

KASBIY STANDART

Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish

Reyestr raqami:	Qr-kod

I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: Ushbu Kasbiy standart "Aralashtirish apparatchisi", "Dozalash apparatchisi", "Kristallash apparatchisi", "Tindirish apparatchisi", "Eritish apparatchisi", "Parchalash apparatchisi" va "Quritish apparatchisi" kasblari uchun ta'lim dasturlarini ishlab chiqishda, kasbiy malakalarni mustaqil baholashda, shuningdek, tashkilotlarda xodimlarni boshqarish sohasida keng ko'lamli masalalarni 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;

dozalash – dozator yordamida kerakli og'irlik yoki hajmdagi xom ashyoning bir qismini tortish yoki o'lchash;

dozator – kimyoviy moddalarni aniq miqdorda qo'shish uchun moslama;

eritma – bu bir modda bo'shqa moddada eriydigan va natijada bir xil ko'rinishdagi suyuqlik hosil boladigan aralashma;

fizik xossalar – moddaning tarkibi o'zgarmasdan, ya'ni kimyoviy reaksiyasiz aniklanadigan xossalar;

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;

kasb – ko'nikma va bilimlarni talab qiladigan muayyan vazifalar va funksiyalarni bajarish bilan bog'liq bo'lgan faoliyat turi;

kasb kartasi – 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 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;

kasbiy standart – norasmiy va informal ta‘limni inobatga olgan holda, muayyan kasbiy faoliyat sohasida bilim, ko‘nikma, malaka darajasi, mehnat mazmuni, sifati va sharoitlariga qo‘yiladigan talablarni belgilovchi rasmiy hujjat;

kasbiy standartlar reyestri – bu kasbiy standartlarning kasbiy faoliyat sohalari va turlari bo‘yicha tizimlashtirilgan ro‘yxati;

kimyoviy ishlab chiqarish – xom ashyoni qayta ishlab, kimyoviy o‘zgarishlar yo‘li bilan qaytmas mahsulotlar ishlab chiqarish uchun mashina va apparatlarda olib boriladigan jarayonlar va operatsiyalar yig‘indisi;

kimyoviy texnologiya – kimyoviy o‘zgarishlar ishtirokida texnik, iqtisodiy va ijtimoiy maqsadga muvofiq ravishda amalga oshiriladigan mahsulotlarni (ist’mol tavarlari va ishlab chiqarish vositalari) ishlab chiqarish usullari va jarayonlari haqidagi tabiiy, amaliy fan;

kompetensiya – bilim, malaka va shaxsiy sifatlarini ma‘lum sohada muvaffaqiyatli faoliyat uchun qo‘llay olish;

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

konsentratsiya – bu eritmada modda qancha miqdorda ekanligini bildiruvchi ko‘rsatkich;

kristallizatsiya – gazlardan, eritmalardan, suyuqlanmalardan yoki shishalardan kristallar hosil bo‘lish jarayoni;

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

malaka darajasi – xodimlarning bilim, ko‘nikma va kompetensiyalarining murakkablik, standart bo‘lmagan Mehnat harakatlari: va mas’uliyat parametrlariga muvofiqlik darajasi;

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;

mehnat funksiyasi – ishchi yoki mutaxassis tomonidan kasbiy faoliyat jarayonida bajariladigan, muayyan natijaga erishishga qaratilgan va kasbiy standart doirasida aniq tavsiflangan vazifalar majmuasi bo‘lib, u mehnat jarayonining mustaqil qismini tashkil etadi;

Mehnat harakatlari: – xodimning mehnat predmeti bilan o‘zaro aloqa jarayoni bo‘lib, unga ma‘lum vazifani bajarish natijasida erishiladi;

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

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;

parchalash — bu murakkab moddaning o'ddiy moddalarga, ko'pincha kimyoviy yoki fizik reaksiyalar natijasida bo'linishi;

quritish – moddalardan va materiallardan suyuqlikning (namlik/suv, uchuvchan organik eritmalarni) majburiy chiqarib tashlash jarayoni;

tindirish – dispers tizimning (masalan: suspenziya, emulsiya) og'irlik kuchi ta'sirida uning tarkibiy fazalariga sekin-asta qatlamlashish jarayoni.

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

O'zbekiston Respublikasining 2016-yil 22-sentabrdagi "Mehnatni muhofaza qilish to'g'risidagi"gi O'zbekiston Respublikasi qonuniga o'zgartirish va qo'shimchalar kiritish haqida"gi O'RQ-410-son qonuni;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 16-oktabrdagi "Kasbiy ta'limda malakali kadrlar tayyorlash tizimini yanada takomillashtirish va xalqaro ta'lim dasturlarini joriy qilish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PF-158-son farmoni;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2022-yil 2-dekabrdagi "2030-yilgacha O'zbekiston Respublikasining "yashil" iqtisodiyotga o'tishiga qaratilgan islohotlar samaradorligini oshirish bo'yicha chora-tadbirlar to'g'risida"gi PQ-436-son qarori;

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

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2016-yil 24-avgust 275-son "Iqtisodiy faoliyat turlarini tasniflashning xalqaro tizimiga o'tish chora-tadbirlari to'g'risida"gi qarori, O'zMSt 640:2025 (IFUT-2.1);

Mashg'ulotlarning milliy klassifikatori O'zMSt 641:2025, (MMK-2025);

"O'zkimyosanoat" aksiyadorlik jamiyatining Xo'jalik faoliyatining Umumdavlat Tasniflagichi bo'yicha xo'jalik faoliyatining turlari 2-tahrir "Kimyo mahsulotlari ishlab chiqarish";

"O'zkimyosanoat" aksiyadorlik jamiyatining 2006-yil 12-maydagi tasdiqlangan "O'zkimyosanoat" aksiyadorlik jamiyatida mehnat muhofazasi bo'yicha yagona ishlar tizimi haqida nizomi.

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:
 TMR – Tarmoq malaka ramkasi;
 IFUT – O'zbekiston Respublikasi Iqtisodiy faoliyat turlarining umumdavlat tasniflagichi;
 T/r – Tartib raqami.

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi:	Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish	
2.	Faoliyatning asosiy maqsadi:	Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini olib borish va nazorat qilish.	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf:	C seksiya: Ishlab chiqaradigan sanoat 20 Kimyo mahsulotlari ishlab chiqarish 20.1 Asosiy kimyoviy moddalar, o'g'itlar va azotli birikmalar, birlamchi formalarda plastmassa va sintetik kauchuk ishlab chiqarish 20.13 Boshqa asosiy noorganik kimyoviy moddalar ishlab chiqarish; 20.13.0 Boshqa asosiy noorganik kimyoviy moddalar ishlab chiqarish.	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni:	Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini ishlab chiqarish yo'riqnomalariga binoan yuritish va nazorat qilish, texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish, avariylarni oldini olish va bartaraf qilish, xom ashyo va materiallar, energiya resurslaridan samarali foydalanish, me'yoriy texnik hujjatlar talablariga va xavfsizlik qoidalariga rioya qilgan holda texnologik jarayonni yuritish.	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi:	Kasblar kodi va nomi:	Malaka darajasi:
		81319016 aralashtirish apparatchisi	2
		81319065 dozalash apparatchisi	2
		81319204 kristallash apparatchisi	2
		81319478 tindirish apparatchisi	2
		81319091 eritish apparatchisi	2
		81314045 parchalash apparatchisi	3
		81319360 quritish apparatchisi	3

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi:	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1.	81319016 aralashtirish apparatchisi	A1.2	Malakasi yuqoriroq aralashtirish apparatchisi boshchiligida o't o'chirgichlarga kislotali qismini zaryadlash uchun aralashmalarni tuzish yoki materiallarni aralashtirish	A1.01.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishga tushirishga tayyorlash
				A1.02.2	Xom ashyoni qabul qilish, tayyorlash, ularni apparatga yuklash va tayyor mahsulotni tushirib olish
		A2.2	Malakasi yuqoriroq aralashtirish apparatchisi boshchiligida har xil konstruksiyadagi aralashtirgichlarda materiallarni aralashtirish texnologik jarayonini yuritish yoki kimyoviy materiallar va aralashmalarni har xil konstruksiyadagi aralashtirgichlarda yoki reaktorlarda komponentlarning aniq dozalari bilan qat'iy parametrlarda aralashtirish, keyinchalik aralashtirgichlarga uzatish texnologik jarayonini yuritish	A2.01.2	Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash
				A2.02.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirga tayyorlash
				A2.03.2	Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
		A3.2	Kimyoviy materiallar va aralashmalarni har xil konstruksiyadagi aralashtirgichlar yoki reaktorlarda komponentlarning aniq dozalari bilan qat'iy	A3.01.2	Aralashtirish texnologik jarayonini texnologik rejim parametrlari va tahlillar natijalari bo'yicha yuritish
				A3.02.2	Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish

			parametrlarda aralashtirish, keyinchalik aralashtirgichlarga o'tkazish texnologik jarayonini yuritish	A3.03.2	Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish
				A3.04.2	Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalar ishlashini nazorat qilish
		A4.2	Kimyoviy materiallar va aralashmalarni qat'iy parametrlarda komponentlarning aniq dozirovkasi bilan har xil konstruksiyali aralashtirgichlarda aralashtirish texnologik jarayonini yuritish yoki dasturli boshqaruvli kombinatsiyalangan aralashtirgichlarda jarayonni yuritish	A4.01.2	Aralashtirish texnologik jarayonini ishga tushirish
				A4.02.2	Aralashtirish texnologik jarayonini boshqarish, nazorat qilish va rostdash
				A4.03.2	Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish
				A4.04.2	Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish
				A4.05.2	Bo'ysunuvchi xodimlar ishlarini muvofiqlashtirish
		B1.3	Xom ashyo va materiallarni dastlabki tayyorgarliksiz dozalash	B1.01.2	Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash
				B1.02.2	Texnologik qurilmalarga va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
			Xom ashyo va materiallar aralashmasini belgilangan tarkibda tayyorlash jarayonini yuritish va ularni reaksiya apparatlarga dozalash	B2.01.2	Xom ashyo va materiallarni tayyorlash
				B2.02.2	Qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishlashini kuzatish
2.	81319065 dozalash apparatchisi	B3.2	Qattiq, suyuq va gazsimon moddalarni turli dozatorlar (og'irlik,	B3.01.2	Aralashmalarni tayyorlash va dozalash jarayonini yuritish

			hajmiy, tezkor, droselli va boshqalar) yordamida reaksion apparatlarga belgilangan komponentlar nisbati bilan aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B3.02.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
				B3.03.2	Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				B3.04.2	Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish
		B4.2	Aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B4.01.2	Dozalash va aralashmalarni tuzish jarayonini yuritish
				B4.02.2	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashini nazorat qilish
				B4.03.2	Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				B4.04.2	Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish
				B4.05.2	Dozalash jarayonini avariya holatida to'xtatish
3.	81319204 kristallash apparatchisi	D1.2	Malakasi yuqoriroq bo'lgan kristallash apparatchisi boshchilig'ida kristallash texnologik jarayonining ayrim bosqichlarini bajarish	D1.01.2	Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
				D1.02.2	Qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		D2.2	Malakasi yuqoriroq bo'lgan kristallash apparatchisi boshchiligida davriy yoki uzluksiz ishlaydigan qurilmalarda har xil mahsulotlar va yarim mahsulotlarni kristallash va qayta kristallash texnologik jarayonini yuritish	D2.01.2	Qurilmalarni kristallar o'stirish jarayoniga tayyorlash
				D2.02.2	Kristallarni o'sish jarayoni borishini kuzatish, nazorat qilish va rostdash
				D2.03.2	Qurilmalar, kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		D3.2	Uzluksiz harakatli qurilmalarda mahsulotlar va yarimfabrikatlarni	D3.01.2	Kristallash texnologik jarayonini yuritish

			kristallizatsiya texnologik jarayonini yuritish yoki portlash xavfi bo'lgan, zaharli va kuchli ta'sir qiluvchi moddalar, hamda stirillangan sharoitlarda olishga alohida talablar qo'yiladigan mahsulotlarni qayta kristallash jarayonini yuritish	D3.02.2	Kristallash texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				D3.03.2	Kristallash texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish
				D3.04.2	Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalar ishlashini nazorat qilish
		D4.2	Uzluksiz ishlaydigan qurilmalarda kristallash texnologik jarayonini yuritish	D4.01.2	Kristallash texnologik jarayonini yuritish
				D4.02.2	Qurilmalarning ekspluatatsiya qilinishini nazorat qilish
				D4.03.2	Kristallash texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				D4.04.2	Kristallash texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish
				D4.05.2	Kristallash texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish
4.	81319478 tindirish apparatchisi	E1.2	Malakasi yuqoriroq tindirish apparatchisi boshchiligida har xil konstruksiyali tindirish apparatlarida tindirish texnologik jarayonini yuritish	E1.01.2	Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
				E1.02.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		E2.2	Har xil konstruksiyali tindirish apparatlarida tindirish texnologik jarayonini yuritish	E2.01.2	Suspenziyalarni tayyorlash va tindirish texnologik jarayonini yuritish
				E2.02.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		E3.2	Tindirish texnologik jarayonini yuritish	E3.01.2	Tindirish texnologik jarayonini yuritish va nazorat qilish
				E3.02.2	Tahlillar o'tkazish va tahlillar natijalariga ko'ra mahsulot sifatini baholash
				E3.03.2	Texnologik qurilmalar va nazorat o'lchov asboblari ishlashi va holatini kuzatish

5.	81319091 eritish apparatchisi	F1.2	Malakasi yuqoriroq eritish apparatchisi boshchiligida qattiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish	F1.01.2	Qo'llaniladigan xom ashyoni tayyorlash va reaksiyon apparatga yuklash
				F1.02.2	Qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		F2.2	Qattiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish	F2.01.2	Qattiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish
				F2.02.2	Texnologik parametrlarni rostlash va nazorat qilish
				F2.03.3	Reaksiyon apparatlarga va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		F3.2	Polimineral rudalarni ishqorlar yoki kislotalar bilan, metallarni (rux, temir, mis va boshqalarni) kislotalar bilan eritish texnologik jarayonini yuritish yoki qattiq va suyuq moddalarni eritish jarayonini bir vaqtning o'zida o'tkir bug' bosimi ostida filtrlash jarayonini yuritish	F3.01.2	Eritish texnologik jarayonini yuritish
				F3.02.2	Texnologik parametrlarni nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijasiga ko'ra nazorat qilish va nazorat qilish
				F3.03.2	Qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
6.	81314045 parchalash apparatchisi	G1.3	Malakasi yuqoriroq parchalash apparatchisi boshchiligida sulfuratsion usul bilan fenol, monosept, beta-pikalin ishlab chiqarishda parchalash texnologik jarayonini yuritish yoki turli usullar bilan kimyoviy moddalarning parchalash jarayonini yuritish	G1.01.3	Parchalash texnologik jarayonini malakasi yuqoriroq parchalash apparatchisi boshchiligida yuritish
				G1.02.3	Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash

7.	81319360 quritish apparatchisi	G2.3	Kimyoviy moddalarni parchalash texnologik jarayonini har xil usullar bilan yuritish: reagentlar bilan (kislotalar, spirtlar, suv bilan), termik usul bilan, nur ta'siri ostida, avtoliz yo'li bilan, hamda metall organik birikmalarni, metallar xloridlarini yoki suv muhitidagi yoki erituvchilardagi sulfomassani katalizatorlar ishtirokida yoki ularsiz parchalash	G2.01.3	Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash
				G2.02.3	Kimyoviy moddalarni parchalash texnologik jarayonini yuritish
				G2.03.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirdan qabul qilish
		G3.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish	G3.01.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish
				G3.02.3	Texnologik jarayonni reja asosida to'xtatish
				G3.03.3	Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
		G4.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish, nazorat qilish va mahsulotlarni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini muvofiqlashtirish	G4.01.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish, tahlillar va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'rilab turish
				G4.02.3	Mahsulotni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini nazorat qilish va muvofiqlashtirish
				G4.03.3	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar, kommunikatsiyalar, avtomatika vositalari ishlashini nazorat qilish
		H1.3	Shishatolali materiallarni (ustki qatlami va shimdirilgan bo'ylarni), mis va nikelli kuporoslarni quritish pechlarida quritish texnologik jarayonini yuritish	H1.01.3	Quritish pechlarida quritish texnologik jarayonini yuritish
				H1.02.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish

		H2.3	Oddiy mahsulotlarni, materiallarni quritgichlarda yoki qattiq sochiluvchan moddalar yoki mahsulotlarni oddiy kaloriferlarda, vakuumli, infraqizil quvurli quritgichlarda malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligida quritish texnologik jarayonini yuritish	H2.01.3	Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash va ishga tushirish
				H2.02.3	Malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligida oddiy buyum, materiallarni va qattiq sochiluvchan moddalarni quritish jarayonini yuritish
				H2.03.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		H3.3	Qattiq sochiluvchan materiallar yoki mahsulotlarni oddiy havo isitgichlarida, vakuumli, infraqizil quvurli quritgichlarda (minoralar, barabanlar, shkaflar, tasmali mashinalar va boshqalar) yoki murakkab konstruksiyali apparatlarda quritish texnologik jarayonini yuqori malakali quritish apparatchisi boshchiligida yuritish	H3.01.3	Malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligida qattiq sochiluvchan moddalar yoki oddiy buyumlarni quritish jarayonini yuritish
				H3.02.3	Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish
				H3.03.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish
		H4.3	Qattiq sochiluvchan materiallar yoki buyumlarni texnologik rejimga aniq rioya qilishni talab qiladigan (portlovchi va yonuvchan, zaharli, labil, qimmatbaho) murakkab konstruksiyali quritgichlarda (barabanli, tunelli, purkagichli, aylanuvchi, turbina-tokchali, sublimatsiyali va boshqalar) quritish texnologik jarayonini yuritish yoki mavhum qaynash qatlamida	H4.01.3	Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash
				H4.02.3	Quritish texnologik jarayonini yuritish
				H4.03.3	Muntazam aylanib chiqishlar doirasida texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish va xizmat ko'rsatish

			muzlatish jarayonini yuritish yoki quritish, termostabillash va tolani cho'zish jarayonini yuritish	H4.04.3	Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
		H5.3	Texnologik jarayonni yuritish: qumoqlangan polietilenterftalat, qumoqlangan superfosfat, fosfat va murakkab aralashmali mineral o'g'itlarni va mineral tuzlarni, nitrofoska, polixlorvinil smolalarni har xil turdagi quritgichlarda, sintetik kauchuk urvoqlari, kauchuk lentasini ko'p yo'lli quritish agregatlarida quritish; sintetik yuvish vositalari pantotenat kalsiy, poliatsetal smola, fosforit konsentrati ishlab chiqarishda quritish; ikki va undan ortiq moddalarni quritish.	H5.01.3	Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish
				H5.02.3	Quritish texnologik jarayonini yuritish
				H5.03.3	Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				H5.04.3	Quritish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Aralashtirish apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	tavsiya etiladi	
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; mehnatni muhofaza qilish talablari, mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ko'rsatmalar, ish o'rinida stajirovka o'tkazish va bilimlarni tekshirishdan o'tish va mustaqil ishga ruxsat olish; sanoat xavfsizligi talablarini o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; yong'in xavfsizligi talablari va yong'in-texnik minimumini tegishli dastur bo'yicha o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamo'a bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
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); qisqa muddatli kurslar; amaliy tajriba.	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-5 razryadli aralashtirish apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Absorbsiya apparatchisi
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori

Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
A1.2- Malakasi yuqoriroq aralashtirish apparatchisi boshchiligida o't o'chirgichlarga kislotali qismini zaryadlash uchun aralashmalarni tuzish yoki materiallarni aralashtirish	A1.01.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishga tushirishga tayyorlash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ishga layoqatligini va tayyorligini tekshirish
		2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik uskunalarini ishga tayyorlash
		3. Ijrochi mexanizmlar ishlashini, elektr qurilmalar va ularning yerga ulagichlari sozligini navbatchi xodimlar bilan birgalikda tekshirish
		4. Qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarini tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Berkitish va rostlash armaturalaridan foydalanish
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Avariyaga qarshi himoya, signalizatsiya tizimlari va avariyaga qarshi himoya blokirovkalarining ishlashi va to'g'ri ishlashini tekshirish tartibini bilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Qish mavsumida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, shamollatish va nazorat qilish, o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik uskunalarini ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsipi
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Xom-ashyo, materiallar va tayyor mahsulotlarning fizik kimyoviy xossalari

		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
	A1.02.2- Xom ashyoni qabul qilish, tayyorlash, ularni apparatga yuklash va tayyor mahsulotni tushirib olish	Mehnat harakatlari:
		1. Qo'llaniladigan xom ashyoni qabul qilish, tayyorlash, uni apparatga yuklash
		2. Tayyor mahsulotni tushirish
		3. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmani tozalash, ta'mirga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Berkitish va rostdash armaturalaridan foydalanish
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Avariya qarshi himoya, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi himoya blokirovkalarining ishlashi va to'g'ri ishlashini tekshirish tartibini bilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Xom ashyo sarfini o'lchash usullarini bilish
		O'lchov asboblariidan to'g'ri foydalanish
		Uskunalarini ta'mirlash bo'yicha belgilangan tartib va talablarga rioya qilish
		Uskunalarini ta'mirlash bo'yicha texnologik yechimlarni joriy etish
		Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Qish mavsumida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalarini
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, shamollatish va nazorat qilish, o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalarini
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsipi
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalarini

		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, olinadigan yarim fabrikatlar va mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Asbob-uskunalar bilan ishlashda xavfsizlik qoidalar
		Qo'llaniladigan xom ashyo va mahsulotlarga qo'yiladigan talablar
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Texnologik qurilmalarni ishlariga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish
		2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
		3. Zaruriy xom ashyo va materiallarni tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish
		4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish
		5. O'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik
		6. Nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish
A2.2- Malakasi yuqoriroq aralashtirish apparatchisi boshchilig'ida har xil konstruk- siyadagi aralashtirgichlar -da materiallarni aralashtirish texnologik jarayonini yuritish yoki kimyoviy materiallar va aralashma-larni har xil konstruksiya- dagi aralashtirgichlar -da yoki reaktor- larda komponentlar- ning aniq dozalari bilan qat'iy	A2.01.2- Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Armatura, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatlashtirishning yaxlitligini, xizmat ko'rsatish holatini tekshirish uchun texnologik uskunalarni tashqi tekshirish
		2. Asosiy va zaxira uskunalar, quvurlar, aloqa, havo suruvchi va havo beruvchi shamollatish, nazorat qilish va o'lchash asboblarning ishlashi va tayyorligini tekshirish
		3. Yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik uskunalarni ishlashga tayyorlash
		4. Texnologik uskunalarni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik uskunalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Bilimlar:
		Qish mavsumida qurilma va uskunalarni to'xtatish va ishlatish xususiyatlari

parametrlarda aralashtirish, keyinchalik aralashtirgichlar -ga uzatish texnologik jarayonini yuritish		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari Ishchi va xaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat- o'lash asboblarini tekshirish qoidalari Uskunani ishga tushirishga tayyorlash tartibi Ish joyi uchun texnologik sxemalar Texnologik uskunaning tuzilishi, ishlash prinsipi va texnik xususiyatlari Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari Texnologik uskunalarini ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani xaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
	A2.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirga tayyorlash	Mehnat harakatlari: 1. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish 2. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish 3. Har xil konstruksiyali aralashtirgichlarga (shnekli, barabanli va boshqa) xizmat ko'rsatish 4. Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash (mahsulotdan tozalash, yuvish, puflash) Ko'nikmalar: Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarini tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish Texnologik uskunalarining ishlashini tekshirish Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish Texnologik uskunalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish Bilimlar: Qish mavsumida qurilma va uskunalarini to'xtatish va ishlatish xususiyatlari Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari

		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat- o'lchash asboblarni tekshirish qoidalari Uskunani ishga tushirishga tayyorlash tartibi Ish joyi uchun texnologik sxemalar Texnologik uskunaning tuzilishi, ishlash prinsipi va texnik xususiyatlari Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari Chilangarlik ishi asoslari Baxtsiz hodisa yuz berganda birinchi yordam ko'rsatish bo'yicha ko'rsatmalar Yong'in xavfsizligi qoidalari
	A2.03.2- Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	Mehnat harakatlari: 1. Asosiy va yordamchi qurilmalar holati, texnologik jarayon borishi, rejimdan og'ishlar va nosozliklar haqida smena qabul qiluvchi apparatchiga smena topshirish paytida axborot berish 2. Texnologik jarayon borishining o'ziga xosligi va texnologik qurilmalarni avvalgi smenada ishlashi haqida axborotlarni olish va tahlil qilish 3. Smena boshlig'iga qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklar haqida axborot berish va smena boshlig'idan operativ topshiriqlar olish 4. Ish joyi bo'yicha texnologik hujjatlarda yozuv bilan smena qabul qilish va topshirishni tasdiqlash Ko'nikmalar: Texnologik uskunalarining ishlashini tekshirish Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish Texnologik uskunalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar, asosiy va yordamchi qurilmalar ishlashida nosozliklar mavjudligini, hamda texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarni yuzaga keltirgan sabablarni aniqlash va bartaraf qilishni nazorat qilish

		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Texnologik qurilmalar holatini nazorat qilish
		Ish joyini smena qabul qilish va topshirishga tayyorlashni amalga oshirish
		Bilimlar:
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat- o'lchash asboblari tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari
		Texnologik uskunalarini ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Baxtsiz hodisa yuz berganda birinchi yordam ko'rsatish bo'yicha ko'rsatmalar
		Yong'in xavfsizligi qoidalari
		Smena qabul qilish/topshirish tartibi
		Texnologik qurilmalar va aralashtirish texnologik jarayonining nazorat qilinadigan parametrlari
		Texnologik rejim me'yorlari
		Birlamchi yong'in o'chirish vositalari, kollektiv himoya vositalari va havo so'rish havo berish ventilyatsiya sxemalarini ishlatish bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash
		2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish
		3. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralari ko'rish
		4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish
		5. Qurilmalarni soz holatda saqlash
		6. O'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik
		7. Nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish
A3.2- Kimyoviy materiallar va aralashma-larni har xil konstruksiyadagi aralashtirgichlar yoki reaktorlarda komponentlarning aniq dozalari	A3.01.2- Aralashtirish texnologik jarayonini texnologik rejim parametrlari va tahlillar natijalari bo'yicha yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Aralashtirish texnologik jarayonini texnologik rejim me'yorlariga muvofiq yuritish
		2. Zaruriyat bo'lganda qo'llaniladigan xom ashyoni maydalash va elakdan o'tkazish, qumoqlash va tabletkalash
		3. Xom ashyoni aniq dozalash va uzatish, yuklash va aralashtirish jarayonini rostdash
		4. Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga rioya qilish, texnologik sxemani o'qish
		5. Jarayonlarning mutanosibligini aniqlash uchun nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlaridan foydalanish

bilan qat'iy parametrlarda aralashtirish, keyinchalik aralashtirgichlar ga o'tkazish texnologik jarayonini yuritish		6. Tahlillar olib borish
		7. Qo'llanilgan xom ashyo va tayyor mahsulot hisobini olib borish
		Ko'nikmalar:
		Tahlil natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Bilimlar:
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostlash qoidalari
		Aralashtirish texnologik jarayonining mohiyati
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar o'tkazish uslublari
	A3.02.2- Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'i farmoyishi bo'yicha texnologik jarayonni ishchi yo'riqnomalarga binoan to'xtatish
		2. To'xtatilgan qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish
		3. Qurilmalardagi bosimni tashlash, yuvish, azot bilan puflash
		4. To'xtatilgan qurilmalarni ishga yaroqliligini saqlab qolishni ta'minlash bo'yicha choralar ko'rish
		5. To'xtatish jarayonida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va ularni bartaraf qilish choralari ko'rish
		Ko'nikmalar:
		Tahlil natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash

		Texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		To'xtatilgan asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		Bilimlar:
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostlash qoidalari
		Aralashtirish texnologik jarayonining mohiyati
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar o'tkazish uslublari
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarini osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalaridan foydalanish va to'xtatishning o'ziga xosliklari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatish yondosh jarayonlar borishiga ta'siri
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi
A3.03.2- Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish		Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'iga aralashtirish texnologik jarayonida avariya holati yuzaga kelganligi haqida va o'z harakatlari haqida axborot berish
		2. Berkitish armaturalarining ishlab ketishi to'g'riligini tekshirish va zaruriyat bo'lganda ular kerakli holatga qo'lda o'tkazish
		3. Avariya holatiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralarni ko'rish

		4. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomaga binoan qurilmalarni to'xtatishni amalga oshirish
		5. Qurilmalarni ishdan chiqishiga yo'l qo'ymaslik uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni bajarish
		Ko'nikmalar:
		Tahlil natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		To'xtatilgan asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		Aralashtirish texnologik jarayonida avariya qarshi blokirovkalar ishlab ketganda qurilmalarni to'xtatishni amalga oshirish
		Avariya holatida to'xtatishni talab etuvchi avariya holatini yuzaga kelish sababini aniqlash va avariya holati avj olib ketishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar qabul qilish
		Texnologik qurilmalarni ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni amalga oshirish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarini osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatish yondosh jarayonlar borishiga ta'siri

		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi
		Aralashtirish texnologik jarayoni reglamentida yozilgan avariya holatlarini kelib chiqish asosiy sabablari va ularni kelib chiqishiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar tartibi
		Qurilmalarni to'xtatish, avariyaning avj olishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar
		Aralashtirish texnologik jarayonining avariyaning bartaraf etish bo'yicha choralar rejasini
		Qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, qurilmalarni avariya holatida texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari
		Mehnat muhofazasi, sanoat xavfsizligi bo'yicha me'yoriy texnik hujjatlar talablari
A3.04.2- Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalar ishlashini nazorat qilish		Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarning ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Texnologik qurilmalar ishlashini nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlariga binoan nazorat qilish
		3. Texnologik qurilmalar ishlashida nuqsonlarni aniqlash va ularni bartaraf qilish choralarini ko'rish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		Ko'nikmalar:
		Tahlil natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		To'xtatilgan asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		Aralashtirish texnologik jarayonida avariya qarsi blokirovkalar ishlab ketganda qurilmalarni to'xtatishni amalga oshirish

		Avariya holatida to'xtatishni talab etuvchi avariya holatini yuzaga kelish sababini aniqlash va avariya holati avj olib ketishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar qabul qilish
		Texnologik qurilmalarni ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni amalga oshirish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatish yondosh jarayonlar borishiga ta'siri
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi
		Aralashtirish texnologik jarayoni reglamentida yozilgan avariya holatlarini kelib chiqish asosiy sabablari va ularni kelib chiqishiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar tartibi
		Qurilmalarni to'xtatish, avariyaning avj olishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar
		Aralashtirish texnologik jarayonining avariyaning bartaraf etish bo'yicha choralar rejasi
		Qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, qurilmalarni avariya holatida texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari
		Mehnat muhofazasi, sanoat xavfsizligi bo'yicha me'yoriy texnik hujjatlar talablari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash

		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
A4.2- Kimyoviy materiallar va aralashma-larni qat'iy parametrlarda komponent- larning aniq dozirovkasi bilan har xil konstruksiyali aralashtir- gichlarda aralashtirish texnologik jarayonini yuritish yoki dasturli boshqaruv kombinatsiya- langan aralashtir- gichlarda jarayonni yuritish	A4.01.2- Aralashtirish texnologik jarayonini ishga tushirish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish
		2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energomanbalarni ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energomanbalarni qabul qilinishini nazorat qilish
		3. Smena xodimi bilan texnologik jarayonni olib borish masalalarida harakatlarni kelishish
		4. Texnologik qurilmalarni ishga tushirishga tayyorlash jarayoni doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		5. Analitik nazorat jadvaliga binoan smena xodimiga ishchi muhitdan mustaqil namuna olishga topshiriqlar qo'yish
		6. Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxira ga chiqarish
		Bilimlar:
		Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari va parametrlari
		Texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarning alohida qismlarini ishga ketma-ket tushirish
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
	A4.02.2- Aralashtirish texnologik jarayonini	Mehnat harakatlari:
		1. Boshqarishning elektron sxemalaridan foydalanib avtomatik qurilmalar yordamida aralashtirish sifatini rostlash va nazorat qilish

	boshqarish, nazorat qilish va rostlash	2. Aralashtirish texnologik jarayonini boshqarish va uning parametrlarini ishchi yo'riqnomalarga muvofiq rostdash
		3. Aralashtirish jarayonini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha kuzatish, xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashini kuzatish
		4. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashidagi nosozliklarni bartaraf etish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Berkitish, rostlash va kesib yopish armaturalarini muhit harakatlanish yo'nalishiga nisbatan to'g'ri pozitsiyada o'rnatilganini nazorat qilish
		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmadan zaxiradagiga o'tish va aksincha
		Qurilmalar ishlashini ko'z bilan nazorat qilish va olingan natijalarni solishtirish
		Tahlillar natijalarini baholash
		Bilimlar:
		Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash qoidalari va parametrlari
		Texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarning alohida qismlarini ishga ketma-ket tushirish
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Aralashtirish texnologik jarayoni
		Aralashtirish jarayonining texnologik rejim parametrlari va ularni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Tahlillar olib borish uslublari

	A4.03.2- Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarni va aralashtirish texnologik jarayonni smena boshlig'ini ogohlantirgan holda ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq ketma-ket to'xtatish
		2. Texnologik jarayonni kutilayotgan to'xtatish haqida smena xodimlari bilan, zaruriyat bo'lsa yondosh sexlar xodimlari bilan harakatlarni kelishish
		3. Smena xodimlariga texnologik jarayonni to'xtatishga topshiriqlar berish va qurilmalarni mustaqil ravishda o'chirishni amalga oshirish
		4. Texnologik jarayon va texnologik qurilmalarni to'xtatish haqida hujjatlarga qaydlar kiritish
		5. To'xtatilgan qurilmalar ishga layoqatlilikini saqlashni ta'minlash bo'yicha choralar qabul qilish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Berkitish, rostlash va kesib yopish armaturalarini muhit harakatlanish yo'nalishiga nisbatan to'g'ri pozitsiyada o'rnatilganini nazorat qilish
		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmadan zaxiradagiga o'tish va aksincha
		Qurilmalar ishlashini ko'z bilan nazorat qilish va olingan natijalarni solishtirish
		Tahlillar natijalarini baholash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga yozish
		Armaturalar va kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga muvofiq ekspluatatsiya qilish
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Bilimlar:
		Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari va parametrlari
		Texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi

		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarning alohida qismlarini ishga ketma-ket tushirish
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Aralashtirish texnologik jarayoni
		Aralashtirish jarayonining texnologik rejim parametrlari va ularni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Tahlillar olib borish uslublari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Qish davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri
A4.04.2- Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish		Mehnat harakatlari:
		1. Avariya holati yuzaga kelganligi, o'z harakatlari haqida smena boshlig'iga axborot berish
		2. Texnologik jarayonni avariya holatida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		3. Uzib-yopish armaturasi ishlab ketishi to'g'riligini va zaruriyat bo'lsa ularni kerakli holatga qo'lda o'tkazish
		4. Qurilmalar ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni olib borish
		5. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq qurilmalarni o'chirishni amalga oshirish, avariyaning kengayib ketmasligiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish
		6. Baxtsiz hodisada jabrlanuvchiga birinchi tibbiy yordam ko'rsatish, shikastlanish va jabrlanuvchilar sog'lig'i va hayotiga xavfi bo'lgan xususiyatlarini aniqlash
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish

		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Berkitish, rostlash va kesib yopish armaturalarini muhit harakatlanish yo'nalishiga nisbatan to'g'ri pozitsiyada o'rnatilganini nazorat qilish
		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmadan zaxiradagiga o'tish va aksincha
		Qurilmalar ishlashini ko'z bilan nazorat qilish va olingan natijalarni solishtirish
		Tahlillar natijalarini baholash
		Aralashtirish texnologik jarayonining avariylarni bartaraf etish rejasiga muvofiq harakat qilish
		Avariya holatida to'xtatishni talab qiladigan avariya holatlarini yuzaga kelish sabablarini aniqlash va avariya holatini avj olishini oldini olish bo'yicha choralar qabul qilish
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalarini qo'llash
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Aralashtirish jarayonining texnologik rejim parametrlari va ularni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Tahlillar olib borish uslublari
		Avariya holatlarini yuzaga kelish asosiy sabablari va ularni yuzaga kelishiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar
		Qurilmalarni to'xtatish, avariyaning avj olib ketishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar ko'rish
		Avariya holatlarida va avariyaning kengayib ketmasligini oldini olish va bartaraf etish rejasida yozilgan holatlarda harakatlar tartibi
		Qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, qurilmalarni avariya holatida to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari
		Blokirovka sxemalari
		Yong'indan xabar bergichlar joylashishi va ulardan foydalanish
		Baxtsiz hodisalarda jabrlanuvchilarni transportirovka qilish qoidalari
	A4.05.2-	Mehnat harakatlari:

	Bo'ysunuvchi xodimlar ishlarini muvofiqlashtirish	1. Aralashtirish texnologik jarayonlarini ishga tushirishga tayyorlash, ishga tushirish va yuritishda smena xodimlarining ishini muvofiqlashtirish
		2. Nazorat qilinadigan texnologik jarayonlarda smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari tomonidan ishlarni yuritishda topshiriqlarni belgilash va ularning bajarilishini nazorat qilish
		3. Texnologik jarayon doirasida qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni amalga oshirish uchun yondosh uchastkalarining smena xodimlari va apparatchilarining ishga qo'yilishini nazorat qilish
		4. Texnologik jarayon yuritish bo'yicha ishlarni nazorat qilish bo'yicha smena xodimlari va yondosh uchastkalarining apparatchilari kirishini nazorat qilish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Tahlillar natijalarini baholash
		Avariya holatida to'xtatishni talab qiladigan avariya holatlarini yuzaga kelish sabablarini aniqlash va avariya holatini avj olishini oldini olish bo'yicha choralar qabul qilish
		Smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilariga topshiriqlar qo'yish
		Smena xodimlari harakatlarini muvofiqlashtirish
		Texnologik jarayonni yuritish doirasida topshiriqlarni bajarish uchun smena xodimlarining zarur malakasini aniqlash
		Bilimlar:
		Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash qoidalari va parametrlari
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Blokirovka sxemalari
		Yong'indan xabar bergichlar joylashishi va ulardan foydalanish
		Texnologik jarayonni yuritish doirasida topshiriqlarni bajarish uchun smena xodimlarining zarur malakasiga talablar

		Smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari topshiriqlarni qo'yish tartibi va bajarishni nazorat qilish
		Xodimlarni boshqarish asoslari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik – boshqarish faoliyati amalga oshirish.
		2. Ishchilarning, o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash.
		3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish.
		4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish.
		5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish.
Texnik va/yoki texnologik talab		Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.

Kasbning nomi:	Dozalash apparatchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	81319
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; mehnatni muhofaza qilish talablari, mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ko'rsatmalar, ish o'rinida stajirovka o'tkazish va bilimlarni tekshirishdan o'tish va mustaqil ishga ruxsat olish; sanoat xavfsizligi talablarini o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; yong'in xavfsizligi talablari va yong'in-texnik minimumini tegishli dastur bo'yicha o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoalar bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.

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); qisqa muddatli kurslar; amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-5 razryadli dozalash apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
B1.2- Xom ashyo va materiallarni dastlabki tayyorgarliksiz dozalash	B1.01.2- Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasining ishga layoqatliligi va tayyorligini tekshirish
		2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik uskunalarni ishga tayyorlash
		3. Ijrochi mexanizmlar ishlashini, elektr qurilmalar va ularning yerga ulagichlari sozligini navbatchi xodimlar bilan birgalikda tekshirish
		4. Qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Avariya qarshi himoya, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi himoya blokirovkalarining ishlashi va to'g'ri ishlashini tekshirish tartibini bilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Qish mavsumida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari

		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar Texnologik uskunalarini ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligini bilish Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarda birinchi yordam ko'rsatish
	B1.02.2- Texnologik qurilmalarga va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish	Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi talablari va ishlab chiqarish sanitariyasi talablari Mehnat harakatlari: 1. Xom ashyoni qo'lda yetkazish, transportirovka qilish, xom ashyoni bunkerga, qabul qilish baklariga, dozatorlarga, o'lchagichlarga uzatish 2. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish Ko'nikmalar: Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarini tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish Avariya qarshi himoya, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi himoya blokirovkalarining ishlashi va to'g'ri ishlashini tekshirish tartibini bilish Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish Xom ashyoni transportirovka qilish usullarini bilish O'lchov asboblari to'g'ri foydalanish Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish Bilimlar: Qish mavsumida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari

		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik uskunalarini ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligini bilish
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarda birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi talablari va ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
		Dozalanadigan materiallarning turlari va xossalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish.
B2.2- Xom ashyo va materiallar aralashmasini belgilangan tarkibda tayyorlash jarayonini yuritish va ularni reaksiya apparatlarga dozalash	Mas'uliyat va mustaqillik	2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish.
		3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish.
		4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish.
	B2.01.2- Xom ashyo va materiallarni tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Xom ashyoni tayyorlash, zarur hollarda suyultirish, birlamchi aralashmalar va eritmalarni tuzish
		2. Komponentlar nisbati bo'yicha aralashmalar sifati va miqdorini nazorat qilish
		3. Xom ashyoni apparatlarga uzatish
		4. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarini tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarining ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Bilimlar:
		Aralashtiriladigan materiallar turlari va xossalari

		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi
		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
	B2.02.2- Qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishlashini kuzatish	Mehnat harakatlari:
		1. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning me'yorida ekspluatatsiya qilinishi va sozligini kuzatish
		2. Transporterlar, elevatorlar, shnekklar, turli xil konstruksiyali ozuqalanish va boshqa qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		3. O'zining malakasi doirasida xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklarni bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish, ularni ta'mirga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarining ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		Bilimlar:
		Aralashtiriladigan materiallar turlari va xossalari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi
		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi

		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporterlarning tuzilishi, ishlash prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Olib borilayotgan jarayonining texnologik rejim me'yorlari va uni rostlash qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash.
		2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish.
		1. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralari ko'rish.
		4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish.
B3.2- Qattiq, suyuq va gazsimon moddalarni turli dozatorlar (og'irlik, hajmiy, tezkor, droselli va boshqalar) yordamida reaksion apparatlarga belgilangan komponentlar nisbati bilan aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B3.01.2- Aralashmalarni tayyorlash va dozalash jarayonini yuritish	5. Qurilmalarni soz holatda saqlash.
		Mehnat harakatlari:
		1. Sifat o'zgarganda aralashma tarkibini to'g'rilash (namlik, asosiy moddaning miqdori, yod moddalar va boshqalar aralashgan bo'lsa)
		2. Komponentlarni aralashtirish
		3. Nazorat o'lchov asboblari va tahlillar natijalari bo'yicha aralashmaning miqdori va sifatini tizimli nazorat qilib turish
		4. Namunalar olish, tahlillar olib borish
		5. Reaksion apparatga uzatiladigan komponentlarning kerakli miqdorini hisoblash
		6. Aralashtirish va dozalash jarayonini texnologik rejim me'yorlariga muvofiq yuritish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Bilimlar:
		Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari, ularning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi texnologik jarayon
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar o'tkazish uslublari va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash

		Xom ashyoni yuklash tartibi
	B3.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Bunkerlar, turli xil konstruksiyali avtomatik tarozilar va boshqa qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		2. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, topshirish va ta'mirdan qabul qilish
		3. Qurilmalarning uzluksiz ishlashini ta'minlash
		4. Qurilmalarning ishlashini muntazam aylanib chiqishlar jarayonida nazorat qilish
		5. Ishlash jarayonida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va ularni bartaraf qilish choralarini ko'rishda ishtirok etish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish va rostlash
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni borishi haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		Asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va ularning kelib chiqish sabablarini bartaraf qilish
		Bilimlar:
		Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari, ularning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi texnologik jarayon
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar o'tkazish uslublari va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash
		Xom ashyoni yuklash tartibi
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr

		tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarni osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalarni ekspluatatsiya qilish va to'xtatishning o'ziga xosliklari
		Texnologik qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari
		Chilangarlik asoslari
	B3.03.2- Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'ruza qilish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish
		2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish
		3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish
		4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish
		5. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlillar natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik jarayonni borishi haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		Asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va ularning kelib chiqish sabablarini bartaraf qilish
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Bilimlar:
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostlash qoidalari

		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari va tuzilishi Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari Texnologik qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi Ichki mehnat tartibi qoidalari Birlamchi yong'in o'chirish vositalari va havo so'rish va havo berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi
	B3.04.2- Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari: 1. Texnologik jarayonini kutilayotgan to'xtatish haqida o'zaro bog'liq sexlar smena boshliqlarini ogohlantirish 2. Ish joyi yo'riqnomalariga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatish 3. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish 4. Texnologik jarayonni alohida bosqichlarini reja asosida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish 5. To'xtatilayotgan texnologik qurilmalarning ishga yaroqliligini saqlab qolish Ko'nikmalar: Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash Texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish va rostlash Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish Texnologik jarayonni borishi haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish Asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va ularning kelib chiqish sabablarini bartaraf qilish Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish

		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatishni amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar holatini baholash
		Bilimlar:
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarni osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalarni ekspluatatsiya qilish va to'xtatishning o'ziga xosliklari
		Texnologik qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari
		Birlamchi yong'in o'chirish vositalari va havo so'rish va havo berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarni osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash

		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
B4.2- Aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B4.01.2- Dozalash va aralashmalarni tuzish jarayonini yuritish	4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
		Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish
		2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energomanbalarni ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energiya manbalarni qabul qilinishini nazorat qilish
		3. Tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablarga binoan aralashmalar tarkibini to'g'rilash
		4. Avtomatik dozatorlarni boshqarish va ularni sozlash
		5. Nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning uzluksiz ishlashini nazorat qilish
		6. Asosiy va yordamchi qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalari sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Bilimlar:
		Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi, ularning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyoga qo'yilgan davlat standartlari
		Xizmat ko'rsatilayotgan uchastkadagi texnologik rejim va uni rostlash qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash uslublari
		Xom ashyoni yuklash tartibi
	B4.02.2- Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish

	ishlashini nazorat qilish	2. Aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, yong'inni o'chirish vositalari va jamoaviy himoya vositalarini ko'rikdan o'tkazish va aylanib chiqish
		4. Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatish
		5. Asosiy va yordamchi qurilmalarning mayda nuqsonlarini bartaraf qilish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalari sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish, rostlash va saqlash armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Jarayonning asosiy va yordamchi qurilmalarini nazorat qilish bo'yicha muntazam aylanib chiqishlarni amalga oshirish
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishni amalga oshirish
		Bilimlar:
		Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi, ularning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyoga qo'yilgan davlat standartlari
		Xizmat ko'rsatilayotgan uchastkadagi texnologik rejim va uni rostlash qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash uslublari
		Xom ashyoni yuklash tartibi
		Ish joyini aylanib chiqish yo'nalishi va davriyligi
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari

		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Signalizatsiya va avariya qarshi himoya sxemalari
		Bajariladigan ishlar uchastkasining texnologik sxemasi
	B4.03.2- Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Smena topshirish paytida smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik jarayonning borishi, ishlayotgan, zaxiradagi va ta'mirdagi qurilmalar holati haqida, smena davomida bo'lgan nosozliklar haqida axborot berish
		2. Ish joyini aylanib chiqish va ko'rikdan o'tkazish va shaxsan blokirovka yoqilganligini, nazorat- o'lchov asboblari, signalizatsiya vositalari, yong'inni o'chirish vositalari, ishchi yo'riqnomalar jamlanganligini, sozligi va mavjudligini tekshirish
		3. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlil natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		4. Qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va smena boshlig'idan operativ topshiriqlar olish
		5. Qurilmalarning harakatlanuvchi va aylanuvchi qismlari, trosli himoya, kanallar, chuqurliklar va narvonlar bostirmasi holatini, ularni mahkamlanishini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish, rostlash va saqlash armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar va asosiy va yordamchi qurilmalarning ishlashidagi nosozliklar mavjudligini nazorat qilish, shuningdek texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarga olib keladigan sabablarni aniqlash va bartaraf etish
		Avariya qarshi blokirovka va signalizatsiya tizimlarini nazorat qilish
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar mavjudligini aniqlash
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik qurilmalar holati, texnologik jarayon borishini nazorat qilish

		Bilimlar:
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Ichki mehnat tartibi qoidalari
		Texnologik jarayonning nazorat qilinadigan parametrlari va ularning me'yorlari
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smenani qabul qilish va topshirish tartibi
		Signalizatsiya, avariya qarshi blokirovka va avariya qarshi himoya sxemalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
	B4.04.2- Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari:
		1. To'xtatish vaqtida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		2. Texnologik qurilmalarni mustaqil to'xtatishni amalga oshirish smena boshlig'idan farmoyishlar olish
		3. Smena boshlig'iga bildirib ish joyi bo'yicha ishlab chiqarish yo'riqnomalariga muvofiq texnologik jarayon va texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		4. To'xtatish jarayonida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklarni tahlil qilish, ularni bartaraf qilish bo'yicha zarur choralarni qabul qilish
		5. Texnologik jarayon va texnologik qurilmalar reja asosida to'xtatilganligi haqida hujjatlarga yozuvlar kiritish
		6. To'xtatilgan qurilmalar ishga layoqatligini saqlashni ta'minlash bo'yicha choralar qabul qilish
		7. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish va ularni xavfsiz holatga keltirish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalari sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish, rostlash va saqlash armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish

		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar va asosiy va yordamchi qurilmalarning ishlashidagi nosozliklar mavjudligini nazorat qilish, shuningdek texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarga olib keladigan sabablarni aniqlash va bartaraf etish
		Avariya qarshi blokirovka va signalizatsiya tizimlarini nazorat qilish
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar mavjudligini aniqlash
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik qurilmalar holati, texnologik jarayon borishini nazorat qilish
		Texnologik hujjatlarga asboblarning ko'rsatkichlarini yozish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash va nazorat qilish
		Texnologik jarayon parametrlarini va asboblarning yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlari o'zgarishini nazorat qilish
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash
		Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Bilimlar:
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi, ularning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyoni yuklash tartibi
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Ichki mehnat tartibi qoidalari
		Texnologik jarayonning nazorat qilinadigan parametrlari va ularning me'yorlari
		Signalizatsiya, avariya qarshi blokirovka va avariya qarshi himoya sxemalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish

		Qish davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri
B4.05.2- Dozalash jarayonini avariya holatida to'xtatish		Mehnat harakatlari:
		1. Avariya holati yuzaga kelganligi, o'z harakatlari haqida smena boshlig'iga axborot berish
		2. Texnologik jarayonni avariya holatida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		3. Uzib yopish armaturasi ishlab ketishi to'g'riligini va zaruriyat bo'lsa ularni kerakli holatga qo'lda o'tkazish
		4. Qurilmalar ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni olib borish
		5. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq qurilmalarni o'chirishni amalga oshirish, avariyaning kengayib ketmasligiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish
		6. Baxtsiz hodisada jabrlanuvchiga birinchi tibbiy yordam ko'rsatish, shikastlanish va jabrlanuvchilar sog'lig'i va hayotiga xavfi xususiyatlarini aniqlash
		Ko'nikmalar:
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish, rostlash va saqlash armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar va asosiy va yordamchi qurilmalarning ishlashidagi nosozliklar mavjudligini nazorat qilish, shuningdek texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarga olib keladigan sabablarni aniqlash va bartaraf etish
		Avariyaga qarshi blokirovka va signalizatsiya tizimlarini nazorat qilish
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar mavjudligini aniqlash
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik qurilmalar holati, texnologik jarayon borishini nazorat qilish
		Texnologik hujjatlarga asboblarning ko'rsatkichlarini yozish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash va nazorat qilish
		Texnologik jarayon parametrlarini va asboblarning yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlari o'zgarishini nazorat qilish
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash
		Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish

		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Dozalash texnologik jarayonining avariylarni bartaraf etish rejasiga muvofiq harakat qilish
		Avariya holatida to'xtatishni talab qiladigan avariya holatlarini yuzaga kelish sabablarini aniqlash va avariya holatini avj olishini oldini olish bo'yicha choralar qabul qilish
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'in o'chirish vositalarini qo'llash
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Texnologik jarayonning nazorat qilinadigan parametrlari va ularning me'yorlari
		Signalizatsiya, avariya qarshi blokirovka va avariya qarshi himoya sxemalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Qish davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri
		Avariya holatlarini yuzaga kelish asosiy sabablari va ularni yuzaga kelishiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar
		Qurilmalarni to'xtatish, avariya avj olib ketishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar ko'rish
		Avariya holatlarida va avariya kengayib ketmasligini oldini olish va bartaraf etish rejasida yozilgan holatlarda harakatlar tartibi
		Qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, qurilmalarni avariya holatida to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari
		Blokirovka sxemalari
		Yong'indan xabar bergichlar joylashishi va ishlash prinsipi

		Baxtsiz hodisalarda jabrlanuvchilarni transportirovka qilish qoidalari
	Mas’uliyat va mustaqillik	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo’yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyatini amalga oshirish
		2. Ishchilarning va o’zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta’minlash
		3. O’z fikrlarini yozma va og’zaki mantiqiy rasmiylashtira olish
		4. Ta’mirlash ishlarini o’z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish. Atrof muhit muhofazasi va yong’in xavfsizligi talablarini bajarish.
Texnik va/yoki texnologik talab		Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o’qishni bilish; Ta’mirlash ishlari uchun zarur bo’lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.

Kasbning nomi:	Kristallash apparatchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	81319
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; mehnatni muhofaza qilish talablari, mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ko'rsatmalar, ish o'rinida stajirovka o'tkazish va bilimlarni tekshirishdan o'tish va mustaqil ishga ruxsat olish; sanoat xavfsizligi talablarini o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; yong'in xavfsizligi talablari va yong'in-texnik minimumini tegishli dastur bo'yicha o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish;

	jamo'a bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
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), qisqa muddatli kurslar, amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-5 razryadli kristallash apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.2- Malakasi yuqoriroq bo'lgan kristallash apparatchisi boshchiligida kristallash texnologik jarayonining ayrim bosqichlarini bajarish	D1.01.2- Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash, uni kristallizatorlarga uzatish
		2. Tayyor kristallarni tushirish
		3. Ishchi muhitdan namuna olish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Namuna olish qoidalari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarda birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
	D1.02.2-	Mehnat harakatlari:

	Qurilmalarga xizmat ko'rsatish	1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish 2. Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash Ko'nikmalar: Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish Qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalariga binoan ishlatish Nazorat-o'lchov asboblari to'g'ri foydalanish Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish Bilimlar: Kristallash texnologik jarayoni Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi Ishchi va zaxira uskunalari, quvurlari, berkitish armaturalari, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar Namuna olish qoidalari Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarda birinchi yordam ko'rsatish Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy xossalari Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish 2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish 3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish 4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish
D2.2- Malakasi yuqoriroq bo'lgan kristallash apparatchisi boshchiligida davriy yoki uzluksiz	D2.01.2- Qurilmalarni kristallar o'stirish jarayoniga tayyorlash	Mehnat harakatlari: 1. Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya, armaturalar sozligi, komplekt qilinganligi va ishga layoqatligini tekshirish, jamoaviy himoya vositalari mavjudligi va sozligini, qurilmalarning texnologik sxemaga to'g'ri ulanganligini tekshirish 2. Barcha berkitish-rostlash va uzib yopish armaturalari, hamda masofadan boshqariluvchi berkitish-rostlash

ishlaydigan qurilmalarda har xil mahsulotlar va yarimmahsulotlarni kristallash va qayta kristallash texnologik jarayonini yuritish		armaturalarini, aloqa vositalarini ishga tayyorligini baholash (klapanlar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi, uzib yopgichlar, elektrozadvijkalar)
		3. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik qurilmalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblari ishlatish qoidalar
		Kristallash jarayonini texnologik rejimi va uni rostlash qoidalar
		Suvda eriydigan kristallarning asosiy fizik va kimyoviy xossalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
	D2.02.2- Kristallar o'sish jarayoni borishini kuzatish, nazorat qilish va rostlash	Mehnat harakatlari:
		1. Kristallarni o'stirish jarayoniga qurilmalar va moslamalarni tayyorlash
		2. To'yingan eritmalarini tayyorlash va filtrlash
		3. Kristallar tutgichlarni tayyorlash, tozalash va qaynatish
		4. Eritmalarni kristallizatorlarga uzatish, ularni bir tekis taqsimlash, intensiv sovitish va aralashtirish
		5. Eritmani tindirish, filtrlash, qirralarini tekislash, bosh eritmani tushirish va kristallarni chiqarish
		6. Kristallarni o'stirish jarayonini kuzatish
		7. Nazorat o'lchov asboblari va tahlillar natijalariga ko'ra kristallash jarayonining texnologik parametrlarini nazorat qilish va rostlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik qurilmalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish

		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Muntazam aylanib chiqishlar davriyligi
		Aniqlangan nuqsonlar va texnologik rejimdan og'ishlar haqida ogohlantirish va bartaraf etish choralarini ko'rish
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarini ishlatish qoidalar
		Kristallash jarayonini texnologik rejimi va uni rostlash qoidalar
		Suvda eriydigan kristallarning asosiy fizik va kimyoviy xossalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallizatsiya jarayonining texnologik parametrlari, me'yorlari, ularni nazorat qilish va rostlash qoidalar
		Kristallar va kristallograf o'qlar qirralarining shakli, vazifasi va joylashishi
		Qo'llaniladigan eritmalarning tarkibi, kimyoviy va fizik xossalari
D2.03.2- Qurilmalar, kommunikatsiyalar ga xizmat ko'rsatish		Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		4. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Zaxira qurilmalarini ekspluatatsiya qilishga tayyorligini aniqlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik qurilmalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariyadan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash

		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Muntazam aylanib chiqishlar davriyligi
		Aniqlangan nuqsonlar va texnologik rejimdan og'ishlar haqida ogohlantirish va bartaraf etish choralarini ko'rish
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Qurilmalar holati va ularni ishga tayyorligini baholash
		Ta'mir olib borilganda yondosh qurilmalarning ishchi parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik ustanovkalarning qurilmalari, apparatlari, quvur armaturalarini ta'mirga tayyorlash
		Saqlash, berkitish, rostlash va uzib yopish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tishni amalga oshirish
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarini ishlatish qoidalari
		Kristallash jarayonini texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Suvda eriydigan kristallarning asosiy fizik va kimyoviy xossalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallizatsiya jarayonining texnologik parametrlari, me'yorlari, ularni nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Kristallar va kristallograf o'qlar qirralarining shakli, vazifasi va joylashishi
		Qo'llaniladigan eritmalarning tarkibi, kimyoviy va fizik xossalari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalari talablari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, harakatlanish prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlashning xavfsiz yo'llari va uslublari
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari

	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash.
		2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish.
		3. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralari ko'rish.
		4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish.
		5. Qurilmalarni soz holatda saqlash.
D3.2- Uzluksiz ishlaydigan qurilmalarda mahsulotlar va yarimfabrikatlarni kristallizatsiya jarayonini yuritish yoki portlash xavfi bo'lgan, zaharli va kuchli ta'sir qiluvchi moddalar, hamda stirillangan sharoitlarda olishga alohida talablar qo'yiladigan mahsulotlarni qayta kristallash jarayonini yuritish	D3.01.2- Kristallash texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Suvda eruvchan kristallarni o'stirish jarayonini yuritish
		2. Kristal tutuvchilarni baklarga kristallograf o'qlar yuzasida mahkamlash
		3. Eritmalarni kristallizatorlar yoki vakuum-kristallash uskunasi ga uzatish
		4. Vakuum hosil qilish, sovitish yoki qizdirish, eritmani aralashtirish
		5. Tozalangan eritmani kerakli konsentratsiyagacha bug'latish
		6. Aylanuvchi kristal tutuvchi tizimini ishga tushirish
		7. Kristallarni o'stirish jarayonini nazorat o'lchov asboblari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish va rostlash
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xom ashyo, yarimfabrikatlar, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa materiallarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar o'tkazish uslublari va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash
		Xom ashyoni yuklash tartibi
	D3.02.2- Kristallash texnologik	Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'lumot berish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish

	jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish
		3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish
		4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish
		5. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlil natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xom ashyoni yuklash tartibi
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi
		Ichki mehnat tartibi qoidalari
		Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi

	D3.03.2- Kristallash texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik jarayonini kutilayotgan to'xtatish haqida o'zaro bog'liq sexlar smena boshliqlarini ogohlantirish
		2. Ishchi yo'riqnoma'larga muvofiq texnologik qurilmalar va texnologik jarayonni ketma-ket va to'liq to'xtatish bo'yicha ishlarni olib borish
		3. To'xtatish vaqtida texnologik jarayon parametrlarini, berkitish armaturalarining ochilish va yopilishini nazorat qilish
		4. Texnologik jarayonni alohida bosqichlarini reja asosida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		5. To'xtatilayotgan texnologik qurilmalarning ishga yaroqliligini saqlab qolish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnoma'larga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatishni amalga oshirish
		Qurilmalar ishlashida nosozliklarni sabablarini aniqlash va bartaraf qilish
		Texnologik qurilmalarni smena navbatchi xodimlari bilan birgalikda ta'mirlash ishlari olib borishga tayyorlash
		Texnologik qurilmalar holatini baholash
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari

		Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidolari, joylashgan joyi
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidolari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarini osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik hujjatlarga binoan qish davrida qurilmalar va ustanovkalarni to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
	D3.04.2- Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalarni ishlashini nazorat qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Hisobot hujjatlariga qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida ma'lumotlarni kiritish
		2. Texnologik jarayon yuritilishi haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Aniqlangan nuqsonlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish; smena xodimlariga aniqlangan nuqsonlarni bartaraf qilishga topshiriqlar qo'yish va ularni bajarilishini nazorat qilish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		5. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasini ko'rikdan o'tkazish maqsadida aylanib chiqish
		6. Kristallizatorlar, vakuum kristallash qurilmasi, sentrifugal, tindirgichlarga xizmat ko'rsatish
		Ko'nikmalar:
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarni ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish

		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Qurilmalar ishlashida nosozliklarni sabablarini aniqlash va bartaraf qilish
		Texnologik qurilmalarni smena navbatchi xodimlari bilan birgalikda ta'mirlash ishlari olib borishga tayyorlash
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Bilimlar:
		Kristallashning texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalari
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik hujjatlarga binoan qish davrida qurilmalar va ustanovkalarni to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari
		Mehnat muhofazasi talablari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati

		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
D4.2- Uzluksiz harakatli qurilmalarda kristallash texnologik jarayonini yuritish	D4.01.2- Kristallash texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Suvli eritmalardan va boshqa suyuq erituvchilardan turli xil organik va noorganik kristallarni haroratini pasaytirish va kondensatni olib tashlash usuli bilan o'stirish jarayonini yuritish
		2. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni boshqarish
		3. Kristallash texnologik jarayonining parametrlarini rostdash, tahlillar va kuzatuvlar natijasi bo'yicha jarayonni to'g'rilash
		4. Qurilmalar va avtomatika vositalariga xizmat ko'rsatish
		5. Tuz va erituvchining belgilangan harorat va hajmdagi optimal miqdorini hisoblash
		6. O'stirilgan kristallarning yaroqliligini aniqlash
		7. Eritmaning zichligi va eritmaning pH ko'rsatkichini aniqlash, bu parametrlarni talab qilingan darajagacha yetkazish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkaning sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Xom ashyo, yarim fabrikatlar, moylash materiallari va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari

		Kristallarni o'stirish usullari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari
		Zaharli va portlovchi moddalarni saqlash va hisobga olish qoidalari
	D4.02.2- Qurilmalarning ekspluatatsiya qilinishini nazorat qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Apparatlarning ishlashini va texnologik qurilmalar va o'lchov asboblarning holatini kuzatish
		2. Texnologik qurilmalar va o'lchov asboblari ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi talablariga rioya qilish
		3. Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatish
		4. Asosiy va yordamchi qurilmalarning mayda nuqsonlarini bartaraf qilish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Namunalar olish (xom ashyo, ishchi muhit, tayyor mahsulot va hokazolar)
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlashni amalga oshirish
		Ishlab chiqarish jurnaliga jarayon ko'rsatkichlarini qayd etish
		Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya va germetiklikni nazorat qilish qoidalari talablariga binoan ishlatish
		Qurilmalarning ekspluatatsiya qilinishini nazorat qilishda texnika xavfsizligi talablariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Kristallash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkaning sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xom ashyo, yarim fabrikatlar, moylash materiallari va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari

		Kristallarni o'stirish usullari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari
D4.03.2- Kristallash texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish		Zaharli va portlovchi moddalarni saqlash va hisobga olish qoidalari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va texnologik sxemasi
		Texnologik qurilmalar va o'lchov asboblari ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi talablari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi armaturalar va kommunikatsiya sxemasining xavf yuqori bo'lgan joylari
		Mehnat harakatlari:
		1. Smena topshirish paytida smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik jarayonning borishi, ishlayotgan, zaxiradagi va ta'mirdagi qurilmalar holati haqida, smena davomida bo'lgan nosozliklar haqida axborot berish
		2. Ish joyini aylanib chiqish va ko'rikdan o'tkazish va shaxsan blokirovka yoqilganligini, nazorat o'lchov asboblari, signalizatsiya vositalari, yong'inni o'chirish vositalari, ishchi yo'riqnomalar jamlanganligini sozligi va mavjudligini tekshirish
		3. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlil natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		4. Qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va smena boshlig'idan operativ topshiriqlar olish
		5. Qurilmalarning harakatlanuvchi va aylanuvchi qismlari, trosli himoya, kanallar, chuqurliklar va narvonlar bostirmasi holatini, ularni mahkamlanishini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar va asosiy va yordamchi qurilmalarning ishlashidagi nosozliklar mavjudligini nazorat qilish, shuningdek texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarga olib keladigan sabablarni aniqlash va bartaraf etish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ishlashini nazorat qilish
		Avariyaga qarshi blokirovka va signalizatsiya tizimlarini nazorat qilish
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar mavjudligini aniqlash
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik qurilmalar holati, texnologik jarayon borishini nazorat qilish
		Bilimlar:

		Ichki mehnat tartibi qoidalari
		Texnologik jarayonning nazorat qilinadigan parametrlari va ularning me'yorlari
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smenani qabul qilish va topshirish tartibi
		Signalizatsiya, avariya qarshi blokirovka va avariya qarshi himoya sxemalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
	D4.04.2- Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari:
		1. To'xtatish vaqtida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		2. Texnologik qurilmalarni mustaqil to'xtatishni amalga oshirish smena boshlig'idan farmoyishlar olish
		3. Smena boshlig'iga bildirib ish joyi bo'yicha ishlab chiqarish yo'riqnomalariga muvofiq texnologik jarayon va texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		4. To'xtatish jarayonida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklarni tahlil qilish, ularni bartaraf qilish bo'yicha zarur choralarni qabul qilish
		5. Texnologik jarayon va texnologik qurilmalar reja asosida to'xtatilganligi haqida hujjatlarga yozuvlar kiritish
		6. To'xtatilgan qurilmalar ishga layoqatligini saqlashni ta'minlash bo'yicha choralar qabul qilish
		7. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish, qurilmalarni xavfsiz holatga keltirish
		Ko'nikmalar:
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlashni amalga oshirish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya va germetiklikni nazorat qilish qoidalari talablariga binoan ishlatish
		Qurilmalarning ekspluatatsiya qilinishini nazorat qilishda texnika xavfsizligi talablariga rioya qilish
		Texnologik hujjatlarga asboblarni ko'rsatkichlarini yozish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash va nazorat qilish
		Texnologik jarayonning parametrlarini asboblarni yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlarini o'zgarishini nazorat qilish
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash
		Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi

		Ishlatiladigan nazorat o'lchov asboblariidan foydalanish qoidalar
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalar
		Xom ashyo, yarim fabrikatlar, moylash materiallari va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va texnologik sxemasi
		Texnologik qurilmalar va o'lchov asboblari ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi talablar
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi armaturalar va kommunikatsiya sxemasining xavf yuqori bo'lgan joylari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonning parametrlarini nazorat qilish va rostdash qoidalar
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Qish mavsumi davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri
	D4.05.2- Kristallash texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish	Mehnat harakatlari:
		1. Avariya holati yuzaga kelganligi, o'z harakatlari haqida smena boshlig'iga axborot berish
		2. Texnologik jarayonni avariya holatida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		3. Uzib yopish armaturasi ishlab ketishi to'g'riligini va zaruriyat bo'lsa ularni kerakli holatga qo'lda o'tkazish
		4. Qurilmalar ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni olib borish
		5. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq qurilmalarni o'chirishni amalga oshirish, avariyaning kengayib ketmasligiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish
		6. Baxtsiz hodisada jabrlanuvchiga birinchi tibbiy yordam ko'rsatish, shikastlanish va jabrlanuvchilar sog'lig'i va hayotiga xavfi xususiyatlarini aniqlash
		Ko'nikmalar:
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlashni amalga oshirish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya va germetiklikni nazorat qilish qoidalar talablariga binoan ishlatish
		Qurilmalarning ekspluatatsiya qilinishini nazorat qilishda texnika xavfsizligi talablariga rioya qilish
		Texnologik hujjatlarga asboblarning ko'rsatkichlarini yozish

		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish
		Texnologik jarayoning parametrlarini asboblarda yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlarini o'zgarishini nazorat qilish
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash
		Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Kristallash texnologik jarayonining avariylarni bartaraf etish rejasiga muvofiq harakat qilish
		Avariya holatida to'xtatishni talab qiladigan avariya holatlarini yuzaga kelish sabablarini aniqlash va avariya holatini avj olishini oldini olish bo'yicha choralar qabul qilish
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalarini qo'llash
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Xom ashyo, yarim fabrikatlar, moylash materiallari va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va texnologik sxemasi
		Texnologik qurilmalar va o'lchov asboblari ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi talablari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi armaturalar va kommunikatsiya sxemasining xavf yuqori bo'lgan joylari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayoning parametrlarini nazorat qilish va rostdash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni to'xtatish tartibi
		Qish mavsumi davrida aralashtirish qurilmalarini to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Avariya holatlarini yuzaga kelish asosiy sabablari va ularni yuzaga kelishiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar
		Blokirovka sxemalari

		Yong'indan xabar bergichlarni joylashishi va ishlash prinsipi
		Baxtsiz hodisalarda jabrlanuvchilarni transportirovka qilish qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyatini amalga oshirish
		2. Ishchilarning va o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish
		4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
Texnik va/yoki texnologik talab		Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.

Kasbning nomi:	Tindirish apparatchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	81319
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; mehnatni muhofaza qilish talablari, mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ko'rsatmalar, ish o'rinida stajirovka o'tkazish va bilimlarni tekshirishdan o'tish va mustaqil ishga ruxsat olish; sanoat xavfsizligi talablarini o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; yong'in xavfsizligi talablari va yong'in-texnik minimumini tegishli dastur bo'yicha o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish;

	mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoaga bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
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); qisqa muddatli kurslar; amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-4 razryadli tindirish apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
E1.2- Malakasi yuqoriroq tindirish apparatchisi boshchiligidagi har xil konstruksiyali tindirish apparatlarida tindirish texnologik jarayonini yuritish	E1.01.2- Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash, uni apparatlarga uzatish
		2. Shlamni tushirish va sig'imlarni gazsizlantirish
		3. Ishchi muhitdan namuna olish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Tindirish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Namuna olish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish

		Mehnat muhofazasi, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
	E1.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		2. Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya qilishda qoidalariga binoan ishlatish
		Nazorat-o'lchov asboblaridan to'g'ri foydalanish
		Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Tindirish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Namuna olish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnat muhofazasi, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy xossalari va ularga qo'yilgan talablar
		Texnologik qurilmalarni ishga layoqatliligini saqlab qolish
		Zaxirada turgan qurilmalarning har doim ishlatishga tayyorligini ta'minlash
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish
		2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
		3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish
		4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish
E2.2- Har xil konstruksiyali	E2.01.2- Suspendiyalarni tayyorlash va	Mehnat harakatlari:
		1. Suspendiyalarni tayyorlash
		2. Mahsulotlarni tindirgichlarga uzatish

tindirish apparatlarida tindirish texnologik jarayonini yuritish	tindirish texnologik jarayonini yuritish	3. Tindirish jarayonining texnologik parametrlarini nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va analitik tahlillar natijalariga binoan nazorat qilish va rostlash
		4. Tindirilgan mahsulotni tushirish yoki tingan suyuqlikni to'kish
		5. Cho'kmani yuvish, quritish va siqish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Bilimlar:
		Tindirish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Tindirish jarayoning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
	E2.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		4. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Zaxira qurilmalarini ekspluatatsiya qilishga tayyorligini aniqlash
		Ko'nikma
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish

		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Qurilmalar holati va ularni ishga tayyorligini baholash
		Texnologik qurilmalar, apparatlar, quvur armaturalarni ta'mirga tayyorlash
		Saqlash, berkitish, rostlash va uzib yopish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tishni amalga oshirish
		Bilimlar:
		Tindirish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Tindirish jarayoning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, harakatlanish prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda xavfsiz ishlashning tartibi va uslublari
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari
E3.2- Tindirish texnologik jarayonini yuritish	E3.01.2- Tindirish texnologik jarayonini yuritish va nazorat qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Tindirish texnologik jarayonini yuritish
		2. Tindirilgan mahsulotni avtotsisternalarga yoki ishlab chiqarishning keyingi bosqichlariga uzatish
		3. Tindiriladigan mahsulot sathini nazorat-o'lchov asboblari bo'yicha va vizual kuzatish
		4. Nasoslar, aralashtiruvchi qurilmalar, taroqsimon qurilmali quyuqlashtirgichlar ishlashini kuzatish

		5. Texnologik parametrlarni texnologik rejimdan og'ishidan ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlarni bartaraf qilish
		6. Tahlillar o'tkazish
		7. Tahlillar natijasiga ko'ra mahsulot sifatini baholash
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Bilimlar:
		Tindirish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Tindirish texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Namunalar olish qoidalari
	E3.02.2- Tahlillar o'tkazish va tahlillar natijalariga ko'ra mahsulot sifatini baholash	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarni soz holatda ishlashini kuzatish
		2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalar va texnologik jarayonni ishga tushirish, yuritish va to'xtatish bo'yicha ishlarni olib borish
		3. Nazorat tahlillarini o'tkazish
		4. Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarni ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblarning ishchi holatini nazorat qilish
		Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish

		Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarga mosligini aniqlashni imkonini beradigan nazorat tahlillarini o'tkazish
		Bilimlar:
		Tindirish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Tindirish texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Namunalar olish qoidalari
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillarni o'tkazish uslublari
	E3.03.2- Texnologik qurilmalar va nazorat o'lchov asboblari ishlashini va holatini kuzatish	Mehnat harakatlari:
		1. Hisobot hujjatlariga qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida ma'lumotlarni kiritish
		2. Texnologik jarayon yuritilishi haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Aniqlangan nuqsonlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish va aniqlangan nuqsonlarni bartaraf qilish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		5. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasini ko'rikdan o'tkazish maqsadida aylanib chiqish
		6. Kristallizatorlar, vakuum kristallash qurilmasi, sentrifugal, tindirgichlarga xizmat ko'rsatish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblari ishchi holatini nazorat qilish
		Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish

		Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarga mosligini aniqlashni imkonini beradigan nazorat tahlillarini o'tkazish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalar holatini organoleptik nazorat qilish
		Bilimlar:
		Tindirish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Tindirish texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Namunalar olish qoidalari
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillarni o'tkazish uslublari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari
		Mehnat muhofazasi talablari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish

Texnik va/yoki texnologik talab	Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.
--	---

Kasbning nomi:	Eritish apparatchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	81319
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; mehnatni muhofaza qilish talablari, mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ko'rsatmalar, ish o'rinida stajirovka o'tkazish va bilimlarni tekshirishdan o'tish va mustaqil ishga ruxsat olish; sanoat xavfsizligi talablarini o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; yong'in xavfsizligi talablari va yong'in-texnik minimumini tegishli dastur bo'yicha o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; belgilangan vazifalarni ish vaqtdan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoaga bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.
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); qisqa muddatli kurslar amaliy tajriba.
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-4 razryadli eritish apparatchisi

Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
F1.2- Malakasi yuqoriroq eritish apparatchisi boshchiligida qatiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish	F1.01.2- Qo'llaniladigan xom ashyoni tayyorlash va reaksion apparatga yuklash	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Qo'llaniladigan xom ashyoni tayyorlash va reaksiy apparatga uzatish	
		2. Tayyor mahsulotni tushirish	
		3. Ishchi muhitdan namuna olish	
		Ko'nikmalar:	
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish	
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish	
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish	
		Bilimlar:	
		Eritish texnologik jarayoni	
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi	
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi	
		Qo'llaniladigan xom ashyo, erituvchilar, aktivlashtiruvchilar va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari	
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari	
		Namuna olish qoidalari	
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish	
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari	
	F1.02.2- Qurilmalarga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:	
		1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish	
		2. Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash	
		Ko'nikmalar:	
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish	
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish	

		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalariga binoan ishlatish
		Nazorat-o'lchov asboblari to'g'ri foydalanish
		Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Eritish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Qo'llaniladigan xom ashyo, erituvchilar, aktivlashtiruvchilar va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Namuna olish qoidalar
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari
		Qurilmalarga xizmat ko'rsatish, tozalash va ularni ta'mirga tayyorlash
		Texnologik qurilmalarni ishga layoqatliligini saqlab qolish
		Zaxirada turgan qurilmalarning har doim ishlatishga tayyorligini ta'minlash
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalar va talablari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish
		2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
		3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish
		4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish
F2.2- Qatq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish	F2.01.2- Qatq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Turli xil rux tarkibli xom ashyoni ishlov beradigan apparatlarda rux kuporosini olish uchun konsentrlangan sulfat kislota bilan ishlov berish jarayonini yuritish
		2. Belgilangan konsentratsiyadagi sulfat kislota eritmasini tayyorlash
		3. Reagentlarni tayyorlash, reaksiyon apparatga dozalash, eritish, neytrallashtirish
		4. Mahsulotni omborga tushirish yoki yana qayta ishlashga reaksiyon apparatlarga uzatish
		5. Reaksiyon apparatlarga kuchsiz rux kuporosi eritmasi, sulfat kislota va suvni reaksiyon apparatga quyish

		6. Texnologik parametrlarni rostdash va nazorat qilish
		7. Dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash
		8. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulotni chiqish hisobini yuritish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarining ishlashini tekshirish
		Avariyadan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariyaqa qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Bilimlar:
		Eritishni texnologik jarayonlari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Qo'llaniladigan nazorat-o'lchov asboblariidan foydalanish qoidalari
		Eritish jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, erituvchilar, aktivlashtiruvchilar va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Namuna olish qoidalari
		Tahlillar va hisoblashlar olib borish uslublari
	F2.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Berkitish, berkitish-rostdash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		4. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Zaxira qurilmalarini ekspluatatsiya qilishga tayyorligini aniqlash
		Ko'nikmalar:

		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarining ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Qurilmalar holati va ularni ishga tayyorligini baholash
		Texnologik qurilmalar, apparatlar, quvur armaturalarni ta'mirga tayyorlash
		Saqlash, berkitish, rostlash va uzib yopish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tishni amalga oshirish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Qo'llaniladigan nazorat-o'lchov asboblari foydalanish qoidalari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, harakatlanish prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlash uslublari
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari
F3.2- Polimineral rudalarni ishqorlar yoki kislotalar bilan, metallarni (rux, temir, mis va boshqalarni) kislotalar bilan	F3.01.2- Eritish texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Qo'llaniladigan xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		2. Oziqlantirish eritmasini tayyorlash
		3. Xom ashyoni xizmat ko'rsatiladigan apparatlarga yuklash, kislotalarni, oziqlantiruvchi eritmalarni, bug'-havo aralashmasini, kondensatni uzatish
		4. Eritish jarayonining texnologik parametrlarini nazorat qilish va rostlash: harorat, konsentratsiya, eritmalarning pH, reaksiya massalar va boshqalarning sathini nazorat-

eritish texnologik jarayonini yuritish yoki qattiq va suyuq moddalarni eritish jarayonini bir vaqtning o'zida o'tkir bug' bosimi ostida filtrlash jarayonini yuritish		o'lchov asboblarning ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha 5. Mahsulotlarni tushirish va omborga yoki keyingi operatsiyalarga uzatish 6. Xom ashyo miqdori, oziqlantirish eritmasi tarkibi, mahsulot chiqishini hisoblash Ko'nikmalar: Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash Bilimlar: Eritish texnologik jarayoni Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari Foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblari dan foydalanish qoidalari Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari Tahlillar va hisoblashlar uslublari
	F3.02.2 Texnologik parametrlarni nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijasiga ko'ra nazorat qilish	Mehnat harakatlari: 1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiya-larni soz holatda ishlashini kuzatish 2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalar va texnologik jarayonni ishga tushirish, yuritish va to'xtatish bo'yicha ishlarni olib borish 3. Nazorat tahlillarini o'tkazish 4. Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarni ta'minlash Ko'nikmalar: Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish

		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblarning ishchi holatini nazorat qilish
		Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish
		Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarga mosligini aniqlashni imkonini beradigan nazorat tahlillarini o'tkazish
		Bilimlar:
		Eritish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari
		Foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblari dan foydalanish qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Tahlillar va hisoblashlar uslublari
		Tahlillar va hisoblashlar uslublari
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
	F3.03.2 Qurilmalar va kommunikatsiyalar ga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Hisobot hujjatlariga qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida ma'lumotlarni kiritish
		2. Texnologik jarayon yuritilishi haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Aniqlangan nuqsonlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblarga texnik xizmat ko'rsatish
		5. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasini ko'rikdan o'tkazish maqsadida aylanib chiqish
		6. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashidagi nosozliklarni bartaraf qilish
		Ko'nikmalar:
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblarning ishchi holatini nazorat qilish
		Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish

		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari
		Foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblari dan foydalanish qoidalari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari
		Mehnat muhofazasi talablari
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
Texnik va/yoki texnologik talab		Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.

Kasbning nomi:	Parchalash apparatchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	81314
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi;

	mehnatni muhofaza qilish talablari, mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ko'rsatmalar, ish o'rinida stajirovka o'tkazish va bilimlarni tekshirishdan o'tish va mustaqil ishga ruxsat olish; sanoat xavfsizligi talablarini o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; yong'in xavfsizligi talablari va yong'in-texnik minimumini tegishli dastur bo'yicha o'qitish va bilim tekshirishdan o'tish; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; belgilangan vazifalarni ish vaqtdan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoa bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim; o'rta maxsus ta'lim; umumiy o'rta ta'lim.	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	3-6 razryadli parchalash apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Masofadan turib boshqarish pul'ti operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
G1.3- Malakasi yuqoriroq parchalash apparatchisi boshchiligida sulfuratsion usul bilan fenol, monosept, beta- pikalin ishlab	G1.01.3- Parchalash texnologik jarayonini malakasi yuqoriroq parchalash apparatchisi boshchiligida yuritish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasining ishga layoqatlilik va tayyorligini tekshirish
		2. Parchalash jarayonining texnologik parametrlarini nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish va rostlash

chiqarishda parchalash texnologik jarayonini yuritish yoki turli usullar bilan kimyoviy moddalarning parchalash jarayonini yuritish		3. Namunalar olish
		4. Qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		5. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Qish mavsumi davrida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
	G1.02.3- Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Qo'llaniladigan xom ashyoni tayyorlash va yuklash
		2. Reagentlarni apparatlarga dozalash
		3. Mahsulotni apparatdan chiqarish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash

		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash usullari
		Qo'llaniladigan nazorat-o'lchov asboblariidan foydalanish qoidalarini bilish
		Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Qish mavsumi davrida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalarini
		Ishchi va zaxira uskunalarni, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalarini
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalarini
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
		Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalarini
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotni fizik - kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish.
		2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish.
		3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish.
		4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish.
G2.3- Kimyoviy moddalarni parchalash texnologik jarayonini har xil usullar bilan yuritish:	G2.01.3- Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarni sozligini, armaturalarning, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining soz holatdali tekshirish uchun tashqi ko'rikdan o'tkazish
		2. Asosiy va zaxiradagi qurilmalar, quvurlar, kommunikatsiyalar, havo so'rish va havo uzatish ventilyatsiyasi, nazorat-o'lchov asboblari ishga yaroqliligi va tayyorligini tekshirish

reagentlar bilan (kislotalar, spirtlar, suv bilan), termik usul bilan, nur ta'siri ostida, avtoliz yo'li bilan, hamda metalorganik birikmalarni, metallar xloridlarini yoki suv muhitidagi yoki erituvchilardagi sulfomassani katalizatorlar ishtirokida yoki ularsiz parchalash		3. Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni ishga tayyorlash
		4. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Bilimlar:
		Parchalash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
	G2.02.3- Kimyoviy moddalarni parchalash texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Qo'llaniladigan xom ashyo va yarimfabrikatlarni qabul qilish va tayyorlash, reagentlarni apparatlarga aniq dozlash
		2. Mahsulotlarni tushirish va omborga yoki keyinchalik qayta ishlashga uzatish
		3. Yondosh jarayonlarni yuritish: yuvish, filtrlash, haydash, neytrallash, absorbsiya, aralashtirish, sentrifugalash, ajratish va hokazolar
		4. Olib boriladigan jarayonlarning texnologik parametrlarini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha rostlash va nazorat qilish
		5. Yarimfabrikatlarni va mahsulotni tayyor bo'lganligini vizual yoki tahlillar natijalari bo'yicha aniqlash
		6. Tahlillar olib borish
		7. Xom ashyo sarfi, yarimfabrikat va tayyor mahsulot chiqishini hisobini yuritish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish

		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariyadan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Nazorat asboblari ko'rsatkichlari parametrlarini tahlil qilish
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha
		Bilimlar:
		Parchalash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlash prinsipi va tuzilishi
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotga texnik shartlar va davlat standartlari
		Qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari ishlashida bo'lishi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklar aniqlanganda harakat tartibi
		Tahlillar va hisoblashlar olib borish uslublari
	G2.03.3- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirdan qabul qilish	Mehnat harakatlari:
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		Qurilmalarga o'rnatilgan o'lchash vositalari sozligini tekshirish
		Zaxira qurilmalarini ekspluatatsiya qilishga tayyorligini aniqlash

		Ta'mirlash ishlari o'tkazilgandan so'ng qurilmalarni sinovga ishlatib ko'rish va yoqish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariyadan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariyaqa qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Nazorat asboblari ko'rsatkichlari parametrlarini tahlil qilish
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		Xizmat ko'rsatiladigan texnologik qurilmalarni o'chirish (qo'shish)ni amalga oshirish
		Qurilmalar holati va ularni ishga tayyorligini baholash
		Ta'mir olib borilganda yondosh qurilmalarning ishchi parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik ustanovkalarining qurilmalari, apparatlari, quvur armaturalarini ta'mirga tayyorlash
		Qurilmalarni zichlikka sinovdan o'tkazish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlash prinsipi va tuzilishi
		Qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari ishlashida bo'lishi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklar aniqlanganda harakat tartibi
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalari talablari
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Chilangarlik ishi asoslari
		Ishlatiladigan xom ashyo, materiallar, yarim mahsulotlar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy xossalari
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlashning xavfsiz yo'llari va uslublari

		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash.
		2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish.
		3. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralari ko'rish.
		4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish.
		5. Qurilmalarni soz holatda saqlash.
	G3.3- Parchalash texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Uglevodorodlarni qabul qilish, ularni bug'latish, qizdirish, ishqoriy, kislotali yoki katalitik parchalash, reaksiya massani yoki kontaktli gazlarni sovitish, katalizatorlarni davriy qayta tiklash, kimyoviy eritmalarni tayyorlash
		2. Parchalash jarayonining texnologik parametrlarini: komponentlar nisbati, reaksiya massa va kontaktli gazlarni uzatish va olishni, harorat, bosim, reaktor va kontaktli apparatlardagi sathni va boshqalarni nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari, tahlillar natijalari bo'yicha rostlash va nazorat qilish
		3. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishi hisobini yuritish
		4. Reaktorlarga, kontaktli apparatlarga, bug'latgichlar, qizdirgichlarga, kondensatorlar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		5. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashidagi nosozliklarni bartaraf qilish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Bilimlar:
		Parchalash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblariidan foydalanish qoidalari
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari

		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
	G3.02.3- Texnologik jarayonni reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik jarayonni kutilayotgan to'xtatish haqida o'zaro bog'liq sexlar smena boshliqlarini ogohlantirish
		2. Ish joyi yo'riqnomalariga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatish
		3. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish
		4. Texnologik jarayonni alohida bosqichlarini reja asosida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		5. To'xtatilayotgan texnologik qurilmalarning ishga yaroqliligini saqlab qolish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatishni amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar holatini baholash
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari foydalanish qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarini osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik hujjatlarga binoan qish mavsumi davrida qurilmalar va ustanovkalarni to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari

	G3.03.3- Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'lumot berish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish
		2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish
		3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish
		4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish
		5. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlillar natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash va nazorat qilish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnoma binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatishni amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar holatini baholash
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Bilimlar:
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblaridan foydalanish qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr

		tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarini osib qo'yish va hokazolar)
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik hujjatlarga binoan qish mavsumi davrida qurilmalar va ustanovkalarni to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi
		Ichki mehnat tartibi qoidalar
		Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalar, joylashgan joyi
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
G4.3- Parchalash texnologik jarayonini yuritish, nazorat qilish va mahsulotlarni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini muvofiqlashtirish	G4.01.3- Parchalash texnologik jarayonini yuritish, tahlillar va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'rilab turish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish
		2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energiya manbalarni ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energomanbalarni qabul qilinishini nazorat qilish
		3. Texnologik parametrlarning belgilangan texnologik rejim og'ishidan ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlar sabablarini bartaraf etish
		4. Tahlillar va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'irlash
		5. Tahlillar olib borish
		6. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar, kommunikatsiyalar va avtomatika vositalari ishlashini nazorat qilish
		7. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishi hisobini yuritish
		Ko'nikmalar:

		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
G4.02.3- Mahsulotni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini nazorat qilish va muvofiqlashtirish		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Bilimlar:
		Parchalash texnologik jarayoni
		Parchalash bo'linmasi va boshqa xizmat ko'rsatiladigan bo'linmalar, ularning armaturalari va kommunikatsiyalarining texnologik sxemasi
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik - kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari
		Mehnat harakatlari:
		1. Parchalash texnologik jarayonlarini tayyorlash, ishga tushirish va yuritishda smena xodimlarining ishini muvofiqlashtirish
		2. Nazorat qilinadigan texnologik jarayonlarda smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari tomonidan ishlarni yuritishda topshiriqlarni belgilash va ularning bajarilishini nazorat qilish
		3. Texnologik jarayon doirasida qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni amalga oshirish uchun yondosh uchastkalarining smena xodimlari va apparatchilarining ishga qo'yilishini nazorat qilish
		4. Texnologik jarayonni yuritish bo'yicha ishlarni nazorat qilish bo'yicha smena xodimlari va yondosh uchastkalarining apparatchilari kirishini nazorat qilish
		Ko'nikmalar:
		Smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilariga topshiriqlar qo'yish
		Smena xodimlari harakatlarini muvofiqlashtirish
		Texnologik jarayonni yuritish doirasida topshiriqlarni bajarish uchun smena xodimlarining zarur malakasini aniqlash
		Bilimlar:

		Texnologik jarayonni yuritish doirasida topshiriqlarni bajarish uchun smena xodimlarining zarur malakasiga talablar
		Smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari topshiriqlarni qo'yish tartibi va bajarishni nazorat qilish
		Xodimlarni boshqarish asoslari
	G4.03.3- Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashini nazorat qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, yong'inni o'chirish vositalari va jamoaviy himoya vositalarini ko'rikdan o'tkazish va aylanib chiqish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish
		5. Asosiy va yordamchi qurilmalarning mayda nuqsonlarini bartaraf qilish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Bilimlar:
		Parchalash texnologik jarayoni
		Parchalash bo'linmasi va boshqa xizmat ko'rsatiladigan bo'linmalar, ularning armaturalari va kommunikatsiyalarining texnologik sxemasi
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari

		Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik - kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qoʻyilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Ishlatiladigan nazorat-oʻlchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari
		Ish joyini aylanib chiqish yoʻnalishi va davriyligi
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning boʻlishi mumkin boʻlgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar roʻyxati
		Signalizatsiya va avariya qarshi himoya sxemalari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi tyexnologik sxemasi
Masʼuliyat va mustaqillik	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish boʻyicha ijro etuvchilik – boshqarish faoliyati amalga oshirish	
	2. Ishchilar va oʻzining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini taʼminlash	
	3. Oʻz fikrlarini yozma va ogʻzaki mantiqiy rasmiylashtira olish	
	4. Taʼmirlash ishlarini oʻz vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish	
	5. Atrof muhit muhofazasi va yongʻin xavfsizligi talablarini bajarish	
Texnik va/yoki texnologik talab		Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani oʻqishni bilish; Taʼmirlash ishlari uchun zarur boʻlgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.

Kasbning nomi:	Quritish apparatchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	81319
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; mehnatni muhofaza qilish talablari, mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ko'rsatmalar, ish o'rinida stajirovka o'tkazish va bilimlarni tekshirishdan o'tish va mustaqil ishga ruxsat olish;

	sanoat xavfsizligi talablarini oʻqitish va bilim tekshirishdan oʻtish; yongʻin xavfsizligi talablari va yongʻin-texnik minimumini tegishli dastur boʻyicha oʻqitish va bilim tekshirishdan oʻtish; rahbarlariga oʻz vaqtida va toʻgʻri maʼlumotlarni taqdim etish; oʻz bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; belgilangan vazifalarni ish vaqtdan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yongʻin va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; oʻz tajribasini hamkasblari bilan boʻlishish; jamoa bilan inoq ishlash; oʻz vazifalariga bogʻliq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, oʻzlashtirish va joriy qilish.	
	boshlangʻich professional taʼlim; oʻrta maxsus taʼlim; umumiy oʻrta taʼlim.	
Norasmiy va informal taʼlim bilan bogʻliqligi:	norasmiy (informal) taʼlim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin boʻlgan nomlari:	1-5 razryadli quritish apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR boʻyicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
H1.3- Shishatolali materiallarni (ustki qatlami va shimdirilgan boʻryalarni), mis va nikelli kuporoslarni quritish pechlarida quritish texnologik jarayonini yuritish	H1.01.3- Quritish pechlarida quritish texnologik jarayonini yuritish	Oʻqitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalarni, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-oʻlchov asboblari va avtomatikasining ishga layoqatligi va tayyorligini tekshirish
		2. Nam mahsulotni qabul qilish va tayyorlash, quritish pechiga yuklash
		3. Mahsulotni chiqarib olish
		Koʻnikmalar:
Ish joyidagi yoʻriqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash boʻyicha ishlarni bajarish		

		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Bilimlar:
		Quritish texnologik jarayoni
		Qurilmalarning texnik holati parametrlari-ni aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari
	H1.02.3- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarini tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Xavfsizlik texnikasi qoidalarga rioya qilish
		Bilimlar:

		Quritish texnologik jarayoni
		Qurilmalarning texnik holati parametrlari-ni aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalari, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari
		Quritish jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotni fizik - kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish
		2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
		3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish
		4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish
H2.3- Oddiy mahsulotlar-ni, materiallarni quritgichlarda yoki qattiq sochiluvchan moddalar yoki mahsulotlar-ni oddiy kaloriferlarda, vakuumli, infraqizil quvurli quritgichlarda malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligida quritish	H2.01.3- Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash va ishga tushirish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarni sozligini, armaturalarning, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining soz holatdaligi tekshirish uchun tashqi ko'rikdan o'tkazish
		2. Asosiy va zaxiradagi qurilmalar, quvurlar, kommunikatsiyalar, havo so'rish va havo uzatish ventilyatsiyasi, nazorat-o'lchov asboblari ishga yaroqliligi va tayyorligini holatini tekshirish
		3. Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni ishga tayyorlash
		4. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish

texnologik jarayonini yuritish		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash Bilimlar: Quritish texnologik jarayoni Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
	H2.02.3- Malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligida oddiy buyum, materiallarni va qattiq sochiluvchan moddalarni quritish jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari: 1. Ishlatiladigan xom ashyo va materiallarni qabul qilish, apparatlarga yuklash 2. Tayyor mahsulotlarni tushirish va omborga joylash 3. Tahlillar olib borish uchun namunalar olish Ko'nikmalar: Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish Texnologik uskunalar ning ishlashini tekshirish Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha Bilimlar: Quritish texnologik jarayoni Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari

		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlash prinsipi va tuzilishi
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari ishlashida bo'lishi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklar aniqlanganda harakat tartibi
		Namuna olish qoidalari
	H2.03.3- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		4. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Qurilmalarga o'rnatilgan o'lchash vositalari sozligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Ta'mir olib borilganda yondosh qurilmalarning ishchi parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik ustanovkalarning qurilmalari, apparatlari, quvur armaturalarini ta'mirga tayyorlash
		Bilimlar:
		Quritish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi

		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlash prinsipi va tuzilishi
		Qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari ishlashida bo'lishi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklar aniqlanganda harakat tartibi
		Namuna olish qoidalari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalari talablari
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Chilangarlik ishi asoslari
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlashning xavfsiz yo'llari va uslublari
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash
		2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish
		3. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralari ko'rish
		4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish
		5. Qurilmalarni soz holatda saqlash
H3.3- Qattiq sochiluvchan materiallar yoki mahsulotlarni oddiy havo isitgichlarida, vakuumli, infraqizil quvvurli quritgichlarda (minoralar, barabanlar, shkaflar, tasmali mashinalar va boshqalar) yoki murakkab konstruksiyali apparatlarda quritish texnologik jarayonini yuqori malakali quritish	H3.01.3- Malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligida qattiq sochiluvchan moddalar yoki oddiy buyumlarni quritish jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Nam mahsulotni quritish apparatiga yuklash, tushirish, mahsulotni maydalash, elash, qadoqlash, transportirovka qilish va omborga joylash
		2. O'txonaga xizmat ko'rsatish: yoqilg'ini yuklash, qalash, quritish issiqlik rejimini ushlab turish
		3. Quritish jarayonining texnologik parametrlarini: harorat, bug', havo uzatish, nam mahsulotni kelib tushishi, transporter lentani tezligini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari, tahlillar natijalari bo'yicha rostlash va nazorat qilish
		4. Namuna olish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Bilimlar:
		Quritish texnologik jarayoni

apparatchisi boshchiligida yuritish		Quritish jarayoni texnologik rejim me'yorlari va ularni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa yordamchi materiallar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
	H3.02.3- Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish	Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'idan ishga tushirish operatsiyalarini olib borish bo'yicha ko'rsatmalar olish va ishga tushirish operatsiyalarini olib borish mumkinligi haqida axborot berish
		2. Ishga tushirilgan texnologik uskunalarning ishlashini nazorat qilish, ishga tushirish operatsiyalarini boshqarish va tartibga solish
		3. Qurilmalarni ishga tushirish paytida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish va uning ko'rsatmasi bilan nosozliklarni bartaraf etish choralarini ko'rish
		4. Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga muvofiq texnologik qurilmalarni texnologik sxemaga binoan ketma-ket ulash
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarni ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish va rostlash
		Xomashyo, yordamchi materiallar va energiya resurslari sarfini nazorat qilish va rostlash
		Texnologik jarayonni yuritish paytida texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash
		Bilimlar:
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoni texnologik rejim me'yorlari va ularni rostlash qoidalari

		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblariidan foydalanish qoidalari
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa yordamchi materiallar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini tartibga solish parametrlari va qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish tartibi va ishlatish qoidalari
		Uskunalarining alohida uzellarini ishga tushirish ketma-ketligi
	H3.03.3- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik uskunalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Uskuna ishidagi aniqlangan og'ishlar to'g'risida smena boshlig'iga xabar berish
		3. Berkitish, berkitish-rostlash va uzish armaturalari hamda uskunalarining holatini nazorat qilish
		4. Texnologik uskunalarining ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) o'zining malakasi doirasida bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Ta'mirlash ishlaridan so'ng uskunani sinovdan o'tkazish va ishga tushirish
		Ko'nikmalar:
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish va rostlash
		Xomashyo, yordamchi materiallar va energiya resurslari sarfini nazorat qilish va rostlash
		Texnologik jarayonni yuritish paytida texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash
		Vizual tekshiruv o'tkazish va aylanib chiqish davomida uskunaning yaroqliligini tekshirish
		Oddiy chilangar ishlarini bajarish

		Texnologik uskunalarga texnik xizmat ko'rsatish va diagnostika bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		Xizmat ko'rsatilayotgan texnologik uskunani uzish (ulash)
		Uskunaning holatini va uning ishlashga tayyorligini baholash
		Bilimlar:
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoni texnologik rejim me'yorlari va ularni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa yordamchi materiallar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini tartibga solish parametrlari va qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish tartibi va ishlatish qoidalari
		Uskunalarining alohida uzellarini ishga tushirish ketma-ketligi
		Uskunalar uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Xizmat ko'rsatilayotgan uskunalar va avariya qarsi himoya qilish tizimlarining maqsadi, tuzilishi, ishlash prinsipi va ishlash qoidalari
		Uskunaga texnik xizmat ko'rsatishda xavfsiz va ishlash usullari
		Uskunani ta'mirlashga tayyorlash, uni ta'mirlashga qo'yish va uskunani ta'mirdan olish qoidalari
		Qistirma, zichlash va tiqiladigan materiallarini qo'llash turlari, maqsadi va usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
H4.3-	H4.01.3-	Mehnat harakatlari:

Qattiq sochiluvchan materiallar yoki buyumlarni texnologik rejimga aniq rioya qilishni talab qiladigan (portlovchi va yonuvchan, zaharli, labil, qimmatbaho) murakkab konstruksiyali quritgichlarda (barabanli, tunelli, purkagichli, aylanuvchi, turbina-tokchali, sublimatsiyali va boshqalar) quritish texnologik jarayonini yuritish yoki mavhum qaynash qatlamida muzlatish jarayonini yuritish yoki quritish, termostabillash va tolani cho'zish jarayonini yuritish	Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash	1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish
		2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energiya manbalarini ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energiya manbalarni qabul qilinishini nazorat qilish
		3. Texnologik parametrlarning belgilangan texnologik rejimdan og'ishidan ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlar sabablarini bartaraf etish
		4. Tahlil va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'irlash
		5. Tahlillar olib borish
		6. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar, kommunikatsiyalar va avtomatika vositalari ishlashini nazorat qilish
		7. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishi hisobini yuritish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Bilimlar:
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari
	H4.02.3- Quritish texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligidagi mikrobiologik sintez preparatlarini quritish jarayonini yuritish
		2. Nam mahsulotni yuklash, quritilayotgan mahsulotni aralashtirish, pech gazlarini, havoni, bug'lar yoki

		kondensatni chiqarib yuborish, chang va bug'larni ushlab qolish
		3. Tayyor mahsulotni tushirish, maydalash, elaklash, transportirovka qilish, qadoqlash
		4. Agregatning tola yigirish qismida (tolani quritishda) bog'ichni qabul qilish, uni quritish barabaniga, antistatik ionizatorga, harorat stabillovchi qurilmaga yoki issiq cho'zishga joylash
		5. Quritish jarayonining texnologik parametralarini: namlik miqdori, bosim, vakuum, harorat, tayyor mahsulot tarkibi, aylanish tezligi, yoqilg'i sarfini nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha rostlash va nazorat qilish
		6. Tahlillar olib borish
		7. Ishlatilgan xom-ashyo, yoqilg'i sarfi va tayyor mahsulot chiqishini hisobini yuritish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarini sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash, shaxsiy himoya vositalaridan qo'llash, kommunikatsiya va yong'inga qarshi vositalardan foydalanish
		Qurilmalar, apparatlar va avtomatlashtirish vositalarining holatini nazorat qilish
		Namuna olish
		Ta'mirlashdan chiqqandan keyin asosiy uskunani tekshirishni amalga oshirish
		Bilimlar:
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari

		Olingan tahlil natijalarini baholash, texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar bo'lganda zarur choralarni ko'rish
		Uskunalar, nazorat-o'lchov asboblarning ishlashidagi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklarni aniqlashda harakat qilish tartibi
		Avtomatlashtirilgan ish joyi bilan ijro mexanizmlarining ishlashini tekshirish tartibi
	H4.03.3- Muntazam aylanib chiqishlar doirasida texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish va xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, yong'inni o'chirish vositalari va jamoaviy himoya vositalarini ko'rikdan o'tkazish va aylanib chiqish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblarga texnik xizmat ko'rsatish
		5. Asosiy va yordamchi qurilmalarning mayda nuqsonlarini bartaraf qilish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarini sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash, shaxsiy himoya vositalaridan qo'llash, kommunikatsiya va yong'inga qarshi vositalardan foydalanish
		Qurilmalar, apparatlar va avtomatlashtirish vositalarining holatini nazorat qilish
		Ta'mirlashdan chiqqandan keyin asosiy uskunani tekshirishni amalga oshirish
		Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblarga texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Bilimlar:

		Quritish jarayoning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Uskunalar, nazorat-o'lchov asboblarning ishlashidagi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklarni aniqlashda harakat qilish tartibi
		Avtomatlashtirilgan ish joyi bilan ijro mexanizmlarining ishlashini tekshirish tartibi
		Ish joyini aylanib chiqish yo'nalishi va davriyligi
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Signalizatsiya va avariya qarshi himoya sxemalari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi
H4.04.3- Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish		Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'ruza qilish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish
		2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish
		3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish
		4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish
		5. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlil natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Bilimlar:

		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi
		Ichki mehnat tartibi qoidalari
		Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyati amalga oshirish
		2. Ishchilarning va o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish
		4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
H5.3- Texnologik jarayonni yuritish: qumog'langan polietilenterftalat , qumog'langan superfosfat, fosfat va murakkab aralashmali mineral o'g'itlarni va mineral tuzlarni, nitrofoska, polixlorvinil smolalarni har xil turdagi quritgichlarda, sintetik kauchuk urvoqlari, kauchuk lentasini ko'p yo'lli quritish agregatlarida quritish;	H5.01.3- Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish	Mehnat harakatlari:
		1. Smena boshlig'i orqali o'zaro bog'liq bo'linmalarning ishchi muhit uzatish va qabul qilishga tayyorligini aniqlash
		2. Ishchi yo'riqnomaga binoan harakatlarni bajarish, texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalarni ishlashini nazorat qilish
		3. Quritish apparatchisining ishchi yo'riqnomasi talablarga binoan xom ashyo va energiya resurslarni ishga qabul qilish va energiya resurslarning qabul qilinishini nazorat qilish
		4. Qurilmalar ishga tushirilganligi va texnologik jarayon borishi haqida Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan asboblarning ko'rsatkichlari va signallar bo'yicha nazorat qilish
		5. Texnologik jarayonlarni ishga tushirishda qurilmalar ishlashida yuzaga kelgan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energoresurslar sarfini nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni olib borish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomasi talablariga binoan muhitdan tahlillar qilish uchun namuna olish

sintetik yuvish vositalari pantotenat kalsiy, poliatsetal smola, fosforit konsentrati ishlab chiqarishda quritish; ikki va undan ortiq moddalarni quritish		Texnologik jarayon yuklamasini ketma-ket oshirishni amalga oshirish
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar sabablarini bartaraf etish va ogohlantirish
		Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan taalluqli armaturalarning pasportlariga muvofiq foydalanish
		Ishlatilgan muhit tashlamalari va tashlanmalari parametrlarini me'yorga keltirish maqsadida texnologik jarayonlarni rostdash
		Qurilmalarni ta'mirdan, zaxirada turishdan yoki kam muddatli to'xtab turishdan chiqargandan keyin ishga tushirish
		Bilimlar:
		Texnologik jarayon parametrlari va ishga tushirishda parametrlarni rostdash qoidalari
		Texnologik hujjatlarga binoan texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarning alohida qismlarini (sovitish va isitish qismlari, aralashtirgichlar, moy nasoslari va hokazolar) ketma-ket ishga tushirish
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar, berkitish rostdash va saqlash armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemasi joylashgan joyi, ishlash prinsipi va tuzilishi
	H5.02.3- Quritish texnologik jarayonini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Sintetik yuvish vositalari, kaltsiy pantotenati, poliatsetal smola, fosforit konsentrati ishlab chiqarishda quritish jarayonini yuritish
		2. Ikki yoki undan ortiq mahsulotlarni quritish
		3. Texnologik parametrlarni belgilangan texnologik rejimdan og'ishini ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlarni bartaraf qilish
		4. Quritish texnologik jarayonini boshqarish va tahlillar va kuzatuvlar natijasi bo'yicha to'g'rilash
		5. Tahlillar olib borish
		6. Ishlatilgan xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishini hisoblash, ularning sifatini tahlillar natijasiga ko'ra baholash
		Ko'nikmalar:
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energoresurslar sarfini nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni olib borish

		Ishlab chiqarish yo'riqnomasi talablariga binoan muhitdan tahlillar qilish uchun namuna olish
		Texnologik jarayon yuklamasini ketma-ket oshirishni amalga oshirish
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar sabablarini bartaraf etish va ogohlantirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan taalluqli armaturalarning pasportlariga muvofiq foydalanish
		Ishlatilgan muhit tashlamalari va tashlanmalari parametrlarini me'yorga keltirish maqsadida texnologik jarayonlarni rostlash
		Qurilmalarni ta'mirdan, zaxirada turishdan yoki kam muddatli to'xtab turishdan chiqargandan keyin ishga tushirish
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Bilimlar:
		Texnologik jarayon parametrlari va ishga tushirishda parametrlarni rostlash qoidalari
		Texnologik hujjatlarga binoan texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarning alohida qismlarini (sovitish va isitish qismlari, aralashtirgichlar, moy nasoslari va hokazolar) ketma-ket ishga tushirish
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar, berkitish rostlash va saqlash armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemasi joylashgan joyi, ishlash prinsipi va tuzilishi
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblaridan foydalanish qoidalari
		Namuna olish qoidalari
		Tahlillar va hisoblashlar olib borish uslublari
	H5.03.3-	Mehnat harakatlari:

	Texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	1. Smenani qabul qilayotgan apparatchiga axborotni qabul qilish va topshirish 2. Smenani qabul qilish/topshirish uchun smena rahbaridan ruxsat olish 3. Birlamchi yong'inni o'chirish vositalarining holatini tekshirish 4. Uskunalar va kommunikatsiyalarning yaroqliligi-ni tekshirish 5. Smenani topshirishdan oldin ish joyini tayyorlash 6. Texnologik jarayonning alohida bosqichlari va kompleks operatsiyalarini yuritish doirasida smenalarni qabul qilish va topshirish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish Ko'nikmalar: Shaxsiy himoya vositalaridan, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish Texnologik uskunalar va kommunikatsiyalarni boshqarish tizimlarining holatini vizual ravishda baholash Himoya to'siqlari, binolar, inshootlar va ta'minot va keltiruvchi-tortuvchi ventilyatsiyaning holati va xizmat ko'rsatish qobiliyatini vizual ravishda baholash Ish joyini smenani qabul qilish va topshirish uchun tayyorlash Bilimlar: Smenani qabul qilish va topshirish tartibi Texnologik qurilmalar, aloqa vositalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatlashtirishning tuzilishi va ishlash prinsiplari Texnologik sxemalar, uskunalarni joylashgan joyi Birlamchi yong'in o'chirish vositalari, jamoaviy himoya vositalari va havo so'ruvchi va havo tortuvchi shamollatish sxemalaridan foydalanish va qo'llash bo'yicha qoidalar va yo'riqnomalar Elektr jihozlarining ishlash prinsipi
	H5.04.3- Quritish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	Mehnat harakatlari: 1. Smena xodimi va zaruriyat bo'lsa yondosh sexlar xodimi bilan texnologik jarayonni kutilayotgan to'xtatilishi haqida kelishish 2. Texnologik jarayonni to'xtatishga va qurilmalarni mustaqil o'chirishni amalga oshirish 3. To'xtatilgan qurilmalarni ishga yaroqliligini saqlab qolishni ta'minlash bo'yicha choralar ko'rish 4. Texnologik qurilmalar va texnologik jarayonni smena boshlig'ini ogohlantirgan holda ish joyi bo'yicha yo'riqnomaga binoan ketma-ket to'xtatish 5. To'xtatish jarayonida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va ularni bartaraf qilish choralari ko'rish

		6. Navbatchi xodim bilan kelishilgan holda qurilmalarni ta'mirga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan taalluqli armaturalarning pasportlariga muvofiq foydalanish
		Ishlatilgan muhit tashlamalari va tashlanmalari parametrlarini me'yorga keltirish maqsadida texnologik jarayonlarni rostlash
		Qurilmalarni ta'mirdan, zaxirada turishdan yoki kam muddatli to'xtab turishdan chiqargandan keyin ishga tushirish
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash
		Texnologik sxemalarga binoan armatura va kommunikatsiyalardan foydalanish
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Bilimlar:
		Texnologik hujjatlarga binoan texnologik jarayon yuklamasini kamaytirish tartibi
		Texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarning alohida qismlarini ketma-ket to'xtatish
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar, berkitish rostlash va saqlash armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemasi joylashgan joyi, ishlash prinsipi va tuzilishi
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnoma va mehnat muhofazasi bo'yicha yo'riqnoma talablari
		Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalaridan foydalanish o'ziga xosliklari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatish yondosh jarayonlar borishiga ta'siri
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari

	Mas’uliyat va mustaqillik	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo’yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyatini amalga oshirish
		2. Ishchilarning va o’zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta’minlash
		3. O’z fikrlarini yozma va og’zaki mantiqiy rasmiylashtira olish
		4. Ta’mirlash ishlarini o’z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		5. Atrof muhit muhofazasi va yong’in xavfsizligi talablarini bajarish
Texnik va/yoki texnologik talab		Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o’qishni bilish; Ta’mirlash ishlari uchun zarur bo’lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.

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	Familiyasi, ismi, otasining ismi
1.	“Ammofos-Maxam” AJ Boshqaruv raisi	Umarov Iskandar G’ayratovich
2.	“Navoiyazot” AJ Boshqaruv raisi	Samadov Farrux Xamzayevich
3.	“Qo’ng’irot soda zavodi” MChJ XK Bosh direktori	Shamuratov Shuxratjan Toremuratovich
4.	Toshkent kimyo-texnologiya instituti rektori	Usmonov Botir Shukurillayevich
5.	Rossiya kimyo-texnologiya universiteti Toshkent filiali	Nurmatov Botir Erkinovich