlash va ishga tushirish bo'yicha amaldagi yo'riqnomalar asosida mustaqil harakat qilish 2. Oddiy texnik sozlash ishlarini va dastlabki sinov jarayonlarini mustaqil bajarish

		3. Ishlab chiqarishni boshlashdan oldin zarur xavfsizlik choralarini ko'rish bo'yicha qarorlarni mustaqil qabul qilish, biroq yakuniy ishga tushirish rahbar nazorati ostida amalga oshirish
A2.2 Dastgoh va qurilmalarning ishlash jarayonini kuzatish va boshqarish	A2.01.2 Liniya faoliyatini doimiy monitoring qilish, jarayon parametrlari (tezlik, bosim, harorat)ni kuzatish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish liniyasining boshqaruv paneli orqali asosiy jarayon parametrlarini (tezlik, bosim, harorat) muntazam kuzatish
		2. Normativ qiymatlardan og'ish holatlarini aniqlab, darhol rahbar yoki sozlovchiga xabar berish
		3. Ish jarayonida parametrlarning o'zgarishini yozib borish (log) va ishlab chiqarish daftariga qayd etish
		Ko'nikmalar:
		Monitoring ekranlari, indikatorlar va o'lchov asboblardan to'g'ri foydalanish
		Tezlik, bosim, harorat kabi texnologik parametrlarning o'zgarishini aniqlash
		Og'ish holatlarida xavfsiz to'xtatish yoki rahbarga xabar berish tartibini bilgan holda harakat qilish
		Bilimlar:
		Liniya jarayonining asosiy texnologik parametrlariga (tezlik, bosim, harorat) oid me'yor va chegaraviy qiymatlar
	A2.02.2 Ish jarayonida yuzaga kelgan oddiy nosozliklarni bartaraf etish	Asosiy o'lchov asboblari va sensorlarning ishlash prinsipi hamda ularning ko'rsatkichlarini o'qish qoidalari
		Monitoring jarayonida xavfsizlik, me'yoriy nazorat va hisobot yuritish tartibi
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonida paydo bo'lgan oddiy texnik nosozliklarni (tiqilish, tasmadan chiqish, signal nosozligi va h.k.) aniqlash
		2. Jarayonni xavfsiz tarzda to'xtatib, nosozlikni bartaraf etish yoki uni sozlovchiga ma'lum qilish
		3. Nosozlik sabablari va bajarilgan chora-tadbirlarni ish jurnali (hisobot daftariga)da qayd etish
		Ko'nikmalar:
		Oddiy mexanik va elektr nosozlik belgilarini aniqlash
		Nosozlikni xavfsiz usulda bartaraf etish (tozalash, qismlarni joyiga keltirish, qayta ishga tushirish)
		Texnik muammoni to'g'ri aniqlab, u haqda rahbar yoki sozlovchiga aniq axborot berish
		Bilimlar:
		Ish jarayonida uchraydigan tipik nosozliklar turlari va ularning sabablari
		Dastgoh va liniya elementlarini xavfsiz to'xtatish, qayta ishga tushirish tartibi
		Nosozliklarni hujjatlashtirish, hisobot yuritish va texnik xizmatga xabar berish qoidalari

	A2.03.2 Texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik talablari bo'yicha ko'rsatmalarga rioya qilish	Mehnat harakatlari: 1. Dastgoh va liniya uskunalarida ish boshlashdan oldin texnik holatini vizual tekshirish va xavfsizlik moslamalarining to'g'ri ishlashini aniqlash 2. Ish jarayonida mehnat xavfsizligi, elektr xavfsizligi va yong'in xavfsizligi qoidalariga qat'iy amal qilish 3. Texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha belgilangan tartibda profilaktik tozalash, moylash va sozlash ishlarini bajarish
		Ko'nikmalar: Texnik xizmat ko'rsatish rejasiga muvofiq profilaktika va nazorat ishlarini mustaqil bajarish Ish joyida xavfsizlik belgilarini to'g'ri talqin qilish va ularga muvofiq harakat qilish Favqulodda holatlarda uskunani xavfsiz to'xtatish va rahbarga axborot berish
		Bilimlar: Mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va sanitariya normalari bo'yicha asosiy talablar Avtomat va yarimavtomat liniyalarining texnik xizmat ko'rsatish tartibi va reglamentlari Ish joyida yuzaga keladigan xavf omillari va ularni bartaraf etish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Dastgoh va avtomatik liniyalarning uzluksiz va xavfsiz ishlashini ta'minlash uchun javobgarlik 2. Ish jarayonida paydo bo'lgan oddiy texnik muammolarni mustaqil hal qilish 3. Murakkab nosozlik yoki texnik xavf holatlarida yuqori malakali mutaxassislar bilan hamkorlikda qaror qabul qilish
A3.2 Mahsulot sifatini nazorat qilish va ishlab chiqarish natijalarini rasmiylashtirish	A3.01.2 Tayyor mahsulotni vizual va o'lchov vositalari orqali tekshirish	Mehnat harakatlari: 1. Tayyor mahsulotni tashqi ko'rinishiga ko'ra (sirt silliqligi, shakli, rang o'zgarishi va nuqsonlar) vizual tekshiruvdan o'tkazish 2. O'lchov vositalari (mikrometr, shtrix, kalibr, shablon va boshqalar) yordamida mahsulotning o'lchamlarini nazorat qilish 3. Tekshiruv natijalarini belgilangan hujjatlarga qayd etish va me'yordan og'ish holatlarida rahbarga axborot berish
		Ko'nikmalar: Vizual nazorat va o'lchash asboblari bilan sifat parametrlarini aniqlash Sifat talablari va texnik chizmalar asosida mahsulotni baholash O'lchov natijalarini tahlil qilish va kamchiliklarni aniqlash
		Bilimlar:

		Sifat nazorati va o'lchov texnikasi asoslari, o'lchov vositalarining qo'llanilishi va kalibrlash talablari
		Mahsulot sifati bo'yicha texnik shartlar va normativ hujjatlar mazmuni
A3.02.2 Sifat me'yorlariga mos kelmagan mahsulotlarni ajratish va xabar berish		Defektlarni aniqlash usullari va ularni hujjatlashtirish tartibi
		Mehnat harakatlari:
		1. Vizual yoki o'lchov natijalari asosida sifat me'yorlariga javob bermaydigan mahsulotlarni aniqlash
		2. Nuqsonli mahsulotlarni alohida joyga ajratish va tegishli belgilash (yorliq, kod, raqam) ishlarini bajarish
		3. Aniqlangan kamchiliklar to'g'risida smena ustasi yoki sifat nazorati bo'limiga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Mahsulot sifati bo'yicha me'yoriy hujjatlarni o'qish va ularga muvofiq baholash
		Nuqsonli mahsulotlarni tez va to'g'ri ajratish hamda ularni hisobga olish tartibini bajarish
		Sifat nazorati jarayonida aniqlangan kamchiliklar haqida aniq va o'z vaqtida axborot berish
		Bilimlar:
		Mahsulot sifati va nuqson turlari bo'yicha texnik talablar va ishlab chiqarish standarti
		Sifat nazorati bo'yicha hujjat yuritish, hisobot va xabar berish tartibi
		Ishlab chiqarishda nuqsonlarning asosiy sabablari va ularni oldini olish choralari
	A3.03.2 Ish natijalarini ishlab chiqarish hisobotida qayd etish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish jarayonida bajarilgan ish hajmi, ishlatilgan materiallar va tayyor mahsulot miqdorini qayd etish
		2. Kunlik yoki smenalik ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini belgilangan shakldagi hisobot jurnallariga kiritish
		3. Ish jarayonida aniqlangan nosozliklar, to'xtalishlar va mahsulot sifati bo'yicha ma'lumotlarni rahbarga yetkazish
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish jarayoniga oid ma'lumotlarni to'g'ri va aniq qayd etish
		Elektron yoki qog'oz shakldagi hisobot blankalarini to'ldirish
		Ishlab chiqarish samaradorligini tahlil qilish uchun asosiy ko'rsatkichlarni hisoblash va solishtirish
		Bilimlar:

		Ishlab chiqarish hisobotlari yuritish tartibi va hisobot shakllari (kunlik, haftalik, oylik) bo'yicha me'yorlar
		Ma'lumotlarni qayd etish, saqlash va topshirish bo'yicha ichki korxona reglamentlari
		Ishlab chiqarish samaradorligini baholash ko'rsatkichlari va ularning iqtisodiy ahamiyati
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Belgilangan texnik reglamentlar va yo'riqnomalarga muvofiq holda sifat nazoratini mustaqil amalga oshirish
		2. Sifat talablariga javob bermagan mahsulotlarni ajratish, belgilash va xabar berish bo'yicha qaror qabul qilish
		3. Ishlab chiqarish natijalarini rasmiylashtirishda rahbarning umumiy ko'rsatmalari asosida mustaqil ishlash, biroq yakuniy nazorat natijalarini rahbarga taqdim etish
		4. Mahsulot sifatining texnik talablar va standartlarga muvofiqligini ta'minlash uchun javobgarlik
		5. Ishlab chiqarish jarayonida aniqlangan nuqsonlar, me'yordan og'ishlar va ularni hujjatlashtirishda aniqlik uchun mas'ullik
	Texnik va/yoki texnologik talab	
	Avtomat va yarimavtomat ishlab chiqarish liniyalari – mahsulotni ketma-ket operatsiyalar asosida qayta ishlash, yig'ish yoki qadoqlash uchun mo'ljallangan Boshqaruv pultlari va operator panellari (HMI, PLC interfeyslar) – texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish va boshqarish uchun Sensor va aktuator tizimlari – jarayon tezligi, bosim, harorat, sath va harakatni avtomatik boshqarish uchun Transportyorlar, manipulyatorlar va robotlashtirilgan qo'llar – xomashyo va tayyor mahsulotlarni uzatish, joylashtirish yoki yig'ish uchun O'lchov va nazorat vositalari – mikrometr, shtrix, indikator, kalibr, o'lchov shablonlari, vizual nazorat vositalari Sovutish, moylash va pnevmatik tizimlar – dastgohlarning uzluksiz ishlashini ta'minlash uchun Kompyuterli dasturlashtirilgan tizimlar (CNC, SCADA) – ishlab chiqarish jarayonini dastur asosida boshqarish	

Kasbning nomi	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
Mashg'ulot nomining kodi	72232
TMR bo'yicha malaka darajasi	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talabalar	Malakani baholash tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Maxsus ruxsatlar: Qonun hujjatlariga muvofiq mehnat qilish huquqiga ega bo'lishi lozim. Kasbiy faoliyat uchun belgilangan minimal yoshga ega bo'lishi talab etiladi. Jinsga nisbatan maxsus cheklovlar mavjud bo'lsa, ular hisobga olinadi Mehnat faoliyati uchun zarur bo'lgan sog'liq darajasiga ega bo'lishi va tibbiy ko'rikdan o'tishi shart Ishga munosabat va xulq-atvor: - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlariga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevish, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish. - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim,tayanch o'rta ta'lim

Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	Ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	I/Ch 2 — 5 razryadli	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori
	3	Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
B1.3 Metall kesuvchi avtomat uskunalarini ishga tayyorlash	B1.01.3 Ish joyini mehnat xavfsizligi talablariga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va texnik hujjatlarni tekshirish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tayyorlash, asbob-uskunalar joylashuvini tekshirish va mehnat xavfsizligi talablariga rioya etilishini nazorat qilish
		2. Avtomat uskunalarining elektr, pnevmatik va gidravlik tizimlari holatini dastlabki ko'rikdan o'tkazish
		3. Ishchi hujjatlar (texnik chizmalar, texnologik xaritalar, yo'riqnomalar) asosida zarur moslamalar va o'lchash asboblari tayyorlab qo'yish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini xavfsiz, ergonomik va ishlab chiqarish talablari asosida tashkil etish
		Asbob-uskunalar va texnik hujjatlarning to'liqligini hamda holatini aniqlash
		Texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik qoidalariga rioya qilgan holda dastgohlarni ishga tayyorlash
		Bilimlar:
		Mehnat xavfsizligi, sanoat sanitariyasi va yong'in xavfsizligi bo'yicha amaldagi me'yor va qoidalar
		Metall kesuvchi avtomat uskunalarining asosiy qismlari, ularning vazifalari va ishlash prinsiplari
		Texnik hujjatlar (chizma, yo'riqnoma, texnologik xarita) bilan ishlash tartibi va ularni o'qish qoidalari
	B1.02.3 Metall kesuvchi avtomat dastgohlarni dastlabki sozlash va kalibrlash ishlarini bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Dastgohning harakatlanuvchi qismlarini tekshirish va dastlabki sozlash parametrlarini aniqlash 2. Dastgohning asbob ushlagichlari, kesuvchi asboblari va moslamalarni kalibrlash ishlarini bajarish

		3. Dastgoh boshqaruv panelida dastlabki ish rejimlarini o'rnatish va sinov holatida tekshirish Ko'nikmalar: Dastgohning mexanik, elektr va pnevmatik tizimlarini sozlash Kalibrlash jarayonida aniqlikni ta'minlash uchun o'lchov asboblariidan to'g'ri foydalanish Ish boshlanishidan oldin dastgohning ishga tayyorlik holatini tekshirish va sozlash Bilimlar: Metall kesuvchi avtomat dastgohlarning tuzilishi, ish prinsipi va texnik xususiyatlari Dastlabki sozlash va kalibrlash jarayonlarining texnologik ketma-ketligi va xavfsizlik talablari O'lchov vositalari, kesuvchi asboblari va moslamalarning kalibrlash usullari va aniqlik talablari
		Mehnat harakatlari: 1. Dastgohning barcha mexanik qismlari, motor, kamar va uzatma tizimlarini ishga tayyorlik bo'yicha tekshirish 2. Sovutish va moylash tizimlarining ishlashini nazorat qilish, zarur moylash moddalarini yetkazish va filtrlarni tekshirish 3. Aniqlangan kamchiliklar bo'yicha sozlash ishlarini bajarish yoki texnik rahbarga xabar berish Ko'nikmalar: Dastgohning texnik holatini, sovitish va moylash tizimlarini xavfsiz tarzda nazorat qilish Ishga tushirishdan oldin mexanik va gidravlik tizimlarni sozlash va tekshirish Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish bo'yicha amaliy harakatlarni bajarish Bilimlar: Metall kesuvchi avtomat dastgohlarning tuzilishi, ishlash prinsipi va asosiy qismlari Sovitish va moylash tizimlarining texnik xususiyatlari, ishlash mexanizmi va texnologik talablar Mehnat xavfsizligi, texnik xizmat ko'rsatish va profilaktik nazorat bo'yicha amaldagi me'yorlar
	B1.03.3 Ishga tushirishdan oldin dastgohlarning texnik holatini, sovitish va moylash tizimlarini nazorat qilish	Mas'uliyat va mustaqillik: 1. Dastgohlarning elektr, mexanik va gidravlik tizimlarini tekshirish, dastlabki sozlash va kalibrlash ishlarini bajarish bo'yicha mas'uliyat 2. Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish, oddiy texnik qarorlarni mustaqil qabul qilish 3. Ish natijalarini texnik hujjatlar orqali qayd etish va ishlab chiqarish rahbariyatiga hisobot berish
B2.3	B2.01.3	Mehnat harakatlari:

Metall kesuvchi avtomatlarda ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish	Ishlab chiqarish topshiriqlariga muvofiq metallni kesish, silliqlash, parmalash yoki frezalash amallarini bajarish	1. Ishlov beriladigan metall buyumlarni dastlabki o'lchamlarga muvofiq dastgohga joylashtirish va o'rnatish
		2. Metall kesish, silliqlash, parmalash yoki frezalash jarayonini texnologik karta va ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq bajarish
		3. Ish jarayonida dastgoh parametrlarini nazorat qilish, aniqlangan nosozliklar yoki og'ishlarni bartaraf etish
		Ko'nikmalar:
		Turli metall ishlarini kesish, silliqlash, parmalash va frezalash
		Ish jarayonida dastgoh tezligi, kesuvchi vosita va ish materialining xususiyatlariga mos ravishda sozlash
		Ish natijalarini sifat me'yorlariga muvofiq tekshirish va dastgohni xavfsiz ishlashini ta'minlash
		Bilimlar:
		Metall kesish, silliqlash, parmalash va frezalash jarayonlarining asosiy texnologik prinsiplari
		Dastgohlarning ish parametrlari (tezlik, kesish chuqurligi, oziqlantirish tezligi) va ularni sozlash usullari
		Ish xavfsizligi, texnik xizmat ko'rsatish va sifat nazorati talablari
	B2.02.3 Avtomat uskunalarda metall detallarni joylashtirish va ularning o'lchamlarini texnik chizmalar asosida nazorat qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Metall detallarni dastgoh ish joyiga to'g'ri joylashtirish va mustahkamlash, ishlab chiqarish
		2. Ishlov berish jarayonida detallar o'lchamini mikrometr, indikator yoki boshqa o'lchov asboblari yordamida tekshirish
		3. Aniqlangan og'ish yoki chetlanishlar bo'yicha sozlash ishlarini bajarish yoki mas'ul shaxsga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Dastgoh ish joyiga metall detallarni xavfsiz va to'g'ri o'rnatish
		Texnik chizmalar va ishlab chiqarish hujjatlariga muvofiq o'lchamlarni tekshirish
		Ishlash jarayonida aniqlangan o'lcham chetlanishlarini bartaraf etish va sifat me'yorlarini ta'minlash
		Bilimlar:
		Metall detallarning geometrik o'lchamlari va ishlab chiqarish standartlari (GOST, ISO)
		Dastgoh va o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari, aniqlik darajasi va kalibrlash qoidalari
		Ish xavfsizligi, sifat nazorati va texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha me'yoriy hujjatlar
	B2.03.3	Mehnat harakatlari:

	Jarayon davomida uskuna ishini kuzatish, og'ishlar yoki nosozliklarni aniqlab, bartaraf etish choralari ko'rish	1. Ish jarayonida dastgohning ish parametrlarini (tezlik, oziqlantirish, kesish chuqurligi) muntazam kuzatish
		2. Aniqlangan og'ishlar yoki nosozliklarni diagnostika qilish va ularni darhol bartaraf etish
		3. Nosozliklar yoki jarayon chetlanishlari bo'yicha texnik rahbarga xabar berish va zarur sozlash ishlarini amalga oshirish
		Ko'nikmalar:
		Dastgoh ishini doimiy nazorat qilish va parametrlarning texnologik talablar asosida to'g'riligini ta'minlash
		Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish bo'yicha tezkor va xavfsiz harakat qilish
		Ish jarayonida sifat me'yorlarini ta'minlash va jarayon monitoringini yuritish
		Bilimlar:
		Dastgoh ishining asosiy parametrlari va ularni sozlash usullari
		Jarayon davomida yuzaga keladigan nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari
		Mehnat xavfsizligi, texnik xizmat ko'rsatish va sifat nazorati bo'yicha amaldagi standartlar va talablar
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Oddiy nosozliklarni mustaqil hal qilish, murakkab holatlarda esa texnik rahbar bilan kelishish
		2. Ishlab chiqarish topshiriqlarini sifat va me'yorlarga muvofiq bajarish uchun shaxsiy javobgarlik
B3.3 Ish natijalarini nazorat qilish va texnik xizmat ko'rsatish	B3.01.3 Tayyor detallarni sifat talablariga muvofiqligini o'lchov asboblari yordamida tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Tayyor metall detallarni mikrometr, indikator, kaliper va boshqa o'lchov asboblari yordamida o'lchash
		2. O'lchov natijalarini texnologik chizmalar va sifat me'yorlari bilan solishtirish
		3. Aniqlangan chetlanishlar yoki kamchiliklarni qayd etish va sifatni ta'minlash bo'yicha tegishli choralarni ko'rish
		Ko'nikmalar:
		Turli o'lchov asboblari yordamida metall detallarni to'g'ri va aniq o'lchash
		O'lchov natijalarini sifat me'yorlariga muvofiq tahlil qilish va baholash
		Ishlab chiqarish jarayonida aniqlangan nosozliklar yoki chetlanishlar bo'yicha xatti-harakatlarni bajarish
		Bilimlar:
		Metall detallarning geometrik o'lchamlari va sifat talablarini belgilovchi me'yoriy hujjatlar (GOST, ISO)

		O'lchov asboblari ishlash prinsiplari, aniqlik sinfi va kalibrlash tartibi
		Sifat nazorati, texnik xizmat ko'rsatish va mehnat xavfsizligi talablari
B3.02.3 Metall kesuvchi avtomatlarning profilaktik texnik xizmatini o'z vaqtida bajarish		Mehnat harakatlari:
		1. Dastgohning mexanik, elektr va gidravlik tizimlarini rejalashtirilgan texnik xizmat jadvaliga muvofiq tekshirish
		2. Yog'lash, sovutish va tozalash ishlarini o'z vaqtida bajarish, filtr va qismlarni almashtirish
		3. Aniqlangan nosozliklar yoki normal ishlashdan chetlanishlarni qayd etish va zarur ta'mirlash choralari ko'rish
		Ko'nikmalar:
		Profilaktik texnik xizmatni to'g'ri va xavfsiz bajarish
		Uskunaning ishlash holatini baholash va texnik xizmatni bajarish jarayonida aniqlikni ta'minlash
		Ish jarayonida texnik xizmat natijalarini hujjatlashtirish va nosozliklarni bartaraf etish
		Bilimlar:
		Metall kesuvchi avtomatlarning texnik tuzilishi, mexanik, elektr va gidravlik tizimlari hamda ularning texnik xizmat ko'rsatish talablari
		Yog'lash, sovutish, tozalash va profilaktik ta'mirlash ishlari bo'yicha standartlar va tavsiyalar
		Ish xavfsizligi, mehnat muhofazasi va ishlab chiqarish sifatini ta'minlash bo'yicha me'yoriy hujjatlar
B3.03.3 Ish natijalari va ishlab chiqarish jarayoni bo'yicha texnik hujjatlarni to'ldirish va hisobot berish		Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish jarayonidagi bajarilgan ishlar va tayyor mahsulotlar bo'yicha texnik hujjatlarni (ishlov berish kartalari, sinov protokollari, o'lchov natijalari) to'ldirish
		2. Ish natijalarini ishlab chiqarish standartlari va sifat me'yorlariga muvofiq rasmiylashtirish
		3. Tayyorlangan hujjatlar va hisobotlarni tegishli texnik rahbar yoki sifat bo'limiga taqdim etish
		Ko'nikmalar:
		Texnik hujjatlar va ish protokollarini to'g'ri va aniq shaklda yuritish
		Ish natijalarini tahlil qilish va sifat me'yorlariga muvofiq rasmiylashtirish
		Hisobot berish jarayonida mehnat muhofazasi va ishlab chiqarish intizomiga rioya qilish
		Bilimlar:
		Ishlab chiqarish texnologiyasi va mahsulot sifatini nazorat qilish bo'yicha texnik hujjatlar tartibi
		Hisobot va protokol shakllari, ularni to'ldirish qoidalari va talablari

		Mehnat xavfsizligi va ishlab chiqarish standartlariga rioya qilish bo'yicha me'yoriy hujjatlar
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Tayyor mahsulotning sifat me'yorlariga muvofiqligini va ishlab chiqarish jarayonini to'g'ri bajarilishini ta'minlash uchun shaxsiy javobgarlik
		2. Metall kesuvchi avtomat dastgohlarning texnik holati va profilaktik xizmatlarini o'z vaqtida bajarish bo'yicha mas'uliyat
		3. Ish natijalarini texnik hujjatlar orqali aniq qayd etish va hisobot berish
		4. Oddiy nosozliklarni mustaqil bartaraf etish, murakkab nosozliklar bo'yicha esa texnik rahbar bilan kelishish
		5. Ish joyida mehnat xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomiga qat'iy rioya qilish
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Dastgohlarni dastlabki sozlash va kalibrlash moslamalari; 2. Diagnostika bloklari va o'lchov modullari; 3. Dasturlashtirilgan o'lchov tizimlari (CNC interfeyslar, sensorli HMI panellari); 4. Vibratsiya, harorat va bosim datchiklari bilan jihozlangan monitoring tizimlari; 5. Pnevmatik klapanlar, shlanglar, manometrlar, kompressor; 6. Elektr rele, kontaktor, sensor va aktuatorlar to'plami; 7. Kabel testerlar, uzatma liniyalari va elektr bloklari; 8. Dielektrik qo'lqop, ko'zoynak, himoya kiyim va poyabzal; 9. Yoritilgan va ventilyatsiyalangan ish joyi; 10. Yong'inga qarshi vositalar (o't o'chirgich, signal tizimi).

Kasbning nomi	Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi
Mashg'ulot nomining kodi	72231
TMR bo'yicha malaka darajasi	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talabalar	Malakani baholash tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Maxsus ruxsatlar: Qonun hujjatlariga muvofiq mehnat qilish huquqiga ega bo'lishi lozim. Kasbiy faoliyat uchun belgilangan minimal yoshga ega bo'lishi talab etiladi. Jinsga nisbatan maxsus cheklovlar mavjud bo'lsa, ular hisobga olinadi Mehnat faoliyati uchun zarur bo'lgan sog'liq darajasiga ega bo'lishi va tibbiy ko'rikdan o'tishi shart Ishga munosabat va xulq-atvor: - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlariga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish. - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish;

	- Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim, tayanch o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	Ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	I/Ch 2 — 6 razryadli Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
	3	Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.3 Metallga ishlov berish joyini tayyorlash va texnik hujjatlar bilan ishlash	D1.01.3 Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va o'lchov moslamalarini joylashtirish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tartibga solish, zarur ish maydonini tozalash va xavfsizlik choralari ta'minlash
		2. Zarur asbob-uskunalar, o'lchov vositalari va moslamalarni ish joyiga joylashtirish va ularni ishlashga tayyorlash
		3. Ishlov beriladigan buyumlarni dastgohga o'rnatish va dastlabki tekshiruvlarni amalga oshirish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini xavfsiz va ergonomik tarzda tashkil etish
		Zarur asbob-uskunalar va o'lchov moslamalarini joylashtirish va ularni ishga tayyorlash
		Ish boshlanishidan oldin buyum va dastgohni tekshirish, aniqlangan kamchiliklarni bartaraf etish
		Bilimlar:
		Ish joyini tayyorlash va ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq jihozlash bo'yicha mehnat xavfsizligi va ishlab chiqarish talablari
		Asbob-uskunalar, o'lchov vositalari va moslamalarning tuzilishi, ishlash prinsipi va texnologik talablari
		Ish joyidagi xavfsizlik choralari, texnik xizmat ko'rsatish va profilaktik nazorat qoidalari
	D1.02.3 Texnik hujjatlar (chizma, texnologik xarita, texnik topshiriq)ni	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish topshirig'i bo'yicha chizma, texnologik xarita va texnik topshiriq hujjatlarini ko'rib chiqish. 2. Texnik hujjatlardagi o'lcham, shakl, texnologik jarayon va bajariladigan operatsiyalarni aniqlash

	o'qish va tushunish	3. Hujjatlar asosida ish joyini va dastgohni ishga tayyorlash bo'yicha amaliy choralarni belgilash
		Ko'nikmalar:
		Chizma va texnologik xaritalarni o'qish va tushunish
		Texnik topshiriqdagi parametrlar va ishlab chiqarish talablarini amaliy tarzda aniqlash
		Texnik hujjatlar asosida ish jarayonini rejalashtirish va ish joyini tayyorlash
		Bilimlar:
		Chizma va texnologik xaritalar standartlari (GOST, ISO) va ularning belgilash qoidalari
		Ishlov berish jarayoni bo'yicha texnologik talablar va parametrlar
		Ish xavfsizligi, asbob-uskunalarini joylashtirish va ishni tashkil etish bo'yicha me'yoriy hujjatlar
	D1.03.3 Xavfsizlik texnikasi, ishlab chiqarish intizomi va sanitariya me'yorlariga rioya etish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini mehnat xavfsizligi talablariga muvofiq tayyorlash va himoya vositalaridan to'g'ri foydalanish
		2. Ish jarayonida xavfli vaziyatlarni aniqlash, ularni bartaraf etish va rahbarga xabar berish
		3. Ishlab chiqarish intizomi va sanitariya me'yorlariga qat'iy rioya etish (tozalikni saqlash, chiqindilarni to'g'ri yig'ish, himoya kiyimida ishlash)
		Ko'nikmalar:
		Mehnat xavfsizligi, texnika xavfsizligi va yong'in xavfsizligi qoidalariga rioya qilish
		Ish joyida xavfsiz ish usullarini qo'llash va avariya holatlarida to'g'ri harakat qilish
		Ish joyining sanitariya holatini nazorat qilish va ishlab chiqarish intizomini saqlash
		Bilimlar:
		Mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi, yong'in va elektr xavfsizligi bo'yicha amaldagi me'yoriy hujjatlar
		Ishlab chiqarishdagi sanitariya-gigiyena talablari va ularning ahamiyati
		Intizomiy javobgarlik va xavfsizlik qoidalarini buzish oqibatlarini to'g'risidagi qonuniy me'yorlar
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq mustaqil tayyorlash va zarur asbob-uskunalarini joylashtirish
		2. Ishni boshlashdan oldin barcha texnik talablarning bajarilganligini mustaqil tekshirish
D2.3 Metallga ishlov berish jarayonini bajarish	D.2.01.3 Maxsus dastgohni ishga tayyorlash, dastur yoki qo'lda	Mehnat harakatlari:
		1. Dastgohning ishchi qismlari, harakatlanuvchi elementlari va boshqaruv tizimining texnik holatini tekshirish

	boshqarish rejimini sozlash	2. Dastur yoki qo'lda boshqarish rejimlarini texnologik topshiriqqa muvofiq sozlash
		3. Ishga tushirishdan oldin sinov aylanishini bajarish va dastgohning to'g'ri ishlashini baholash
		Ko'nikmalar:
		Maxsus dastgohlarni dastur asosida va qo'lda boshqarish rejimlarini sozlash
		Dastgoh parametrlari (tezlik, harakat yo'nalishi, bosim)ni texnik hujjatlarga muvofiq belgilash
		Ishga tushirishdan oldin dastgohni xavfsiz holatda sinovdan o'tkazish va sozlash natijalarini baholash
		Bilimlar:
		Maxsus dastgohlarning tuzilishi, boshqaruv tizimi va asosiy texnik parametrlarining ishlash prinsiplari
		Dastur bilan va qo'lda boshqariluvchi rejimlarning texnologik afzalliklari hamda qo'llanish sohalari
		Dastgohni ishga tayyorlashda xavfsizlik texnikasi, mehnat muhofazasi va texnologik yo'riqnomalar talablari
	D2.02.3 Metall detallarni texnik talabga muvofiq kesish, silliqdash, frezalash yoki burg'ulash	Mehnat harakatlari:
		1. Texnik chizmalarga muvofiq metall detallarni dastgohga o'rnatish va mahkamlash
		2. Belgilangan texnologik rejimda (tezlik, bosim, chuqurlik) kesish, silliqdash, frezalash yoki burg'ulash amallarini bajarish
		3. Ish jarayonida o'lchov asboblari yordamida aniqlik va silliqdash sifatini nazorat qilish
		Ko'nikmalar:
		Turli metall turlariga ishlov berish texnologiyasini to'g'ri tanlash va qo'llash
		Kesuvchi asboblarning ish holatini baholash, ularni to'g'ri o'rnatish va almashtirish
		Ishlov jarayonida yuzaga keladigan og'ish yoki nosozliklarni aniqlash
		Bilimlar:
		Metallga ishlov berish jarayonlarining fizik-mexanik asoslari (kesish, frezalash, burg'ulash, silliqdash)
		Texnik chizmalar va o'lchov hujjatlarining talablari, ishlov berish aniqligi me'yorlari
		Ish jarayonida xavfsizlik texnikasi, ishlab chiqarish sanitariyasi va asbob-uskunalariga texnik xizmat ko'rsatish qoidalari
	D2.03.3 Ish jarayonida ishlov sifatini o'lchov asboblari bilan nazorat qilish va aniqlangan	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlov berish jarayonida tayyorlanayotgan detalning o'lcham va shakl aniqligini o'lchov asboblari (mikrometr, shtangensirkul, indikator) yordamida muntazam nazorat qilish
		2. O'lchov natijalarini texnik chizmalar va me'yoriy talablarga solishtirish

	nuqsonlarni bartaraf etish	3. Aniqlangan nuqsonlar yoki og'ishlarni tahlil qilib, ularni bartaraf etish uchun dastgoh sozlamalarini to'g'rilash yoki kesish rejimini o'zgartirish
		Ko'nikmalar:
		O'lchov asboblardan (mikrometr, kaliper, indikator, go'niya va boshqalar) to'g'ri va aniq foydalanish
		Ishlov berilgan detal sifati va silliqlik darajasini texnik me'yorlarga muvofiq baholash
		Aniqlangan nuqsonlarning sabablarini aniqlash va ularni bartaraf etish uchun mos texnologik choralarni qo'llash
		Bilimlar:
		O'lchov asboblarning tuzilishi, aniqlik sinflari va ishlatish qoidalari
		Detal sifati va geometrik aniqlik me'yorlarini belgilovchi texnik talablarga oid hujjatlar
		Ishlov berish jarayonida yuzaga keladigan xatolik turlari (geometrik, mexanik, issiqlik) va ularni kamaytirish usullari
		1. Ishlov berish jarayonini texnik hujjatlar va chizmalar asosida mustaqil bajarish
D3.3 Texnik xizmat ko'rsatish va ishlab chiqarish hisobotini yuritish	D3.01.3 Dastgoh va asbob-uskunalarining tozaligini saqlash, profilaktik tekshiruvlarni amalga oshirish	2. Aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish yoki rahbarga xabar berishda mustaqil harakat qilish
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonidan so'ng dastgohning ishchi qismlarini, sovutish va moylash tizimlarini tozalash, texnik tozalikka rioya qilish
		2. Asbob-uskunalarining ish holatini vizual va o'lchov asboblari yordamida profilaktik tekshirish
		3. Aniqlangan eskirish, ifloslanish yoki nosozliklarni bartaraf etish yoki bu haqda texnik xodimlarga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Dastgoh va asbob-uskunalarini texnik xizmat ko'rsatish grafigiga muvofiq parvarish qilish
		Yog'lash, tozalash va sozlash ishlarini ishlab chiqarish talablari asosida bajarish
		Dastgoh va asboblarning texnik holatini baholash va nosozliklarni aniqlash bo'yicha tahliliy fikrlash
		Bilimlar:
		Maxsus dastgohlarning texnik xizmat ko'rsatish tartibi, tozalash va moylash tizimlari tuzilishi
		Asbob-uskunalarining texnik holatini saqlashda mehnat xavfsizligi, ekologik va sanitariya talablari
		Profilaktik xizmat ko'rsatish davriyligi, texnik ko'rik usullari va ishlab chiqarish jarayonida ularning ahamiyati
	D3.02.3	Mehnat harakatlari:

	Texnik nosozliklarni aniqlash va rahbarga yoki sozlovchiga xabar berish	1. Ish jarayonida dastgoh, asbob yoki uskuna ishida g'ayritabiiy tovush, titrash yoki uzilishlarni kuzatish orqali nosozlik belgilarini aniqlash 2. Nosozlikning turi va darajasini dastlabki baholash hamda uni bartaraf etish bo'yicha chora ko'rish (jarayonni to'xtatish, xavfsiz holatga o'tkazish) 3. Aniqlangan texnik nosozlik haqida rahbarga yoki sozlovchiga tezkor ravishda ma'lum qilish va ularning ko'rsatmalariga amal qilish Ko'nikmalar: Uskunalar ish faoliyatidagi og'ish va nosozliklarni tezda aniqlash Dastgohni xavfsiz tarzda to'xtatish va avariya holatlarining oldini olish bo'yicha amaliy harakatlarni bajarish Texnik xizmat ko'rsatish xodimlari bilan ishlab chiqarish intizomiga muvofiq axborot almashish Bilimlar: Maxsus dastgohlarning asosiy texnik tizimlari (elektr, mexanik, gidravlik) va ularning ishlash prinsiplari Nosozliklarning asosiy turlari, ularning sabablarini aniqlash usullari va bartaraf etish bosqichlari Ishlab chiqarish jarayonida axborot uzatish tartibi, texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik bo'yicha ichki reglamentlar
	D3.03.3 Bajarilgan ishlar hajmi, ishlov berilgan detallar soni va sifat ko'rsatkichlari bo'yicha ishlab chiqarish jurnallarini to'ldirish	Mehnat harakatlari: 1. Ishlab chiqarish jarayonida bajarilgan ishlar hajmini, ishlov berilgan detallar sonini va sifat ko'rsatkichlarini aniqlash 2. O'lchov natijalari, texnik parametrlar va aniqlangan og'ishlarni ishlab chiqarish jurnaliga to'g'ri va aniq tarzda kiritish 3. Yakuniy ma'lumotlarni rahbarga yoki texnik nazorat bo'limiga o'z vaqtida topshirish Ko'nikmalar: Ishlab chiqarish jarayoniga doir ma'lumotlarni tizimli ravishda qayd etish va rasmiylashtirish Ishlov berilgan detallar sifati va hajmi bo'yicha hisobotlarni texnik hujjatlar talablari asosida yuritish Ma'lumotlarni tahlil qilish va ularni aniqlik bilan hujjatlashtirish uchun raqamli vositalar (elektron jurnallar, dasturiy platformalar)dan foydalanish Bilimlar: Ishlab chiqarish jurnallari, texnik hisobotlar va nazorat varaqalarini to'ldirish tartibi va ularning huquqiy ahamiyati

		Ishlab chiqarish statistikasi, sifat ko'rsatkichlari va aniqlik me'yorlarini baholash usullari
		Ma'lumotlarni saqlash, tahlil qilish va rahbariyatga taqdim etish bo'yicha mehnat intizomi va axborot xavfsizligi qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlab chiqarish jarayonida texnik xizmat ko'rsatish ishlarini o'z vaqtida bajarish uchun mas'ullik
		2. Ishlab chiqilgan mahsulot sifatini va detallar sonini ishlab chiqarish jurnallarida aniq qayd etish uchun javobgarlik
		3. Asbob-uskunalarining texnik holatini kuzatish va nosozliklar haqida rahbarga xabar berishda mustaqil qaror qabul qilish
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Silliqlash dastgohlari (yassi, silindrsimon, markazsiz silliqlash) 2. Frezalash dastgohlari (gorizontal, vertikal, CNC frezalar) 3. Burg'ulash dastgohlari (stol burg'ulash, radial, ko'p shpindelli) 4. Tokarlik dastgohlari (universal, avtomat, CNC turlarida) 5. Honlash va sayqal berish dastgohlari 6. Mikrometrlar, shtangensirkullar, indikatorlar, kalibrlar 7. Sirt tekislik va silliqlik o'lchagichlar 8. Burchak o'lchagichlar va shablonlar 9. Texnik nazorat uchun universal o'lchov stendlari

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

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

T/R	Ishlab chiquvchilar to'g'risida ma'lumot	
	Ish joyi va lavozimi	F.I.O
1	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqaruv raisi o'rinbosari	A.Yu.Boyev
2	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqaruv raisi maslahatchisi	N.E.Tolipov
3	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqarma boshlig'i	M.M.Mirixakov
4	"O'zeltexsanoat" uyushmasi bo'lim boshlig'i	S.Ulashov
5	"Texnopark" MCHJ texnolog	Abidov Mirasror
6	"ProCab" MCHJ texnolog	Xaydarov Aziz
7	"Uzkabel" AJ QK	Sarvar Jo'rayev