

KASBIY STANDART

Metallarga qayta ishlov berish

Reyestr raqami:

QR kod

I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: masalan, ushbu Kasbiy standart "Tokar operator", "Tog' jinslarini silliqlovchi", "Tokar" va "Frezalovchi" kasblari bo'yicha xodimlarga malaka talablarini belgilash, ularning malakasini mustaqil baholash, ta'lim dasturlarini ishlab chiqish, shuningdek, tashkilotlarda inson resurslarini boshqarish sohasi va boshqa faoliyat yo'nalishlarida keng turda 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;

charxtosh – materialni kesish yoki silliqlash uchun ishlatiladigan aylanuvchi tosh (shlifovkalash g'ildiragi);

detal – mashina yoki uskuna qismini tashkil etuvchi tayyor yoki yarim tayyor buyum;

frezalash – materialni kesish vositasi yordamida, odatda aylanuvchi asbob bilan sirt yoki shakl hosil qilish jarayoni;

frezalash dastgohi – frezalash jarayonini bajaruvchi uskuna, ya'ni freza yordamida ishlov berish uchun mo'ljallangan;

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;

jilvirlash dastgohi – metall yuzalarni porloq va silliq qilish uchun ishlatiladigan uskuna;

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

kasb xaritasi – kasb nomi, mehnat funksiyalari tavsifi, kasbga qo'yiladigan asosiy xususiyatlar va talablarni o'z ichiga olgan muayyan kasb to'g'risidagi

tizimlashtirilgan ma'lumotlarni o'z ichiga olgan kasbiy standartning tarkibiy elementi;

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

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

kvalitet – mahsulot yoki ish sifatining darajasi, bajarilgan ishning sifat ko'rsatkichi.

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

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

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

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;

silliqlash – dastgohi yuzalarni silliq va tekis qilish uchun ishlatiladigan uskunalar;

tokarlik dastgohi – metall yoki boshqa materiallarni aylantirib, ularni aylana shaklida ishlov berish uchun mo'ljallangan uskuna.

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-sentabr "O'zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PQ-345-son qarori;

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

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2023-yil 14-iyuldagi "O'n sakkiz yoshga to'lmagan shaxslarning mehnatidan foydalanilishi taqiqlangan og'ir ishlarning hamda zararli yoki xavfli mehnat sharoitlaridagi ishlarning ro'yxatini tasdiqlash to'g'risida"gi 290-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 2025-yil 10-oktabrdagi "Imtiyozli shartlarda pensiyaga chiqish huquqini beruvchi ishlab chiqarishlar, muassasalar, ishlar, kasblar, lavozimlar va ko'rsatkichlarning ro'yxatini hamda ushbu ro'yxatga o'zgartirish va qo'shimchalar kiritish tartibi to'g'risidagi nizomni tasdiqlash haqida"gi 637-son qarori;

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

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:

TMR – Tarmoq malaka ramkasi;

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

RDB – Raqamli dastur bilan boshqariladigan;

T/r – Tartib raqami.

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi:	Metallarga qayta ishlov berish	
2.	Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi:	Materiallardan mahsulotlar yaratish, ishlab chiqarish jarayonini optimallashtirish, sifatni ta'minlash va zamonaviy texnologiyalardan samarali foydalanishdir	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf:	C seksiya: Ishlab chiqaradigan sanoat; 25 Mashina va uskunalardan tashqari tayyor metall buyumlar ishlab chiqarish; 25.5 Metallarga ishlov berish va metallarni qoplamalar bilan qoplash, metallni qayta ishlashning asosiy texnologik jarayonlari; 25.53 Metallni qayta ishlashning asosiy texnologik jarayonlari; 25.53.0 Metallni qayta ishlashning asosiy texnologik jarayonlari; 25.9 Boshqa tayyor metall buyumlar ishlab chiqarish; 25.99 Boshqa toifalarga kiritilmagan tayyor metall buyumlar ishlab chiqarish; 25.99.0 Boshqa toifalarga kiritilmagan tayyor metall buyumlar ishlab chiqarish.	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni:	Texnik bilimlar, ishlab chiqarish jarayonlarini tushunish, dastgohlarni boshqarish va sozlash, xavfsizlik bo'yicha qoidalarni bilish, muammoni hal qilish va sifatni nazorat qilish. Ishchi jamoaviy ravishda ishlash, texnologik jarayonlarni o'zlashtirish va me'yorlarga rioya qilishga tayyor bo'lish. Ishlab chiqarish jarayonlari xavfsiz va samarali o'tkazilishi, mahsulotlarning sifatli bo'lishini ta'minlash.	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi:	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
		72231037 Tokar operator	3
		81122031 Tog' jinslarini silliqlovchi	3
		72231036 Tokar	3
		72231011 Frezalovchi	3

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1	72231037 Tokar operatori	A1.3	RDB tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish	A1.01.3	RDB Stanokda texnologik amallarni bajarishga tayyorgarlik ko'rish
				A1.02.3	RDB stanoklarida xavfsizlik choralarini ta'minlash
				A1.03.3	RDB stanoklarida texnologik amallarni bajarish
				A1.04.3	Resurslardan oqilona foydalanish
				A1.05.3	RDB stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish
2	81122031 Tog' jinslarini silliqlovchi	B1.3	Silliqlash stanoklarida mexanik ishlov berish orqali texnologik amallarni bajarish	B1.01.3	Ish talablarini aniqlash va silliqlash ishlariga tayyorgarlik ko'rish
				B1.02.3	Silliqlash stanoklarida xavfsizlik choralarini ta'minlash
				B1.03.3	Silliqlash toshlari va yordamchi moslamalarni tanlash
				B1.04.3	Silliqlash texnologik amallarini bajarish
				B1.05.3	Detallar sifatini nazorat qilish va hujjatlarni yuritish
3	72231036 Tokar	D1.3	Tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish	D1.01.3	Tokarlik texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik ko'rish
				D1.02.3	Tokarlik stanoklarida xavfsizlik choralarini ta'minlash
				D1.03.3	Tokarlik stanoklarida texnologik amallarni bajarish
				D1.04.3	Resurslardan oqilona foydalanish
				D1.05.3	Tokarlik stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish
4	72231011 Frezalovchi	E1.3	Frezalash stanogida gorizontal va vertikal ishlov berish texnologik amallarini bajarish	E1.01.3	Frezalash texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik ko'rish
				E1.02.3	Frezalash stanoklarida xavfsizlik choralarini ta'minlash
				E1.03.3	Frezalash stanoklarida texnologik amallarni bajarish
				E1.04.3	Resurslardan oqilona foydalanish
				E1.05.3	Frezalash stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Tokar-operator	
Mashg'ulot nomining kodi:	72231	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	Kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar; dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi shart; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; Jamo'a bilan samarali va hamjihatlikda ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish; aniqlik va diqqat bilan ishlash; tartib va intizomga rioya qilish; ishchilar bilan muloqot qilishda xushmuomalalik.	
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:	2-5 razryadli Dasturiy boshqaruv dastgohi operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	2	Revolverchi-tokar
	2	Toshga ishlov beruvchi tokar
	3	Tokar
	3	Yarimavtomatchi-tokar
	3	G'ildirak juftlarini yo'nish bo'yicha tokar
	3	Karuselchi-tokar
	3	Yo'nuvchi-tokar
	3	Zatilovkachi-tokar
	4	Jo'vachi tokar
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
Materiallar xossalari	O'qitish natijalari	
	Mehnat harakatlari:	

A1.3 - RDB tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish	A1.01.3 - RDB Stanoka texnologik amallarni bajarishga tayyorgarlik ko'rish	1. Tokarlik operatsiyalari uchun mos shaxsiy himoya vositalarini tanlash	
		2. Ish joyidagi xavf-xatarlarni baholash va ularni bartaraf etish uchun rahbar yoki mas'ul xodimlar bilan hamkorlik qilish	
		3. Texnologik jarayon varaqasini tekshirish va uni chizmalar hamda boshqa texnik talablar bilan solishtirish	
		4. Zarur asbob-uskunalar va o'lchov asboblarning mavjudligini tekshirish	
		5. Mos qo'l va mexanizatsiyalashgan asboblarni tanlash va ularning xavfsizligini tekshirish	
		6. Eskirgan shaxsiy himoya vositalari, asbob va uskunalarini ta'mirlash yoki almashtirish	
		7. Ish topshirig'i varaqasi, detal chizmasi, ishchi chizmalar, rejalashtirish va sifat nazorati hujjatlariga asoslanib ish talablarini aniqlash	
		8. Tokarlik ishlovi uchun mos xomashyo yoki detallarni tanlash va ularning xususiyatlarini tekshirish	
		9. Avvalgi ishlovdan so'nggi nazorat varaqasini tekshirib, detal sifat talablariga mosligini aniqlash	
		10. Texnik hujjatlardagi nomuvofiqliklarni tuzatish uchun rahbar bilan hamkorlik qilish	
		11. Ish joyini amaldagi tartib-qoidalarga muvofiq tayyorlash	
		12. Detalning tayanchlarga to'g'ri joylashganligini va mahkamlash kuchini tekshirish	
		13. Tokarlik dastgohiga kundalik texnik xizmat ko'rsatishni amalga oshirish	
		14. Zarur zagotovkalar, sarf materiallar, kesuvchi va o'lchov asboblarning mavjudligini tekshirish	
		15. Zagotovkalarni ifloslik va begona jismlardan tozalanganligini tekshirish	
		16. Tokarlik dastgohining ishga tayyorligini tekshiruv ro'yxati asosida nazorat qilish	
		17. Dastgohda mayda ta'mirlash va texnik xizmat ishlarini bajarish	
		18. Barcha o'lchov asboblari kalibrlangan va foydalanishga ruxsat etilganligini tekshirish	
		19. Zagotovkalarni mos mahkamlash va tayanch moslamalari yordamida o'rnatish	
		20. Dastur to'g'ri boshlanish nuqtasida ekanini va asbob xavfsiz holatda joylashganini tekshirish	
		Ko'nikmalar:	
		Texnologik hujjatlarni o'qish, tushunish va amalda qo'llash	
		Xavfsiz ish sharoitini ta'minlash uchun xavflarni aniqlash va profilaktik choralarni qo'llash	

		Stanok sozlovchisi bilan samarali muloqot qilish va ishga tayyorlikni birgalikda tasdiqlash
		Himoya qopqoqlari va xavfsizlik mexanizmlarini tekshirish va to'g'ri holatga keltirish
		Detallarni va zagotovkalarni deformatsiyasiz, ishonchli mahkamlash
		RDB dasturining boshlanish nuqtasini tekshirish va ishga tushirish
		Ish jarayonida belgilangan texnologik tartiblarga qat'iy rioya qilish
		Stanok sozlamalarini kuzatish va zarur hollarda aniqlikni saqlash uchun moslash
		Ishlov berilgan detallarni sifat va aniqlik bo'yicha baholash
		Ish yakunida ish joyi va stanokni xavfsiz, tartibli holatda qoldirish
		Bilimlar:
		Texnologik hujjatlar turlari va ularning mazmuni
		Muhandislik chizmalarini o'qish asoslari
		Mehnatni muhofaza qilish va sanoat xavfsizligi talablari jumladan xavfni baholash, shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalari
		RDB tokarlik stanogining tuzilishi, asosiy qismlari va xavfsizlik mexanizmlari
		CAM dasturlari va qo'lda dasturlash
		Materiallar xossalari
		Zagotovkalarni va detallarni mahkamlash usullari
		RDB boshqaruv dasturlarining tuzilishi
		Stanok ish rejimlari va sozlamalari
		Ishlab chiqarish jarayonida sifat va aniqlikni ta'minlash talablari
		Ish joyini tashkil etish va ish yakunida xavfsiz holatga keltirish qoidalari
	A1.02.3 - RDB stanoklarida xavfsizlik choralari ta'minlash	Mehnat harakatlari:
		1. Tokar stanokning himoya qopqoqlari, patron, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish
		2. Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish
		3. Shaxsiy himoya vositalarini: himoya kiyimlari, ko'zoynak va qo'lqoplardan ish jarayonida to'g'ri foydalanish
		4. Tokar ish joyini tartibli va xavfsiz holatda saqlash
		5. Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish va zarur choralarni ko'rish
		Ko'nikmalar:

		Tokar stanokning himoya qopqoqlari, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish
		Xavfsizlik mexanizmlarining ishlashini nazorat qilish va aniqlangan nosozliklarni hisobotini tayyorlash
		Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish
		Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish
		Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish tartibini bilish
		Favqulodda vaziyatlarda o'z va atrofdagilarning xavfsizligini ta'minlash
		Ish joyini doimo tartibli va xavfsiz holatda saqlash
		Ish jarayonida xavf-xatarlarni oldindan aniqlash va bartaraf etish
		Bilimlar:
		Stanokning xavfsizlik mexanizmlari va ularning ishlash printsiplari
		Mehnat muhofazasi, xavfsizlik, gigiyena va ekologiya talablari
		Ish joyidagi xavf-xatarlar va ularni kamaytirish usullari
		Favqulodda vaziyatlarda harakat qilish va stanokni xavfsiz to'xtatish tartibi
		Stanokning asosiy qismlari
		Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalar va samarali ishlatish usullari
		Ish joyida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xavf-xatarlarni aniqlash va ularni bartaraf etish usullari
		Favqulodda holatlarda boshqaruv va evakuatsiya choralari
	A1.03.3 - RDB stanoklarida texnologik amallarni bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Detallarni mos mahkamlash moslamalari yordamida yuklash va tushirish
		2. Dastur to'g'riligini sinov rejimida va bitta blokda ishlatish orqali tekshirish
		3. Birinchi sinov detali uchun o'lchamni kattaroq qoldirib kesish
		4. G'ayritabiiy shovqinlarni aniqlash va aylanish tezligi hamda surishni moslashtirish
		5. Detalni dastgohdan yechmasdan turib muhim o'lchamlarni tekshirish
		6. O'lchov natijalariga asosan asbob sozlamalarini tuzatish
		7. Chizmalar, jadvallar, grafiklar va texnik hujjatlardagi ma'lumotlarga amal qilish
		8. Tokarlik dastgohi ekranidagi xabarlarini doimiy kuzatib borish

		9. Dastur to'xtatilganda uni to'g'ri nuqtadan qayta ishga tushirish
		10. Tashqi va ichki yo'nish, yuzani tekislash, yiv ochish, teshish, rezba ochish kabi tokarlik amallarini bajarish
		11. Texnologik ketma-ketlikka rioya qilish
		12. Avariya va xatoliklar yuzaga kelganda ishlab chiqaruvchi va tashkilot ko'rsatmalariga amal qilish
		13. Dastgoh va detallarni tekshiruv rejasiga muvofiq nazorat qilish
		14. O'lchov natijalarini qayd etish va nazorat hujjatlarini to'ldirish
		15. Asbob yeyilishi sababli yuzaga kelgan aniqlik buzilishlarini aniqlash va tuzatish
		16. Zarurat tug'ilganda dastgoh sozlamalarini moslashtirish
		17. Eskirgan va shikastlangan asboblarni aniqlash
		18. Shikastlangan yoki eskirgan asboblarni ta'mirlash yoki almashtirish
		19. Har bir asbob almashtirilgandan so'ng sinov kesimini bajarish
		20. Xomashyo va tayyor detallarni tashkilot siyosatiga muvofiq saqlash
		21. Tayyor detallar sifat va texnik talablariga mosligini tekshirish
		22. avtomatlashgan va sanoat buyumlar interneti texnologiyalaridan foydalanish
		23. Tokarlik dastgohi ishlab chiqaruvchisi ko'rsatmalariga rioya qilish
		24. Yuzaga kelgan muammolarni hal qilishda tegishli xodimlar bilan hamkorlik qilish
		25. Ish tugagach, dastgoh va asboblarni belgilangan joyga qo'yish
		26. Xavfsiz va gigiyenik ish muhitini ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		RDB boshqaruv dasturini yuklash va to'g'ri boshlanish nuqtasini tekshirish
		Stanokni qo'l va avtomatik rejimlarda ishonchli boshqarish
		Matematik va geometrik hisoblarni aniq qo'llash
		Turli tokarlik operatsiyalarini mustaqil bajarish
		Murakkab muammolarga ijodiy yechim topish
		Texnologik jarayonlarni loyihalash
		Kesish rejimlarini kuzatish va zarur hollarda aniqlik hamda sirt sifatini saqlash uchun sozlash
		Ishlov berish jarayonidagi nosozliklarni tezkor aniqlash
		Vakolat doirasidagi nosozliklarni xavfsiz va to'g'ri bartaraf etish

		Favqulodda holatlarda stanokni darhol va xavfsiz to'xtatish
		Asbob holatini baholash va zarur hollarda almashtirish yoki sozlovchiga xabar berish
		Ish jarayonida belgilangan texnologik va xavfsizlik tartiblariga qat'iy rioya qilish
		Bilimlar:
		RDB boshqaruv dasturlarining asosiy tuzilishi
		RDB tokarlik stanogining boshqaruv tizimi
		Tokarlik ishlov berish turlari va texnologiyalari
		Kesish rejimlari nazariyasi
		Ishlab chiqaruvchi ko'rsatmalari
		Matematika va trigonometriya
		Materiallar xossalari
		Kesish asboblari va ularning ishlash xususiyatlari
		RDB ishlov berish jarayonida yuzaga keladigan tipik nosozliklar turlari
		Nosozliklarni aniqlash va ularni vakolat doirasida bartaraf etish usullari
		Favqulodda to'xtatish tizimlari va ularning ishlash tartibi
		Favqulodda holatdan keyin stanokni qayta ishga tushirish tartibi
		Ish jarayonida mehnat xavfsizligi va sanoat xavfsizligi talablari
A1.04.3 - Resurslardan oqilona foydalanish		Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonida faqat zarur bo'lgan dastgoh va elektr jihozlarini ishga tushirish
		2. Bekor turish holatlarida dastgoh va yordamchi qurilmalarni o'chirish
		3. Elektr energiyasini tejash maqsadida aylanish tezligi va surishni texnologik talablarga muvofiq tanlash
		4. Zagotovka o'lchamlarini detal chizmasiga mos tanlab, ortiqcha material sarfini kamaytirish
		5. Tokarlik amallarini optimal ketma-ketlikda bajarish orqali metall chiqindilarini kamaytirish
		6. Kesuvchi asboblarni to'g'ri rejimlarda ishlatish va ortiqcha yeyilishning oldini olish
		7. Asboblarning holatini muntazam kuzatib borish va zarur hollarda sozlash
		8. Eskirgan asboblarni o'z vaqtida almashtirish yoki qayta tiklash
		9. Sovitish va moylash materiallarini belgilangan me'yorlarda qo'llash
		10. Sovitish suyuqligi oqimini va holatini nazorat qilish
		11. Sarf materiallarini belgilangan joylarda saqlash va hisobini yuritish

		12. Metall qoldiqlarini va chiqindilarni turlari bo'yicha ajratish
		13. Qayta ishlashga yaroqli materiallarni alohida yig'ish
		14. Ish jarayonida ortiqcha harakatlar va keraksiz vaqt yo'qotishlarni bartaraf etish
		15. Asbob va o'lchov vositalaridan navbatma-navbat va maqsadli foydalanish
		16. Elektr asboblarini xavfsiz ulash va faqat ish davomida foydalanish
		17. Ish tugagach, barcha elektr jihozlarini o'chirish va tarmoqdan uzish
		18. Ish joyini tartibga keltirish va asbob-uskunalarni belgilangan joyga joylashtirish
		19. Resurs sarfi bo'yicha ma'lumotlarni ishlab chiqarish hujjatlarida qayd etish
		20. Aniqlangan ortiqcha sarf yoki yo'qotishlar haqida rahbarni xabardor qilish
		Ko'nikmalar:
		Kesish rejimlarini texnologik talablarga muvofiq tanlash
		Tokarlik dastgohini faqat zarur vaqtda ishga tushirish va to'xtatish
		Zagotovkani ratsional joylashtirish orqali material isrofini kamaytirish
		Sovitish va moylash suyuqliklarini me'yorida qo'llash
		Metall qoldiqlarini turlari bo'yicha ajratish va tartibli yig'ish
		Ish vaqtida keraksiz harakat va bekor turishlarni oldini olish
		Elektr asboblarini xavfsiz ulash va ish tugagach o'chirish
		Ish joyini tartibli saqlash orqali resurs yo'qotishlarini kamaytirish
		Resurs sarfi bo'yicha oddiy hisob va qaydlarni yuritish
		Bilimlar:
		Qayta ishlanadigan va qayta ishlanmaydigan material turlari
		Elektr jihozlarini xavfsiz ulash va o'chirish qoidalari
		Resurslardan foydalanish bo'yicha ichki tartib va me'yoriy hujjatlar
		Mehnat muhofazasi va energiya tejamkorlikka oid umumiy talablar
		Zagotovka va tayyor detal o'lchamlarini optimal tanlash tamoyillari
		Tokarlik dastgohlarining energiya sarfiga ta'sir etuvchi asosiy omillar
		Tokarlik ishlov berish jarayonida resurslarning turlari va ularning sarf me'yorlari

		Elektr energiyasining ishlab chiqarish jarayonidagi iste'mol xususiyatlari
		Kesish rejimlari va ularning material sarfiga ta'sir me'yorlari
	A1.05.3 - RDB stanoklarida Ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik hujjatlarni qabul qilish va ularning dolzarbligini tekshirish
		2. Ishlov berish jarayoni bo'yicha ishlab chiqarish yozuvlarini yuritish
		3. O'lchash va sifat nazorati natijalarini belgilangan shakllarda rasmiylashtirish
		4. Ishlab chiqarilgan detallar soni, nuqsonlar va nosozliklar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish
		5. Nosoz yoki mos kelmaydigan mahsulotlar haqida tegishli mas'ul shaxslarga xabar berish
		6. Ishlab chiqarish hujjatlarini belgilangan tartibda saqlash va topshirish
		7. Ish yakunida hujjatlarning to'liqligi va to'g'riligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish va sifat nazorati hujjatlarini to'g'ri va aniq to'ldirish
		O'lchash va nazorat natijalarini hujjatlarda aks ettirish
		Nuqsonlar va og'ishlar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish
		Belgilangan shakllar va formatlarga rioya qilgan holda hisobot yuritish
		Tegishli mas'ul shaxslar bilan hujjatlar bo'yicha samarali axborot almashish
		Hujjatlarni tartibli saqlash va o'z vaqtida topshirish
		Bilimlar:
		Ishlab chiqarish hujjatlari turlari va ularning vazifasi
		Sifat nazorati va o'lchash natijalarini hujjatlashtirish qoidalari
		Ishlab chiqarish hisobotlarini yuritish tartibi va shakllari
		Nuqsonlarni qayd etish va hisobga olish talablari
		Ichki hujjat aylanishi va hisobot berish tartibi
		Ishlab chiqarish ma'lumotlarining aniqligi va ishonchliligi uchun javobgarlik
		Axborot maxfiyligi va hujjatlar bilan ishlash madaniyati
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlarni texnik standartlar va xavfsizlik talablariga muvofiq amalga oshirish
		2. Jihozlarning ishlab chiqarish va ta'mirlash jarayonlarini to'g'ri tashkil etish, ish vaqti va sifatni ta'minlash

		3. Ish jarayonida mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomiga qatʼiy rioya qilish 4. Zagotovka va tayyor detallarni belgilangan texnik talablar va sifat meʼyorlariga muvofiq ishlov berish 5. Elektr energiyasi, xomashyo, kesuvchi asboblari va sarf materiallaridan oqilona foydalanish 6. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash 7. Ish jarayonida aniqlangan nosozliklar, xavfli holatlar va resurslarning ortiqcha sarfi haqida oʻz vaqtida rahbarni xabardor qilish 8. Resurslardan foydalanish samaradorligini baholab, ish usullarini optimallashtirish boʻyicha qarorlar qabul qilish 9. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash 10. Koʻrsatilgan vazifalarni bajarishda qarorlar qabul qilish va amalga oshirish
Texnik va/yoki texnologik talab		Qora metallar, Rangli metallar, Nometall materiallarga ishlov berish; Operator texnik chizmalarni oʻqiy olish va ularni ishlab chiqarish jarayonida qoʻllay bilishi zarur; Metallga ishlov berish stanoklarining tuzilishi va asosiy mexanizmlarining ishlash tamoyillarini bilishi shart; Kesuvchi asboblari turlari, ularning vazifasi va qoʻllanish sohalarini farqlay olishi lozim; Oʻlchash va nazorat asboblariidan toʻgʻri foydalanish qobiliyatiga ega boʻlishi kerak; Stanokni ishga tushirish va toʻxtatish tartib-qoidalariga qatʼiy rioya qilishi shart; Ish jarayonida yuzaga keladigan texnik nosozliklarni aniqlash va tegishli choralarni koʻrishi zarur; Ishlov beriladigan detal uchun texnologik ketma-ketlikni tushunishi va unga amal qilishi lozim; Dastur orqali bajariladigan operatsiyalar mazmunini anglab, ishlab chiqarish jarayoniga moslashtira olishi kerak; Texnologik rejimlar, aylanish tezligi, uzatish miqdori va kesish chuqurligini belgilashni bilishi shart; Zagotovkani toʻgʻri bazalash va mahkamlash qoidalariga rioya etishi zarur; Ishlov berish jarayonida aniqlik va sifat talablarini doimiy nazorat qilib borishi lozim; Texnologik xavfsizlik talablariga toʻliq amal qilishi shart; 3-koordinatali RDB parmalash-frezalash-yoʻnish markazi, stanokni sovitish va moylash tizimi, chip (qirindi) chiqarish tizimi, frezalar (tekis, burchakli,

	sferik, uchli), parmalar, zenker va razvertkalar, tokarlik keskichlari, rezba kesish asboblari, almashinuvchi plastinkali kesuvchi asboblari, shtangensirkul, mikrometr, indikator soat, chiziqli va burchak o'lchov asboblari, kalibrlar, sirt qo'polligini tekshiruvchi asboblari, himoya ko'zoynagi, maxsus ish kiyimi, xavfsizlik belgilar va blokirovka elementlari.
--	--

Kasbning nomi:	Tog' jinslarini silliqlovchi
Mashg'ulot nomining kodi:	81122
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	Kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar. Mehnat muhofazasi, sanoat va texnika xavfsizligi, sanoat sanitariyasi me'yoriy talablari, favqulodda vaziyatlar, yong'in va elektr xavfsizligi talablari bo'yicha bilimlarni sinovdan o'tgan bo'lishi shart; Dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; Nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; Jamoa bilan samarali va hamjihatlikda ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish; aniqlik va diqqat bilan ishlash; mas'uliyat va ishonchlilik; tartib va intizomga rioya qilish; ishchilar bilan muloqot qilishda xushmuomalalik.
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:	2-6 razryadli silliqlovchi; Bosish vallarini silliqlovchi; Chilangar-silliqlovchi; Sterjenlarni silliqlovchi; Rezbali detallarni silliqlovchi; Toshlarni silliqlovchi; Tishli g'ildiraklarni silliqlovchi; Olmos va o'ta qattiq materiallarni silliqlovchi; Texnik toshlarni silliqlovchi; Olovbardosh buyumlarni silliqlovchi-kesuvchi; Tog' jinslarini silliqlovchi; Tosh buyumlarni silliqlovchi-sayqallovchi; Buyumlar, yarim tayyor mahsulotlar va materiallarni silliqlovchi;

Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Tokar
	3	Frezerlovchi
	3	Tokar-operator
	3	Yo'nuvchi-tokar
	3	Tish jilvirlovchi
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
B1.3 - Silliqlash stanoklarida mexanik ishlov berish orqali texnologik amallarni bajarish	B1.01.3 - Ish talablarini aniqlash va silliqdash ishlariga tayyorgarlik ko'rish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish topshiriqlari, chizmalar va texnik hujjatlarni o'rganish
		2. Ish talablarini aniqlash
		3. Operatsiyalar ketma-ketligini rejalashtirish
		4. To'g'ri va mos mahkamlash moslamalarini tanlash va tayyorlash
		5. Zarur uskunalar, asbob va jihozlarni ishga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Texnik hujjatlarni o'qish va tahlil qilish
		Ish talablarini aniqlash va rejalashtirish
		Operatsiyalar ketma-ketligini mantiqan tuzish
		To'g'ri mahkamlash moslamalarini tanlash va tayyorlash
		Ish uchun zarur asbob-uskunalarini ish holatiga keltirish
		Bilimlar:
		Texnik hujjatlar, ish topshiriqlari, chizmalar va texnologik yo'riqnomalarning mazmuni
		O'lchamlar, tolerantliklar, geometrik aniqlik va sirt sifati bo'yicha talablar
		Muhandislik chizmalaridagi shartli belgilar va standartlar
		Material turlari va ularning silliqdash jarayoniga ta'sir usullari
		Operatsiyalar ketma-ketligini tuzish tamoyillari
		Mahkamlash moslamalarining turlari va qo'llanish sohasi
	B1.02.3 - Silliqlash stanoklarida xavfsizlik choralarini ta'minlash	Mehnat harakatlari:
		1. Shaxsiy himoya vositalarini kiyish
		2. Stanok himoya qopqoqlari, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish
		3. Belgilangan xavfsizlik tartib-qoidalariga rioya qilish
		4. Ish joyini tartibli va xavfsiz holatda saqlash
		Ko'nikmalar:
		Xavfsizlik qurilmalarini tekshirish va nazorat qilish

		Xavfsiz mehnat tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish Shahsiy himoya vositalarini to'g'ri tanlash va undan foydalanish Ish joyini tartibli va xavfsiz holatda saqlash Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish Bilimlar: Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi qoidalar Silliqlash stanoklarida mavjud xavf-xatarlar Stanokning himoya qopqoqlari va xavfsizlik mexanizmlarining vazifasi Sovitish suyuqligi va changni so'rib chiqarish tizimlarining ishlash prinsipi Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalar Favqulodda holatlarda harakat qilish tartibi
	B1.03.3 - Silliqlash toshlari va yordamchi moslamalarni tanlash	Mehnat harakatlari: 1. Silliqlash toshlarini turini aniqlash va tanlash 2. Tanlangan toshlarni statik va dinamik tarzda balanslash 3. Silliqlash toshlarini tekislash va shakllantirish 4. Ishlab chiqarish jarayonini belgilangan texnik talablar asosida bajarishni ta'minlash uchun yordamchi moslamalarni tanlash va sozlash Ko'nikmalar: Silliqlash toshlarini to'g'ri tanlash Toshlarni balanslash va dressirovka qilish Yordamchi moslamalarni sozlash va qo'llash Ish jarayoniga mos texnik yechimlarni tanlash Toshlarni holatini nazorat qilish Bilimlar: Silliqlash toshlarining turlari, tuzilishi va belgilanishi Abraziv donadorligi, bog'lovchi materiali va ularning ta'siri Statik va dinamik balanslash asoslari Toshlarni dressirovka qilish usullari Yordamchi moslamalar turlari va ularning vazifasi Texnik talablar asosida toshlar va moslamalarni tanlash mezonlari
	B1.04.3 - Silliqlash texnologik amallarini bajarish	Mehnat harakatlari: 1. Silliqlash stanokini belgilangan tartib-qoidalariga muvofiq sozlash va moslashtirish 2. Detallarni deformatsiyasiz va shikastlanmasligi uchun mahkamlash yoki ushlab turish 3. Operatsiyalarni xavfsiz tarzda bajarish, barcha himoya vositalari, xavfsizlik tartiblaridan foydalanish 4. Silliqlash tezligi, to'yintirish va sovitish suyuqligi parametrlarini kuzatish va zarur hollarda sozlash

		5. Jarayon davomida nosozliklar yoki og'ishlarni aniqlash va vakolat doirasida bartaraf etish Ko'nikmalar: Stanokni belgilangan tartibda sozlash Detallarni deformatsiyasiz mahkamlash Silliqlash operatsiyalarini xavfsiz bajarish Jarayon parametrlarini kuzatish va sozlash Nosozliklarni aniqlash va vakolat doirasida bartaraf etish Bilimlar: Silliqlash stanokining tuzilishi va ishlash prinsipi Silliqlash jarayonining texnologik rejimlari Sovitish suyuqliklarining turlari va qo'llanilishi Deformatsiyani oldini olish usullari Silliqlash jarayonida yuzaga keladigan nosozliklar
	B1.05.3 - Detallar sifatini nazorat qilish va hujjatlarni yuritish	Mehnat harakatlari: 1. Tayyor detallarni tegishli o'lchash asboblari va jihozlari yordamida tekshirish 2. Aniqlik darajasi, yuza ga'dir budurligi, rezba mosligi va boshqa texnik talablar bo'yicha baholash 3. Mos kelmaydigan yoki nosoz detallarni aniqlash 4. Belgilangan tartibda nosoz detallarni qayta ishlash yoki yaroqsiz deb topish 5. Sifat nazorati yozuvlarini yuritish va smena jurnallarini to'ldirish 6. Ish yakunida stanok va ish joyini xavfsiz va tartibli holatga keltirish Ko'nikmalar: O'lchash asboblariidan to'g'ri foydalanish Tayyor detallarni baholash va tekshirish Nosoz detallarni aniqlash va ajratish Sifat nazorati hujjatlarini yuritish Ish yakunida stanok va ish joyini xavfsiz holatga keltirish Bilimlar: O'lchash va nazorat asboblarning turlari va qo'llanilish usullari O'lchamlar va geometrik aniqlik talablari Sirt sifati va tolerantlik standartlari Sifat nazorati tartiblari va hujjatlashtirish talablari Nosoz mahsulotlar bilan ishlash tartibi
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlarini texnik standartlar va xavfsizlik talablariga muvofiq amalga oshirish 2. Jihozlarning ishlab chiqarish va ta'mirlash jarayonlarini to'g'ri tashkil etish, ish vaqti va sifatni ta'minlash 3. Xavfsizlik choralari qat'iy rioya qilish va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash

		4. Ko'rsatilgan vazifalarni bajarishda qarorlar qabul qilish va amalga oshirishda mustaqillik
Texnik va/yoki texnologik talab		Stanok barqaror, vibratsiyasiz va aniqlikni ta'minlaydigan konstruksiyaga ega bo'lishi; Asosiy uzellar (shpindel, yo'naltirgichlar, podshipniklar) yuqori aniqlikda ishlashi; Silliqlash toshlareini xavfsiz va mustahkam o'rnatish imkoniyati; Toshlarni statik va dinamik balanslash imkoniyatining mavjudligi; Toshlarni dressirovka qilish uchun moslama bilan jihozlangan bo'lishi; Detallarni deformatsiyasiz mahkamlash uchun turli moslamalarni o'rnatish imkoniyati; Chang va abraziv zarralarni so'rib chiqaruvchi qurilma bilan jihozlangan bo'lishi; To'liq himoya qopqoqlari va ekranlar bilan jihozlangan bo'lishi; Belgilangan o'lchamlar va geometrik aniqliklarni barqaror ta'minlash; Turli materiallarga mos texnologik rejimlarni qo'llash imkoniyati; Issiqlik deformatsiyalarining minimal darajada bo'lishi; Texnologik parametrlarni aniq nazorat qilish va sozlash; Mehnat muhofazasi va sanoat xavfsizligi talablariga javob berishi; Energiya va sarf materiallaridan oqilona foydalanish.

Kasbning nomi:	Tokar	
Mashg'ulot nomining kodi:	72231	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan shaxslar; mehnat muhofazasi, sanoat va texnika xavfsizligi, sanoat sanitariyasi me'yoriy talablari, favqulodda vaziyatlar, yong'in va elektr xavfsizligi talablari bo'yicha bilimlar sinovdan o'tgan bo'lishi; dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoaga bilan samarali va hamjihatlikda ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish; aniqlik va diqqat bilan ishlash; mas'uliyat va ishonchlilik; tartib va intizomga rioya qilish; ishchilar bilan muloqot qilishda xushmuomalalik.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim; o'rta maxsus ta'lim; umumiy o'rta ta'lim.	
Norasmiiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	norasmiiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:		
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	Revolverchi-tokar; Toshga ishlov beruvchi tokar; Yarimavtomatchi-tokar; G'ildirak juftlarini yo'nish bo'yicha tokar; Karuselchi-tokar; Yo'nuvchi-tokar; Zatilovkachi-tokar; Jo'vachi tokar;	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Frezerlovchi
	3	Tokar-operator

	3	Yoʻnuvchi-tokar
	3	Tish jilvirlovchi
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.3 — Tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish	D1.01.3 - Tokarlik texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik koʻrish	Oʻqitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Tokarlik amallari uchun mos shaxsiy himoya vositalarini tanlash
		2. Ish joyidagi xavflarni baholash va ularni bartaraf etish uchun rahbar yoki tegishli xodimlar bilan hamkorlik qilish
		3. Texnologik jarayon varaqasini tekshirish va uni berilgan chizmalar hamda boshqa texnik talablar bilan moslashtirish
		4. Zarur boʻlgan asboblarni va oʻlchov asboblarning mavjudligini tekshirish
		5. Mos qoʻl va mexanizatsiyalashgan asbob-uskunalarini tanlash hamda ularning xavfsiz foydalanishga yaroqliligini tekshirish
		6. Eskirgan yoki shikastlangan shaxsiy himoya vositalari, asbob va jihozlarni taʼmirlash yoki almashtirish
		7. Ish spetsifikatsiyalarini ish topshiriq varaqasi yoki ish kartasi, detal va ish chizmalari, rejalashtirish hujjatlari, sifat nazorati hujjatlari, texnologik varaqalar, tasdiqlangan eskizlar va texnologik chizmalar asosida aniqlash
		8. Tokarlik amallari uchun mos xom ashyo yoki detallarni tanlash va ularning talab etilgan xususiyatlarga ega ekanligini tekshirish
		9. Oldingi ishlov berishdan keyingi sifat talablariga mosligini aniqlash uchun yakuniy ishlov varaqasini tekshirish
		10. Ish hujjatlaridagi notoʻgʻri yoki mos kelmaydigan maʼlumotlarni tuzatish uchun rahbar bilan muvofiqlashtirish
		11. Amaldagi tartib va texnik talablarga muvofiq ish joyini tokarlik amallari uchun tayyorlash
		12. Detalning tayanch yuzalarga xavfsiz joylashganligini va mahkamlash kuchining yetarliligini tekshirish
		13. Texnik xizmat koʻrsatish roʻyxatiga muvofiq tokarlik stanogining kundalik texnik xizmatini bajarish
14. Ish talablariga mos xom ashyo, sarf materiallar, kesuvchi, oʻlchov va qoʻl asboblarning mavjudligini tekshirish		

		15. Ishlatishdan oldin detallarni begona jismlardan tozalash va boshqa ifloslanishlardan holi ekanligini tekshirish
		16. Tokarlik stanogining ishga tayyorligini ta'minlash uchun tegishli tekshiruv ro'yxati bo'yicha dastlabki tekshiruvlarni o'tkazish
		17. Stanokda kichik ta'mirlash va texnik xizmat ishlarini bajarish hamda murakkab nosozliklar bo'yicha mutaxassis bilan hamkorlik qilish
		18. Barcha o'lchov asboblari kalibrlangan va foydalanish uchun tayyorligini tekshirish
		19. Ish talablariga muvofiq detallarni mos joylashtirish yoki mahkamlash moslamalari yordamida o'rnatish
		20. Kesish asbobi to'g'ri boshlanish nuqtasida ekanligini, shuningdek, asbob detalga tegmagan va xavfsiz holatda ekanligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi xavflarni aniqlash va ularni bartaraf etish
		Texnologik jarayon varaqasi va chizmalarni solishtirish
		Noto'g'ri yoki mos kelmaydigan ma'lumotlarni aniqlash va rahbar bilan muvofiqlashtirish
		Asbob va o'lchov vositalarini tanlash va tekshirish
		Xom ashyo va detallarni tanlash va tekshirish
		Kundalik texnik xizmatni bajarish
		Murakkab nosozliklarni aniqlash va mutaxassis bilan hamkorlik qilish
		Stanok boshlanish nuqtasida ekanligini tekshirish
		Bilimlar:
		Ish xavfsizligi va stanok ishlash qoidalari
		Ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish qoidalari
		Sifat nazorati printsiplari
		Tokarlik stanoklarining ishga tayyorligi talablari
		Mahkamlash moslamalari va ish xavfsizligi qoidalari
		Texnologik jarayonlar va ishlab chiqarish talablari
		Shaxsiy himoya vositalar turlari va ularning ishlatilish shartlari
		Stanok qismlari va ularning ishlash printsiplari
		Ish topshiriqlari, detallarning chizmalari va texnologik hujjatlar
		Kundalik texnik xizmat ko'rsatish printsiplari
		Mehnat harakatlari:
		1. Tokar stanokning himoya qopqoqlari, patron, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish

	D1.02.3 - Tokarlik stanoklarida xavfsizlik choralari ta'minlash	2. Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish 3. Shaxsiy himoya vositalarini: himoya kiyimlari, ko'zoynak va qo'lqoplardan ish jarayonida to'g'ri foydalanish 4. Tokar ish joyini tartibli va xavfsiz holatda saqlash 5. Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish va zarur choralarni ko'rish Ko'nikmalar: Tokarniy stanokning himoya qopqoqlari, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish Xavfsizlik mexanizmlarining ishlashini nazorat qilish va aniqlangan nosozliklarni hisobot qilish Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish tartibini bilish Favqulodda vaziyatlarda o'z va atrofdagilarning xavfsizligini ta'minlash Ish joyini doimo tartibli va xavfsiz holatda saqlash Ish jarayonida xavf-xatarlarni oldindan aniqlash va bartaraf etish Bilimlar: Stanokning xavfsizlik mexanizmlari va ularning ishlash printsiplari Mehnat xavfsizligi qoidalar Ish joyidagi xavf-xatarlar va ularni kamaytirish usullari Favqulodda vaziyatlarda harakat qilish va stanokni xavfsiz to'xtatish tartibi Stanokning asosiy qismlari Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalar va samarali ishlatish usullari Ish joyida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xavf-xatarlarni aniqlash va ularni bartaraf etish usullari Favqulodda holatlarda boshqaruv va evakuatsiya choralari
	D1.03.3 - Tokarlik stanoklarida texnologik amallarni bajarish	Mehnat harakatlari: 1. Detallarni mos mahkamlash moslamalari yordamida yuklash va tushirish 2. Asboblarni tanlash va ularni ishga tayyorlash 3. Birinchi sinov detali uchun o'lchamni kattaroq qoldirib kesish 4. G'ayritabiiy shovqinlarni aniqlash va aylanish tezligi hamda surishni moslashtirish

		5. Detalni stanokdan yechmasdan turib muhim o'lchamlarni tekshirish
		6. O'lchov natijalariga asosan asboblarni tuzatish va moslash
		7. Chizmalar, jadvallar, grafiklar va texnik hujjatlardagi ma'lumotlarga amal qilish
		8. Stanok ishini doimiy kuzatib borish
		9. Ish to'xtatilganda xavfsiz tarzda qayta ishga tushirish
		10. Tashqi va ichki yo'nish, yuzani tekislash, yiv ochish, teshish, rezba ochish kabi tokarlik amallarini bajarish
		11. Texnologik ketma-ketlikka rioya qilish
		12. Avariya va xatoliklar yuzaga kelganda ishlab chiqaruvchi va tashkilot ko'rsatmalariga amal qilish
		13. Stanok va detallarni tekshiruv rejasiga muvofiq nazorat qilish
		14. O'lchov natijalarini qayd etish va nazorat hujjatlarini to'ldirish
		15. Asbob yeyilishi sababli yuzaga kelgan aniqlik buzilishlarini aniqlash va tuzatish
		16. Zarurat tug'ilganda stanok sozlamalarini moslashtirish
		17. Eskirgan va shikastlangan asboblarni aniqlash
		18. Shikastlangan yoki eskirgan asboblarni ta'mirlash yoki almashtirish
		19. Har bir asbob almashtirilgandan so'ng sinov kesimini bajarish
		20. Xom ashyo va tayyor detallarni tashkilot siyosatiga muvofiq saqlash
		21. Tayyor detallar sifat va texnik talablariga mosligini tekshirish
		22. Ish tugagach, stanok va asboblarni belgilangan joyga qo'yish
		23. Xavfsiz va gigiyenik ish muhitini ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi xavflarni aniqlash va ularga qarshi choralar ko'rish
		Detalga rezba ochish, teshik ochish, yuzani tekislash, aylantirish amallarini bajarish
		Kesish chuqurligi, aylanish tezligi va surishni sozlash
		Kesuvchi asbobni almashtirish
		Detalni dastgohdan yechmasdan o'lchash
		O'lchov natijalariga asosan asbob sozlamalarini tuzatish

		G'ayritabiiy shovqin, tebranish va nosozliklarni aniqlash
		Asbob va detaldagi xatoliklarni aniqlash va tuzatish
		Bilimlar:
		Tokarlik stanoklarini asosiy qismlari va ishlash printsipi
		Detallarga nisbatan Ishlash parametrlari
		Materiallarning kesish xususiyatlari
		Turli metallar va ularning ishlov berish xususiyatlari
		Ishlash ketma-ketligi va jarayon standartlari
		Stanokning ishlashini kuzatish va nosozliklarni aniqlash usullari
	D1.04.3 - Resurslardan oqilona foydalanish	Mehnat harakatlari:
		1. Elektr energiyasi va boshqa resurslardan samarali foydalanish
		2. Elektr asboblarni xavfsiz ulash va ishlatilmaganda o'chirish
		3. Ish jarayonida xomashyo, sarf materiallar va asboblarni isrof qilmasdan ishlatish
		4. Qo'l asboblari va mexanik jihozlarni ehtiyotkorlik bilan ishlatish va kerak bo'lganda saqlash joyiga qo'yish
		5. Ish jarayonini rejalashtirish orqali vaqt va resurslarni optimal ishlatish
		6. Detallarni birinchi marta to'g'ri o'lchab va joylashtirib, keraksiz qayta ishlashdan saqlanish
		7. Ish joyidagi chiqindilarni to'g'ri yig'ish va sarflarni minimal darajada ushlab turish
		Ko'nikmalar:
		Kesish rejimlarini texnologik talablarga muvofiq tanlash
		Tokarlik dastgohini faqat zarur vaqtda ishga tushirish va to'xtatish
		Zagotovkani ratsional joylashtirish orqali material isrofini kamaytirish
		Sovitish va moylash suyuqliklarini me'yorida qo'llash
		Metall qoldiqlarini turlari bo'yicha ajratish va tartibli yig'ish
		Bilimlar:
		Qayta ishlanadigan va qayta ishlanmaydigan material turlari
		Elektr jihozlarini xavfsiz ulash va o'chirish qoidalari
		Resurslardan foydalanish bo'yicha ichki tartib va me'yoriy hujjatlar
		Mehnat muhofazasi va energiya tejamkorlikka oid umumiy talablar
		Zagotovka va tayyor detal o'lchamlarini optimal tanlash tamoyillari

		Tokarlik dastgohlarining energiya sarfiga ta'sir etuvchi asosiy omillar
		Tokarlik ishlov berish jarayonida resurslarning turlari va ularning sarf me'yorlari
		Elektr energiyasining ishlab chiqarish jarayonidagi iste'mol xususiyatlari
		Kesish rejimlari va ularning material sarfiga ta'sir me'yorlari
	D1.05.3 - Tokarlik stanoklarida Ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish	Mehnat harakatlari:
		Texnologik hujjatlarni qabul qilish va ularning dolzarbligini tekshirish
		Ishlov berish jarayoni bo'yicha ishlab chiqarish yozuvlarini yuritish
		O'lchash va sifat nazorati natijalarini belgilangan shakllarda rasmiylashtirish
		Ishlab chiqarilgan detallar soni, nuqsonlar va nosozliklar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish
		Nosoz yoki mos kelmaydigan mahsulotlar haqida tegishli mas'ul shaxslarga xabar berish
		Ishlab chiqarish hujjatlarini belgilangan tartibda saqlash va topshirish
		Ish yakunida hujjatlarning to'liqligi va to'g'riligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish va sifat nazorati hujjatlarini to'g'ri va aniq to'ldirish
		O'lchash va nazorat natijalarini hujjatlarda aks ettirish
		Nuqsonlar va og'ishlar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish
		Belgilangan shakllar va formatlarga rioya qilgan holda hisobot yuritish
		Tegishli mas'ul shaxslar bilan hujjatlar bo'yicha samarali axborot almashish
		Hujjatlarni tartibli saqlash va o'z vaqtida topshirish
		Bilimlar:
		Ishlab chiqarish hujjatlari turlari va ularning vazifasi
		Sifat nazorati va o'lchash natijalarini hujjatlashtirish qoidalari
		Ishlab chiqarish hisobotlarini yuritish tartibi va shakllari
		Nuqsonlarni qayd etish va hisobga olish talablari
		Ichki hujjat aylanishi va hisobot berish tartibi
		Ishlab chiqarish ma'lumotlarining aniqligi va ishonchliligi uchun javobgarlik
		Axborot maxfiyligi va hujjatlar bilan ishlash madaniyati
		1. Ishlarni texnik standartlar va xavfsizlik talablariga muvofiq amalga oshirish

	Mas’uliyat mustaqillik:	va	2. Jihozlarning ishlab chiqarish va ta’mirlesh jarayonlarini to’g’ri tashkil etish, ish vaqti va sifatni ta’minlash 3. Ish jarayonida mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomiga qat’iy rioya qilish 4. Zagotovka va tayyor detallarni belgilangan texnik talablar va sifat me’yorlariga muvofiq ishlov berish 5. Elektr energiyasi, xomashyo, kesuvchi asboblari va sarf materiallaridan oqilona foydalanish 6. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash 7. Ish jarayonida aniqlangan nosozliklar, xavfli holatlar va resurslarning ortiqcha sarfi haqida o’z vaqtida rahbarni xabardor qilish 8. Resurslardan foydalanish samaradorligini baholab, ish usullarini optimallashtirish bo’yicha qarorlar qabul qilish 9. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash 10. Ko’rsatilgan vazifalarni bajarishda qarorlar qabul qilish va amalga oshirish
Texnik va/yoki texnologik talab	Qora metallar, Rangli metallar, Nometall materiallarga ishlov berish; Operator texnik chizmalarni o’qiy olish va ularni ishlab chiqarish jarayonida qo’llay bilishi zarur; Metallga ishlov berish stanoklarining tuzilishi va asosiy mexanizmlarining ishlash tamoyillarini bilishi shart; Kesuvchi asboblari turlari, ularning vazifasi va qo’llanish sohalari farqlay olishi lozim; O’lchash va nazorat asboblari to’g’ri foydalanish qobiliyatiga ega bo’lishi kerak; Stanokni ishga tushirish va to’xtatish tartib-qoidalariga qat’iy rioya qilishi shart; Ish jarayonida yuzaga keladigan texnik nosozliklarni aniqlash va tegishli choralarni ko’rishi zarur; Ishlov beriladigan detal uchun texnologik ketma-ketlikni tushunishi va unga amal qilishi lozim; Dastur orqali bajariladigan operatsiyalar mazmunini anglab, ishlab chiqarish jarayoniga moslashtira olishi kerak; Texnologik rejimlar, aylanish tezligi, uzatish miqdori va kesish chuqurligini belgilashni bilishi shart; Zagotovkani to’g’ri bazalash va mahkamlash qoidalariga rioya etishi zarur;		

	Ishlov berish jarayonida aniqlik va sifat talablarini doimiy nazorat qilib borishi lozim; Texnologik xavfsizlik talablariga to'liq amal qilishi shart; 3-koordinatali RDB parmash-frezalash-yo'nish markazi, stanokni sovitish va moylash tizimi, chip (qirindi) chiqarish tizimi, frezalar (tekis, burchakli, sferik, uchli), parmalar, zenker va razvertkalar, tokarlik keskichlari, rezba kesish asboblari, almashinuvchi plastinkali kesuvchi asboblari, shtangensirkul, mikrometr, indikator soat, chiziqli va burchak o'lchov asboblari, kalibrlar, sirt qo'polligini tekshiruvchi asboblari, himoya ko'zoynagi, maxsus ish kiyimi, xavfsizlik belgilar va blokirovka elementlari.
--	---

Kasbning nomi:	Frezalovchi	
Mashg'ulot nomining kodi:	72231	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar; mehnat muhofazasi, sanoat va texnika xavfsizligi, sanoat sanitariyasi me'yoriy talablari, favqulodda vaziyatlar, yong'in va elektr xavfsizligi talablari bo'yicha bilimlarni sinovdan o'tgan bo'lishi; dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoa bilan samarali va hamjihatlikda ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish; aniqlik va diqqat bilan ishlash; mas'uliyat va ishonchlilik; tartib va intizomga rioya qilish; ishchilar bilan muloqot qilishda xushmuomalalik.	
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 reestrida mavjudligi:		
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-6 razryadli Frezalovchi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Tokar
	3	Tokar-operator
	3	Yo'nuvchi-tokar
	3	Tish jilvirlovchi
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalari operatori
	3	Silliqlovchi
	3	Tog' jinslarini silliqlovchi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		

Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
E1.3 - Frezalash stanogida gorizonta va vertikal mexanik ishlov berish texnologik amallarini bajarish	E1.01.3 - Frezalash texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik ko'rish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Frezalash amallari uchun mos shaxsiy himoya vositalarini tanlash
		2. Ish joyidagi xavflarni baholash va ularni bartaraf etish uchun rahbar yoki tegishli xodimlar bilan hamkorlik qilish
		3. Texnologik jarayon varaqasini tekshirish va uni berilgan chizmalar hamda boshqa texnik talablar bilan moslashtirish
		4. Zarur bo'lgan frezalash asboblari va o'lchov asboblarning mavjudligini tekshirish
		5. Mos qo'l va mexanizatsiyalashgan asbob-uskunalarni tanlash hamda ularning xavfsiz foydalanishga yaroqliligini tekshirish
		6. Eskirgan yoki shikastlangan shaxsiy himoya vositalari, asbob va jihozlarni ta'mirlash yoki almashtirish choralarini ko'rish
		7. Ish spetsifikatsiyalarini ish topshiriq varaqasi yoki ish kartasi, detal va ish chizmalari, rejalashtirish hujjatlari, sifat nazorati hujjatlari, texnologik varaqalar, tasdiqlangan eskizlar va texnologik chizmalar asosida aniqlash
		8. Frezalash amallari uchun mos xom ashyo yoki detallarni tanlash va ularning talab etilgan xususiyatlarga ega ekanligini tekshirish
		9. Oldingi ishlov berishdan keyingi sifat talablariga mosligini aniqlash uchun yakuniy ishlov varaqasini tekshirish
		10. Ish hujjatlaridagi noto'g'ri yoki mos kelmaydigan ma'lumotlarni tuzatish uchun rahbar bilan muvofiqlashtirish
		11. Amaldagi tartib va texnik talablarga muvofiq ish joyini frezalash amallari uchun tayyorlash
		12. Detalning tayanch yuzalarga xavfsiz joylashganligini va mahkamlash kuchining yetarliligini tekshirish
		13. Texnik xizmat ko'rsatish ro'yxatiga muvofiq Frezalash stanogining kundalik texnik xizmatini bajarish
		14. Ish talablariga mos xom ashyo, sarf materiallar, kesuvchi, o'lchov va qo'l asboblarning mavjudligini tekshirish
		15. Ishlatishdan oldin detallarni begona jismlardan tozalash va boshqa ifloslanishlardan holi ekanligini tekshirish

		16. Frezalash stanogining ishga tayyorligini ta'minlash uchun tegishli tekshiruv ro'yxati bo'yicha dastlabki tekshiruvlarni o'tkazish
		17. Stanokda kichik ta'mirlash va texnik xizmat ishlarini bajarish hamda murakkab nosozliklar bo'yicha mutaxassis bilan hamkorlik qilish
		18. Barcha o'lchov asboblari kalibrlangan va foydalanish uchun tayyor ekanligini tekshirish
		19. Ish talablariga muvofiq detallarni mos joylashtirish yoki mahkamlash moslamalari yordamida o'rnatish
		20. Kesish asbobi to'g'ri boshlanish nuqtasida ekanligini, shuningdek asbob detalga tegmagan va xavfsiz holatda ekanligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Gorizontal va vertikal Frezalash stanoklarida ish joyini to'g'ri tashkil etish
		Texnik chizmalar va texnologik hujjatlarni o'qish va talqin qilish
		Frezalash jarayoni uchun mos shaxsiy himoya vositalarini tanlash va qo'llash
		Ish joyidagi xavf omillarini aniqlash va xavfsizlik choralari ko'rish
		Gorizontal va vertikal frezalash uchun kesuvchi asboblarni tanlash
		Detailarni stanok stoliga yoki moslamalarga to'g'ri joylashtirish va mahkamlash
		Tayanch yuzalarni aniqlash va bazalashni bajarish
		Frezalash stanoklarining texnik holatini tekshirish
		Stanokning kundalik texnik xizmat ishlarini bajarish
		O'lchov asboblari to'g'ri va xavfsiz foydalanish
		O'lchov asboblarning sozligi va kalibrlanganligini tekshirish
		Texnologik jarayon varaqasini chizma va texnik talablar bilan moslashtirish
		Ish spetsifikatsiyalarini ishlab chiqarish hujjatlari asosida aniqlash
		Ishlov berishdan oldin detallarni tozalash va tayyorlash
		Kesish asbobining boshlang'ich holatini to'g'ri belgilash
		Gorizontal va vertikal ishlov berish uchun stanok sozlamalarini tekshirish
		Nosozliklarni aniqlash va rahbar yoki mutaxassisga xabar berish
		Asbob va jihozlardagi eskirish holatini baholash
		Resurslardan (asbob, material, vaqt) oqilona foydalanish

		Ishga tayyorgarlik bo'yicha nazorat ro'yxatlari bilan ishlash
		Bilimlar:
		Frezalash stanoklarining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Frezalash texnologiyasining asoslari
		Kesish jarayoni nazariyasi
		Frezalashda qo'llaniladigan kesuvchi asboblarning turlari
		Mahkamlash moslamalari va bazalash usullari
		Texnik chizmalar, belgilar va tolerantliklar tizimi
		Texnologik hujjatlar turlari va ularni yuritish qoidalari
		Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi talablari
		Elektr va mexanik xavfsizlik asoslari
		O'lchov va nazorat usullari
		O'lchov asboblarning turlari va aniqligi
		Kalibrlash va tekshirish tushunchalari
		Materialshunoslik asoslari
		Oldingi ishlov berishdan keyingi sifat talablarini baholash mezonlari
		Frezalashda sirt sifati va aniqlik sinflari
		Stanoklarga kundalik texnik xizmat ko'rsatish qoidalari
		Nosozliklar turlari va ularni aniqlash belgilari
		Ishlab chiqarishda resurslardan samarali foydalanish tamoyillari
		Ish joyini tashkil etish tartibi
		Frezalash stanoklarining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Frezalash texnologiyasining asoslari
		Kesish jarayoni nazariyasi
		Frezalashda qo'llaniladigan kesuvchi asboblarning turlari
	E1.02.3 - Frezalash stanoklarida xavfsizlik choralari ta'minlash	Mehnat harakatlari:
		1. Frezalash stanogining himoya qopqoqlari, favqulodda to'xtatish tugmalari, sovitish-moylash suyuqligi tizimi hamda chip (qirqim) va changni chiqarish qurilmalarining soz holatini tekshirish
		2. Belgilangan mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi va ichki ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish
		3. Shaxsiy himoya vositalarini (maxsus ish kiyimi, himoya ko'zoynagi, quloq himoyasi, zarur hollarda qo'lqop) ish jarayonida to'g'ri va doimiy qo'llash
		4. Frezalash stanogi atrofidagi ish joyini tartibli, toza va xavfsiz holatda saqlash, ortiqcha buyumlar va chiplarni o'z vaqtida olib tashlash
		5. Favqulodda holatlar (asbob sinishi, detal bo'shashishi, g'ayritabiiy tovush yoki tebranish) yuzaga kelganda stanokni xavfsiz to'xtatish va belgilangan tartibda mas'ul shaxslarga xabar berish hamda zarur choralarni ko'rish

		Ko'nikmalar:
		Frezalash stanogining himoya qopqoqlari, sovitish-moylash va chip/chang chiqarish tizimlarining sozligini tekshirish
		Xavfsizlik mexanizmlarining ishlashini nazorat qilish va nosozliklarni belgilangan tartibda hisobot tayyorlash
		Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi qoidalariga qat'iy rioya qilish
		Shaxsiy himoya vositalaridan to'g'ri va doimiy foydalanish
		Ish jarayonidagi xavf-xatarlarni oldindan aniqlay olish va bartaraf etish choralari ko'rish
		Favqulodda holatlarda Frezalash stanogini xavfsiz to'xtata olish
		Favqulodda vaziyatlarda o'z va atrofdagilar xavfsizligini ta'minlash
		Ish joyini tartibli, toza va xavfsiz holatda saqlash
		Bilimlar:
		Stanokning xavfsizlik mexanizmlari va ularning ishlash printsiplari
		Mehnat xavfsizligi qoidalar
		Ish joyidagi xavf-xatarlar va ularni kamaytirish usullari
		Favqulodda vaziyatlarda harakat qilish va stanokni xavfsiz to'xtatish tartibi
		Stanokning asosiy qismlari
		Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalar va samarali ishlatish usullari
		Ish joyida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xavf-xatarlarni aniqlash va ularni bartaraf etish usullari
		Favqulodda holatlarda boshqaruv va evakuatsiya choralari
	E1.03.3 - Frezalash stanoklarida texnologik amallarni bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Detallarni mos mahkamlash moslamalari (tiski, prizma, maxsus moslama) yordamida Frezalash stanogiga yuklash va tushirish
		2. Frezalash uchun zarur bo'lgan kesuvchi asboblarni tanlash va ularni ishga tayyorlash
		3. Birinchi sinov detali uchun o'lcham zaxirasini qoldirgan holda dastlabki kesishni bajarish
		4. Ish jarayonida g'ayritabiiy shovqin va tebranishlarni aniqlash hamda aylanish tezligi va surishni moslashtirish
		5. Detalni stanokdan yechmasdan turib muhim o'lchamlarni o'lchov asboblari yordamida tekshirish
		6. O'lchov natijalariga asosan asbob holatini va stanok sozlamalarini tuzatish

		7. Chizmalar, jadvallar, grafiklar va texnik hujjatlardagi talab va ko'rsatmalarga qat'iy amal qilish
		8. Frezalash stanogi ishini doimiy kuzatib borish va texnologik jarayonni nazorat qilish
		9. Ish to'xtatilganda Frezalash stanogini xavfsiz tarzda qayta ishga tushirish
		10. Tekis yuzalarni frezalash, kontur va profil ishlovlari, paz va yiv ochish, teshish va kengaytirish kabi frezalash amallarini bajarish
		11. Texnologik ketma-ketlik va operatsiyalar tartibiga rioya qilish
		12. Avariya va xatoliklar yuzaga kelganda ishlab chiqaruvchi va tashkilot ko'rsatmalariga muvofiq harakat qilish
		13. Stanok va detallarni belgilangan tekshiruv rejasiga muvofiq nazorat qilish
		14. O'lchov natijalarini qayd etish va sifat nazorati hujjatlarini to'ldirish
		15. Asbob yeyilishi tufayli yuzaga kelgan aniqlik va sirt sifati buzilishlarini aniqlash va bartaraf etish
		16. Zarurat tug'ilganda Frezalash stanogining ish rejimlari va sozlamalarini moslashtirish
		17. Eskirgan yoki shikastlangan kesuvchi asboblarni aniqlash
		18. Shikastlangan yoki eskirgan asboblarni ta'mirlash yoki almashtirish
		19. Har bir asbob almashtirilgandan so'ng sinov kesimini bajarish va natijani tekshirish
		20. Xom ashyo va tayyor detallarni tashkilot talablari va siyosatiga muvofiq saqlash
		21. Tayyor detallarni sifat, o'lcham va texnik talablar bo'yicha tekshirish
		22. Ish tugagach, Frezalash stanogi, asboblar va moslamalarni belgilangan joyga joylashtirish
		23. Xavfsiz, toza va gigiyenik ish muhitini ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi xavf-xatarlarni aniqlash va frezalash jarayoniga mos xavfsizlik choralarini ko'rish
		Detalga teshik ochish, paz va yiv ochish, tekis va shaklli yuzalarni frezalash, kontur va profil bo'yicha ishlov berish amallarini bajarish
		Frezalash jarayoni uchun kesish chuqurligi, shpindel aylanish tezligi va surishni sozlash
		Kesuvchi Frezalash asboblarini almashtirish va ishga tayyorlash
		Detalni Frezalash stanogidan yechmasdan turib asosiy o'lchamlarni o'lchash

		O'lchov natijalariga asosan asbob holati va stanok sozlamalarini tuzatish Ish jarayonida g'ayritabiiy shovqin, tebranish va nosozliklarni aniqlash Kesuvchi asbob va detalda yuzaga kelgan xatoliklarni aniqlash Bilimlar: Gorizontal va vertikal Frezalash stanoklarining asosiy qismlari, ularning vazifalari va ishlash printsiplari Detallarga ishlov berishda kesish parametrlari (aylanish tezligi, surish, kesish chuqurligi) va ularni tanlash qoidalari Materiallarning kesish xususiyatlari va frezalash jarayoniga ta'siri Turli metallar va qotishmalarni frezalashda qo'llaniladigan texnologik usullar va ishlov berish xususiyatlari Frezalashda ishlash ketma-ketligi, texnologik jarayon talablari va standartlari Frezalash stanogining ishlashini kuzatish, g'ayritabiiy shovqin va tebranishlarni aniqlash hamda nosozliklarni aniqlash usullari
	E1.04.3 - Resurslardan oqilona foydalanish	Mehnat harakatlari: 1. Elektr energiyasi va boshqa ishlab chiqarish resurslaridan oqilona va samarali foydalanish 2. Elektr asboblarni xavfsiz ulash, ishlatilmaganda esa o'z vaqtida o'chirish 3. Ish jarayonida xomashyo, sarf materiallar va kesuvchi asboblarni isrofsiz ishlatish 4. Qo'l asboblari va mexanik jihozlardan ehtiyotkorlik bilan foydalanish hamda belgilangan joyda saqlash 5. Ish jarayonini oldindan rejalashtirib, vaqt va resurslardan optimal foydalanish 6. Detallarni birinchi urinishda to'g'ri o'lchash va joylashtirish orqali qayta ishlovlarni kamaytirish 7. Ish joyidagi chiqindilarni to'g'ri yig'ish va boshqarish, ishlab chiqarish sarflarini minimal darajada ushlab turish Ko'nikmalar: Kesish rejimlarini texnologik talablar va material xususiyatlariga muvofiq tanlash Frezalash stanogini faqat zarur holatlarda ishga tushirish va to'xtatish orqali energiya tejamkorligini ta'minlash Zagotovkani ratsional joylashtirish va mahkamlash orqali material isrofini kamaytirish Sovitish va moylash suyuqliklarini me'yorida va maqsadga muvofiq qo'llash

		Metall qoldiqlarini turlari bo'yicha ajratish va tartibli yig'ish
		Bilimlar:
E1.05.3 - Frezalash stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish		Qayta ishlanadigan va qayta ishlanmaydigan materiallarning turlari hamda ularni ajratish tamoyillari
		Elektr jihozlarini Frezalash stanoklarida xavfsiz ulash va o'chirish qoidalari
		Resurslardan foydalanish bo'yicha korxona ichki tartiblari va me'yoriy hujjatlar talablari
		Mehnat muhofazasi va energiya tejamkorlikka oid umumiy talablar
		Zagotovka va tayyor detal o'lchamlarini texnologik jihatdan optimal tanlash tamoyillari
		Frezalash stanoklarining energiya sarfiga ta'sir etuvchi asosiy omillar
		Frezalash jarayonida qo'llaniladigan resurslar va ularning sarf me'yorlari
		Elektr energiyasining frezalash jarayonidagi iste'mol xususiyatlari
		Kesish rejimlari va ularning material hamda resurs sarfiga ta'siri
		Mehnat harakatlari:
		Texnologik hujjatlarni qabul qilish va ularning dolzarbligi hamda amaldagi talablarga muvofiqligini tekshirish
		Frezalash jarayoni bo'yicha ishlab chiqarish yozuvlarini belgilangan tartibda yuritish
		O'lchash va sifat nazorati natijalarini tasdiqlangan shakllarda rasmiylashtirish
		Ishlab chiqarilgan detallar soni, aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar bo'yicha hisob yuritish
		Nosoz yoki texnik talablarga mos kelmaydigan mahsulotlar haqida tegishli mas'ul shaxslarga o'z vaqtida xabar berish
		Ishlab chiqarish hujjatlarini belgilangan tartibda saqlash va topshirish
		Ish yakunida hujjatlarning to'liqligi va to'g'riligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish va sifat nazorati hujjatlarini to'g'ri va aniq to'ldira olish
		O'lchash va nazorat natijalarini hujjatlarda aks ettira olish
		Nuqsonlar, og'ishlar va nosozliklar bo'yicha hisobot yurita olish
		Belgilangan shakllar va formatlarga qat'iy rioya qilgan holda hujjatlarni yurita olish

		Tegishli mas'ul shaxslar bilan hujjatlar bo'yicha samarali axborot almashish Hujjatlarni tartibli saqlash va belgilangan muddatlarda topshira olish Bilimlar: Ishlab chiqarish hujjatlari turlari va ularning vazifalari Sifat nazorati va o'lchash natijalarini hujjatlarda to'g'ri va standart shaklda aks ettirish qoidalari Ishlab chiqarish hisobotlarini yuritish tartibi, shakllari va belgilangan formatlarga rioya qilish Nuqsonlar va og'ishlarni qayd etish, hisobga olish va belgilangan hisobotlarda aks ettirish talablari Ichki hujjat aylanishi va hisobot berish tartibi Ishlab chiqarish ma'lumotlarining aniqligi va ishonchliligi uchun javobgarlik Axborot maxfiyligi, hujjatlar bilan ishlash madaniyati va korxona ichki qoidalariga rioya qilish
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlarni texnik standartlar va xavfsizlik talablariga muvofiq bajarish 2. Jihozlarning ishlab chiqarish va ta'mirlash jarayonlarini to'g'ri tashkil etish, ish va vaqt samaradorligini ta'minlash 3. Ish jarayonida mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomiga qat'iy rioya qilish 4. Zagotovka va tayyor detallarni texnik talablar va sifat me'yorlariga muvofiq ishlov berish 5. Elektr energiyasi, xomashyo, kesuvchi asbob va sarf materiallardan oqilona foydalanish 6. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash 7. Ish jarayonida aniqlangan nosozliklar, xavfli holatlar va resurslarning ortiqcha sarfi haqida o'z vaqtida rahbarni xabardor qilish 8. Resurslardan foydalanish samaradorligini baholab, ish usullarini optimallashtirish bo'yicha qarorlar qabul qilish 9. Berilgan vazifalarni bajarishda qarorlar qabul qilish va mustaqil amalga oshirish
Texnik va/yoki texnologik talab		Frezalash stanoklarining asosiy qismlari va mexanizmlarini bilish, ularning ishlash printsiplarini tushunish; kesuvchi asboblarning turlari, ularning vazifasi va ishlash printsiplarini bilish; o'lchash va nazorat asboblaridan to'g'ri va xavfsiz foydalanish; Frezalash stanoklarini xavfsiz ishga tushirish va to'xtatish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish;

	ish jarayonida yuzaga keladigan nosozliklar va texnik xatoliklarni aniqlash, belgilangan tartibda rahbarga xabar berish; elektr energiyasi va boshqa resurslardan xavfsiz va oqilona foydalanish; ish joyini toza, tartibli va xavfsiz holatda saqlash; detallarni bazalash va mahkamlash qoidalariga qat'iy rioya qilish; ishlov beriladigan detal uchun texnologik ketma-ketlikni tushunish va unga amal qilish; kesish rejimlarini tanlash va sozlash qobiliyati; material xususiyatlarini hisobga olgan holda qora, rangli metall va nometall materiallarga ishlov berish texnik chizmalar, jadvallar, grafiklar va texnologik hujjatlarga amal qilish; ish jarayonida detal va kesuvchi asbob sifatini nazorat qilish, aniqlangan xatoliklarni bartaraf etish; dastur orqali bajariladigan operatsiyalar mazmunini tushunish va ishlab chiqarish jarayoniga moslashtirish elektr energiyasi, xomashyo va sarf materiallarni oqilona ishlatish va chiqindilarni minimal darajada saqlash.
--	--

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

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

№	Ishlab chiquvchilar to'g'risida ma'lumot	
	Ish joyi va lavozimi	Familiyasi, ismi, otasining ismi
1	Olmaliq kon-metallurgiya kombinati" aksiyadorlik jamiyati, Malakani baholash markazi boshlig'i	Sh.B.Raxmanov
2	"Navoiy kon-metallurgiya kombinati" aksiyadorlik jamiyati, Mehnatni tashkil etish va ish haqi bo'limi bosh mutaxassisi	F.J.Fayziyev
3	"Navoiyuran" davlat korxonasi, Mehnatni tashkil etish va me'yorlash bo'yicha muhandis	Sh.U.Fayzullayev
4	"O'zbekko'mir" AJ, Mehnat va ish haqi bo'limi bosh mutaxassisi	R.M.Burliyev
5	"Sharg'un ko'mir" aksiyadorlik jamiyati, Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha bosh mutaxassis	F.E.Xursanov
6	"O'zbek geologiya qidiruv" aksiyadorlik jamiyati, Iqtisodiyot va moliyaviy nazorat bo'limi bosh mutaxassis (kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha)	U.A.Sultanov