

KASBIY STANDART

Texnologik qurilmalar va moslamalarga xizmat ko'rsatish

Reyestr raqami:

QR kod

I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: Ushbu Kasbiy standart "Texnologik jihozlarni ta'mirlovchi mexanik", "Texnologik qurilmalar sozlovchisi", "Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar" va "Texnologik moslamalarni ta'mirlovchi" 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:

agregat – mahsulotning qismlari alohida yig'ilganiga qaramasdan to'la o'zaro almashuvchanlikka ega va shu bilan birga o'z vazifasini mahsulotda yoki 9 mustaqil ravishda bajarish imkoniyatiga ega bo'lgan yig'ma birlik.

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

DACUM – korxonaning tajribali xodimlaridan iborat ekspert guruhlarida tuzilgan guruh muhokamalarini o'tkazish usuli;

detal – bu yig'ish operatsiyalari ishtirokisiz bir jinsli materialdan tayyorlangan mahsulotdir (masalan, po'latdan tayyorlangan val, quyib olingan korpus va boshqalar);

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 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;

konstruktorlik yig'ma birlik – mustaqil yig'ish sharoiti unchalik ahamiyatga ega bo'lmagan, faqat funksional ish vazifasini bajarish holatiga asoslanib loyihalangan yig'ma birlik;

mahsulot – bu korxonada tayyorlanadigan ishlab chiqarish buyumlari yoki buyumlar to'plamidir;

mashina – bu bir turdagi energiyani boshqa tur energiyaga aylantirish yoki biror ish bajarish uchun maqsadli harakatni amalga oshiruvchi mexanizm yoki mexanizmlar majmuasidir;

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.

texnologik asbob-uskuna – tovar (ish, xizmat)larni ishlab chiqarish texnologik jarayonida bevosita foydalaniladigan mashinalar, apparatlar, qurilmalar, mexanizmlar;

titrashni o'lchash asboblari – VR-1 rusumli vibrograf, VPU-1 rusumli vibrometr; metall shovun;

uzunlikni o'lchash asboblari – o'raladigan metrli ruletka (10 m), tahlanadigan metr;

yig'ma birlik (uzel) – bu alohida yig'ilib va keyinchalik yig'ish jarayonida yaxlit holda ishtirok etuvchi mahsulotning tarkibiy qismidir;

yig'ma komplekt – bu mahsulotni yoki uning tarkibiy qismini yig'ish uchun ish joyiga uzatib beriladigan mahsulotning tarkibiy qismlari guruhi.

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

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 10-yanvardagi "Elektrotexnika sanoatining ishlab chiqarish va eksport salohiyatini yanada oshirishga doir qo'shimcha chora-tadbirlar to'g'risida"gi PQ-15-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 Prezidentining 2025-yil 22-yanvardagi "Elektrotexnika sanoatini rivojlantirishni yangi bosqichga olib chiqishga doir qo'shimcha chora-tadbirlar to'g'risida"gi PQ-20-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2016-yil 24-avgustdagi 275-son "Iqtisodiy faoliyat turlarini tasniflashning xalqaro tizimiga o'tish chora-tadbirlari to'g'risida"gi Qarori (IFUT-2.1).

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:

MMR – Milliy malaka ramkasi;

TMR – Tarmoq malaka ramkasi;

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

MMK – Mashg'ulotlarning milliy klassifikatori.

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi:	Texnologik qurilmalar va moslamalarga xizmat ko'rsatish	
2.	Faoliyatning asosiy maqsadi:	Ishlab chiqarish jarayonida texnologik qurilmalar va moslamalarning uzluksiz, xavfsiz va samarali ishlashini ta'minlash uchun ularni o'rnatish, sozlash, xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlarini amalga oshirish.	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf:	C seksiyasi Ishlab chiqaradigan sanoat; 28 Boshqa toifalarga kiritilmagan mashina va uskunalar ishlab chiqarish; 28.2 Umumiy foydalanishga mo'ljallangan boshqa mashina va uskunalar ishlab chiqarish; 28.21 Plita, pechka va pechka gorelkalari ishlab chiqarish; 28.21.0 Plita, pechka va pechka gorelkalari ishlab chiqarish.	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni:	Texnologik qurilmalar va moslamalarni o'rnatish, sozlash, xizmat ko'rsatish, texnik nazorat va ta'mirlash ishlarini amalga oshiradigan mutaxassislarining mehnat faoliyatiga qo'yiladigan talablarni belgilaydi	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi:	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
		72333030 Sanoat uskunolari bo'yicha chilangar-mexanik	3
		72333034 Texnologik qurilmalar va ular bilan bog'liq konstruksiyalar montajchisi	3
		72333035 Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar	3
		74211015 Texnologik qurilmalar sozlovchisi	3
		81319472 Texnologik qurilmalar operatori	3
		31145010 Texnologik nazorat-o'lchov uskunolari bo'yicha texnik	5

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1.	72333030 Sanoat uskunolari bo'yicha chilangar- mexanik	A1.3	Texnologik moslamalarning nosoz qismlarini aniqlash va almashtirish orqali ta'mirlash	A1.01.3	Vizual ko'zdan kechirish orqali qismlarning holatini baholash
				A1.02.3	Nosoz qismlarni oddiy qo'l asboblari yordamida ajratish va yangisiga almashtirish
				A1.03.3	Ta'mirlangan moslama uzeline qayta yig'ish va ishlashini qo'lda tekshirish
		A2.3	Moslamalarning texnik holatini tekshirish va zarur hollarda mayda ta'mir ishlarini bajarish	A2.01.3	Moslama detallarini vizual tekshirish va nazorat ro'yxatiga ko'ra baholash
				A2.02.3	Yo'qotilgan yoki bo'shashgan krepej elementlarini mustahkamlash
				A2.03.3	Tozalash va moylash ishlarini bajarish
2.	72333034 Texnologik qurilmalar va ular bilan bog'liq konstruksiya montajchisi	B1.3	Texnologik qurilmalar va ularning konstruktiv elementlarini yig'ish va montaj qilish ishlarini bajarish	B1.01.3	Yog'och, metall yoki polimer asosida tayyorlangan konstruktiv elementlarni saralash va jamlash
				B1.02.3	Asosiy qo'l asboblari (kalitlar, drel, bolg'a) yordamida montaj uzellarini yig'ish
				B1.03.3	Moslamalarni to'liq yig'ib, ularning tuzilish va harakat funksiyalarini tekshirish
		B2.3	Loyiha va texnologik hujjatlarga asosan qurilmalarni belgilangan joylarga o'rnatish va mustahkamlash	B2.01.3	Montaj joyini o'lchash, tayyorlash va yuklash-tashish ishlariga yordam berish
				B2.02.3	Chizma va hujjatlarga asosan qurilmani belgilangan nuqtaga o'rnatish
				B2.03.3	Qurilmani mustahkamlash: anker, bolt yoki payvandlash asosida
3.	72333035 Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar	D1.3	Mexanik qismlarini parchalash, tozalash, moylash va yangilash ishlarini bajarish	D1.01.3	Mexanik uzellarni oddiy qo'l asboblari yordamida ehtiyotkorlik bilan parchalash
				D1.02.3	Ajratilgan qismlarni moy qoldiqlari va iflosliklardan tozalash

				D1.03.3	Kerakli moylash ishlarini amalga oshirish va yaroqsiz qismlarni almashtirish
		D2.3	Texnologik qurilmalarda kichik nosozliklarni bartaraf etish va ularning ish qobiliyatini tiklash	D2.01.3	Qurilmadagi oddiy mexanik nosozliklarni ko'z bilan va oddiy tekshiruv bilan aniqlash
				D2.02.3	Bo'shagan yoki harakatchan bo'lgan bog'lovchi elementlarni qayta mustahkamlash
				D2.03.3	Nosoz mexanizm qismlarini tuzatish yoki almashtirish orqali qurilmaning ish qobiliyatini tiklash
4.	74211015 Texnologik qurilmalar sozlovchisi	E1.3	Texnologik qurilmalarni o'rnatish, sozlash va parametrlarini aniqlash asosida ishlashga tayyorlash	E1.01.3	Qurilmani o'rnatish uchun asosiy geometrik parametrlar va pozitsiyalashni tekshirish
				E1.02.3	Qurilmaning ish parametrlarini dastlabki sozlash va nazorat-o'lchov uskunalar yordamida tekshirish
				E1.03.3	Qurilmani to'liq ishga tayyor holatga keltirish va sinovdan o'tkazish
		E2.3	Qurilmaning uzluksiz ishlashini ta'minlash maqsadida profilaktik xizmat ko'rsatish ishlarini amalga oshirish	E2.01.3	Reglamentga muvofiq profilaktik ko'rik grafigini amalga oshirish
				E2.02.3	Qurilmada ishlov beruvchi elementlarni (reduktorlar, podshipniklar, muftalar) tekshirish va zarur sozlash ishlarini olib borish
				E2.03.3	Elektromexanik tizimlarning hamohang ishlashini ta'minlash uchun profilaktik tekshiruv va funksiyali sinovlar o'tkazish
5.	81319472 Texnologik qurilmalar operatori	F1.3	Sodda qurilmalardagi aniqlangan kichik kamchiliklarni bartaraf etish	F1.01.3	Sodda moslamalarda tashqi ko'rinishdagi kichik kamchiliklarni aniqlash
				F1.02.3	Oddiy mexanik bog'lovchilarni tuzatish yoki almashtirish
				F1.03.3	Kamchilik bartaraf etilgandan so'ng moslamani ishlash holatida tekshirish
		F2.3	Ustalar yordamida moslamalarni tozalash, moylash va qismlarini tayyorlash ishlarini amalga oshirish	F2.01.3	Moslamalar yuzasini tozalash uchun asboblari va vositalarni tayyorlash
				F2.02.3	Ustoz nazoratida moslamalarni tozalash va moylash ishlarini amalga oshirish
				F2.03.3	Ta'mirda ishtirok etish uchun oddiy qism va detallarni tayyorlash

6.	31145010 - Texnologik nazorat- o'lchov uskunalari bo'yicha texnik	G1.5	Texnologik jihozlarning ishlash holatini aniqlash, diagnostika qilish va ta'mirlash ishlarini tashkil etish	G1.01.5	Texnologik jihozlarni texnik diagnostik qilish
				G1.02.5	Diagnostika natijalarini hujjatlashtirish
				G1.03.5	Jihozlarning ekspluatatsiya vaqtini tahlil qilib, ta'mirlash muddatlarini belgilash
		G2.5	Murakkab texnologik tizimlar va qurilmalarni demontaj qilish, ehtiyot qismlarini almashtirish va sinovdan o'tkazish	G2.01.5	Qurilmaning qismlarini standart talablarga asosan ajratish
				G2.02.5	Eskirgan yoki ishdan chiqqan ehtiyot qismlarni aniqlash va yangisi bilan almashtirish
				G2.03.5	Ta'mirlangan qurilmani yig'ish va ishlash holatida sinovdan o'tkazish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Sanoat uskunolari bo'yicha chilangar-mexanik
Mashg'ulot nomining kodi:	72333
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yiladigan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	-Ishga qabul qilinishi uchun nomzod kamida 18 yoshga to'lgan, jinsiga qarab (ayol/erkak) kasb faoliyatini amalga oshirish imkoniyatiga ega bo'lishi lozim; - Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; - Jismonan sog'lom va stressga chidamli bo'lishi kerak, uzoq vaqt ishlash qobiliyatiga ega bo'lish; - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlariga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish Ko'nikmalarlariga ega bo'lish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarni ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba

Kasbiy standartlar reestrida mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	3-6 razryadli ishchi Sanoat uskunalari bo'yicha chilangar-mexanik	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	2	Texnologik moslamani tuzatuvchi
	3	Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar
Mehnat funksiyalarining tasnifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
A1.3 - Texnologik moslamalarning nosoz qismlarini aniqlash va almashtirish orqali ta'mirlash	A1.01.3 - Vizual ko'zdan kechirish orqali qismlarning holatini baholash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Qismlarni tashqi ko'rinishini diqqat bilan kuzatish
		2. Yuzadagi deformatsiya, yorilish, qotishmalarni belgilash
		3. Qismlardagi qotgan yog', zang va mexanik zarar izlarini aniqlash
		4. Qismlar joylashuvi va ulanish joylarini ko'zdan kechirish
		5. Tashqi belgilar bo'yicha yaroqsiz qismlarni belgilash uchun ustozga ma'lumot yetkazish
		Ko'nikmalar:
		Qismlarning tashqi belgilaridan nosozliklarni aniqlash
		Moslama qismlarining joylashuvi va ulanishlarini tekshirish ko'nikmasi
		Ko'z bilan ko'zdan kechirish jarayonida aniqlangan kamchiliklarni belgilash
		Oddiy mexanik nuqsonlarni tashqi ko'rinish orqali farqlash
		Aniqlangan nuqsonlar haqida ustoz yoki mas'ul shaxslarga axborot berish
		Bilimlar:
		Moslama qismlarining asosiy konstruktiv tuzilishi va ulanish joylari
		Oddiy nuqson belgilari
		Vizual diagnostika tartibi va xavfsizlik qoidalari
		Moslamalarni tashqi ko'zdan kechirishda ishlatiladigan oddiy asboblarni va ko'makchi vositalar
		Tashqi baholash natijalari bo'yicha hisobot berish tartibi
		Mehnat harakatlari:
		1. Ajratish tartibini belgilash va mos asboblarni tanlash
		2. Nosoz qismni ehtiyotkorlik bilan bo'shatish va chiqarib olish
		3. Yangilanishi kerak bo'lgan qism o'rnini tozalash
		4. Yangi qismni to'g'ri joylashtirish va biriktirish

	A1.02.3 - Nosoz qismlarni oddiy qo'l asboblari yordamida ajratish va yangisiga almashtirish	5. O'rnatilgan qismning mustahkamligini va to'g'ri ulanishini tekshirish Ko'nikmalar: Qismlarni tartib bilan ajratish va joylashtirish Oddiy qo'l asboblardan xavfsiz va samarali foydalanish Yangi qismni moslashtirish va ulashdagi aniqlikni ta'minlash Qism mustahkamligini qo'l asboblari yordamida tekshirish Bilimlar: Oddiy qo'l asboblarning tuzilishi va ulardan foydalanish qoidalari Moslamaning konstruksion tuzilishi va qismlarining o'zaro joylashuvi Ta'mirlash jarayonida xavfsizlik texnikasi asoslari Qismlarni almashtirishda sirtlarni tayyorlash va tekshirish tartibi
	A1.03.3 - Ta'mirlangan moslama uzelnini qayta yig'ish va ishlashini qo'lda tekshirish	Mehnat harakatlari: 1. Ta'mirlangan qismlarni moslashtirish va ketma-ketlikda yig'ishni amalga oshirish 2. Qo'l asboblari yordamida bog'lovchi elementlarni mustahkamlash 3. Qo'l kuchi bilan mexanik harakatni tekshirish va uzelnini baholash 4. Yig'ilgan uzelnin yuzalarida siqilish yoki bo'shashishlarni aniqlash 5. Moslama ishga yaroqliligini sinov harakatlari bilan tasdiqlash Ko'nikmalar: Ta'mirlangan uzelnin qismlarini ketma-ketlik asosida aniq yig'ish Qo'l asboblardan to'g'ri foydalanish Qo'l kuchi bilan mexanik harakatlarni sinovdan o'tkazish Uzelnin elementlari bog'langanlik holatini qo'l bilan baholash Yig'ilgan moslama ishga yaroqliligini amaliy tekshirish Bilimlar: Texnologik moslamalarning asosiy uzelnin tuzilishi va bog'lovchi elementlar sxemasi Oddiy qo'l asboblardan xavfsiz foydalanish qoidalari Yig'ish tartibi va texnik talablari Sinov harakatlari orqali ishga yaroqlilikni aniqlash usullari Yig'ilgan mexanizm yuzalaridagi siqilish va bo'shashishni aniqlash mezonlari

	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Yig'ilgan moslama ishga yaroqliligi uchun javobgarlik
		2. Almashtirilgan qismlar sifati va to'g'ri o'rnatilganligini nazorat qilish
		3. Mehnat muhofazasi qoidalariga rioya qilish
		4. Oddiy nosoz qismlarni aniqlash va almashtirishni mustaqil bajarish
		5. Moslamani yig'ib, ishini qo'l bilan tekshirishni mustaqil amalga oshirish
		6. Oddiy mexanik ishlarda qo'l asboblardan mustaqil foydalanish
A2.3 - Moslamalarning texnik holatini tekshirish va zarur hollarda mayda ta'mir ishlarini bajarish	A2.01.3 - Moslama detallarini vizual tekshirish va nazorat ro'yxatiga ko'ra baholash	Mehnat harakatlari:
		1. Detallarning tashqi ko'rinishini ko'zdan kechirish
		2. Yuzalarda yoriq, deformatsiya va zang izlarini aniqlash
		3. Nazorat ro'yxati bo'yicha tekshirilgan nuqtalarni belgilash
		4. Aniqlangan holatlarni hujjatlashtirish yoki ustozga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Detallar yuzalaridagi yoriq, zang va deformatsiyalarni ko'z bilan aniqlash
		Nazorat ro'yxati bo'yicha tekshiruv natijalarini tartibli belgilash
		Oddiy nosozliklarni hujjatlashtirish va ularni ifodalash
		Tekshirish vaqtida aniqlangan nuqsonlarni to'g'ri tasvirlash
		Bilimlar:
		Moslama detallarining asosiy tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Vizual nazorat qilish qoidalari va mezonlari
		Oddiy nuqsonlar belgilari
		Nazorat ro'yxatini yuritish tartibi va talablari
	A2.02.3 - Yo'qotilgan yoki bo'shashgan krepej elementlarini mustahkamlash	Mehnat harakatlari:
		1. Bo'shashgan yoki yo'qolgan krepej elementlarini aniqlash va ularning holatini baholash
		2. Zarur kalit, otvyortka yoki boshqa mos qo'l asboblarni tanlash
		3. Krepej elementlarini standartga muvofiq qattqlikda siqish yoki yangisini o'rnatish
		4. Mustahkamlash jarayonidan keyin elementlarning harakatchanligini yoki siqilish darajasini qo'lda tekshirish.
		5. Ish tugagach, mustahkam qilingan joyni ko'zdan kechirish va xavfsizligini ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		Bo'shashgan va yo'qolgan biriktiruvchi elementlarni aniqlash

		Oddiy kalit, otvyortka kabi asboblardan bilan mustahkamlash ishlarini bajarish
		Mahkamlash jarayonida biriktiruvchi qismlarning to'g'ri siqilish darajasini baholash
		Moslamaning xavfsizligini ko'zdan kechirish va tekshirish
		Bilimlar:
		Mahkamlash elementlarining turlari va ularning ishlatilish joylari
		Biriktiruvchi qismlarni standart bo'yicha siqish talablari
		Oddiy mexanik asboblarning tuzilishi va qo'llash qoidalari
		Tenika xavfsizligi va moslama ishlashining asosiy shartlari
	A2.03.3 - Tozalash va moylash ishlarini bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Tozalash va moylash uchun mos asbob hamda vositalarni tanlash
		2. Yuzalarni ifloslik, chang va eski moy qoldiqlaridan tozalash
		3. Texnik talablarga muvofiq moylash nuqtalarini aniqlash
		4. Zarur moylash materiallarini belgilangan miqdorda qo'llash
		5. Yakunida tozalangan va moylangan qismlarni ko'zdan kechirish
		Ko'nikmalar:
		Tozalash va moylash vositalaridan to'g'ri va xavfsiz foydalanish
		Texnik hujjatlar asosida moylash nuqtalarini aniqlash
		Moylash materiallarini me'yor doirasida qo'llash
		Tozalash va moylash ishlaridan so'ng sifat nazoratini amalga oshirish
		Bilimlar:
		Tozalash va moylash materiallarining turlari va ularning xossalari
		Moslamalarni moylash tartibi va texnik talablari
		Ish joyida xavfsizlik qoidalari va atrof-muhitga zarar yetkazmaslik shartlari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Texnik holatni to'g'ri baholash va aniqlangan nosozliklarni to'liq hujjatlashtirish uchun javobgar
		2. Krepej elementlarini standartga muvofiq mustahkamlash orqali moslamaning xavfsizligini ta'minlashga javobgar
		3. Moylash va tozalash ishlarining sifatli bajarilishiga va ish joyi tozaligiga javobgar
		4. Vizual tekshiruv natijalarini mustaqil tahlil qilishga mas'ul

		5. Kerakli asbob-uskunalarni tanlash va ishlatishda mustaqil qaror qabul qilishga mas’ul
		6. Texnik talablarga muvofiq mayda ta’mir ishlarini ortiqcha ko’rsatmasiz bajarishga mas’ul
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Fonar va portativ yorug’lik chiroqlari; 2. Lupalar yoki oddiy optik nazorat asboblari; 3. Nazorat ro’yxati (check-list) shakllari (qog’oz yoki elektron ko’rinishda); 4. Kalitlar (g’ilof kalit, o’lchamga mos kombinatsiyalangan kalit); 5. Otvoyortkalar (to’g’ri va krest shaklidagi); 6. Momiq mato yoki yumshoq cho’tka (chang va zarralarni tozalash uchun mustahkamlashdan oldin); 7. Moylash shpritslari (greaser) yoki moylash qurollari; 8. Texnik cho’tkalar, matolar; 9. Moylash materiallari: sanoat moylari, yog’lar; 10.Aerosol yoki quvurli moylash vositalari

Kasbning nomi:	Texnologik qurilmalar va ular bilan bog'liq konstruksiyalar montajchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	72333
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yiladigan talablar:	Talab etilmaydi
Mehnatga layoqati va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	- Ishga qabul qilinishi uchun nomzod kamida 18 yoshga to'lgan, jinsiga qarab (ayol/erkak) kasb faoliyatini amalga oshirish imkoniyatiga ega bo'lishi lozim; - Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; - Jismonan sog'lom va stressga chidamli bo'lishi kerak, uzoq vaqt ishlash qobiliyatiga ega bo'lish; - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish Ko'nikmalarlariga ega bo'lish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reestrda mavjudligi:	-
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-6 razryad Texnologik qurilmalar va ular bilan bog'liq konstruksiyalar montajchisi

Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		3	Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar
Mehnat funksiyalarining tasnifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
B1.3 - Texnologik qurilmalar va ularning konstruktiv elementlarini yig'ish va montaj qilish ishlarini bajarish	B1.01.3 - Yog'och, metall yoki polimer asosida tayyorlangan konstruktiv elementlarni saralash va jamlash	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Loyihaviy hujjatlar va montaj sxemalariga muvofiq element turlarini aniqlash	
		2. Konstruktiv elementlarni material turi va o'lchamlariga qarab ajratib saralash	
		3. Saralangan elementlarni jamlash va ularni montaj joyiga xavfsiz yetkazib qo'yish	
		4. Elementlarni jamlashda ularning silliqligi, shikastlanmaganligi va to'liqligini tekshirish	
		5. Saralash va jamlash jarayonida asbob-uskunalar va ko'tarish vositalaridan to'g'ri foydalanish	
		Ko'nikmalar:	
		Montaj sxemalarini o'qish va element turlarini ajratish	
		Konstruktiv elementlarni materialiga va o'lchamiga qarab to'g'ri saralash	
		Saralash va jamlash jarayonida xavfsizlik qoidalariga rioya qilish	
		Kichik mexanizmlar, ko'tarish va tashish uskunalaridan foydalanish	
		Elementlarning shikastlanmaganligini ko'zdan kechirish va aniqlash	
		Bilimlar:	
		Texnologik qurilmalar konstruksiyasi va asosiy elementlarining turlari	
		Yog'och, metall, polimer materiallarning xossalari va ishlov berish talablari	
		Montaj ishlarida qo'llaniladigan me'yoriy-texnik hujjatlar va sxemalar	
		Yuk ko'tarish va tashish jarayonidagi mehnat xavfsizligi qoidalar	
		Saralash va jamlash ishlarida qo'llaniladigan asboblardan mexanizmlar	
	B1.02.3- Asosiy qo'l asboblari (kalitlar, drel, bolg'a) yordamida montaj	Mehnat harakatlari:	
		1. Montaj sxemasi va texnik chizmalarni o'rganish va tushunish	
		2. Montaj uzellari uchun zarur bo'lgan asboblarni tayyorlash va ishga shay holatga keltirish	
		3. Bo'g'inlarni, biriktiruvchi qismlarni joylashtirish va ularni ketma-ketlikda mahkamlash	

	uzellarini yig'ish	4. Asboblarni yordamida montaj uzal qismlarini siqish, mahkamlash yoki burg'ulash 5. Yig'ilgan uzalning mahkamligini va to'g'ri joylashganligini tekshirish 6. Montaj jarayonida yuzaga kelgan nosozliklarni bartaraf etish Ko'nikmalar: Texnik chizmalar, montaj sxemalarini o'qish va ularga muvofiq ishlash Asosiy qo'l asboblari bilan xavfsiz va samarali ishlash Montaj uzellarini aniqlik bilan yig'ish va ularni belgilangan qattqlikda mahkamlash Biriktiruvchi qismlar va bo'g'inlarni ketma-ketlikda joylashtirish va tekshirish Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish bo'yicha tezkor qaror qabul qilish Bilimlar: Montaj ishlari bo'yicha asosiy texnologik jarayonlar va ketma-ketliklar Qo'l asboblari va elektr asboblari tuzilishi va qo'llash qoidalari Biriktiruvchi elementlar turlari va ularning vazifasi Ishlab chiqarish me'yori, montaj chizmalaridagi belgilashlar va ularning talqin qilish usullari Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi qoidalari
	B1.03.3 - Moslamalarni to'liq yig'ib, ularning tuzilish va harakat funksiyalarini tekshirish	Mehnat harakatlari: 1. Yig'ilgan moslamani barcha qismlarini chizmalar yoki texnik hujjatlar bo'yicha tekshirish 2. Moslama bo'g'inlari va harakatlanuvchi qismlarining erkin va to'g'ri ishlashini sinash 3. Biriktiruvchi va harakat elementlarini sozlash va zarur hollarda mahkamlash 4. Sinov jarayonida aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish va qayta tekshirish 5. Yakuniy tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish yoki rahbar shaxsga hisobot berish Ko'nikmalar: Texnik chizmalar va montaj sxemalarini o'qish va amalda qo'llash Yig'ilgan moslamalarning bo'g'inlarini va harakatlanuvchi qismlarini qo'lda va mexanik asboblarni yordamida tekshirish Biriktiruvchi elementlarni sozlash, mahkamlash va sinovdan o'tkazish Mexanik nosozliklarni aniqlash va tezkorlik bilan bartaraf etish Yakuniy tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish va og'zaki/ravishda hisobot berish

		Bilimlar:
		Texnologik moslamalar va ularning asosiy konstruktiv tuzilishi
		Montaj chizmalari, texnik hujjatlar va standart talablari
		Biriktiruvchi va harakatlanuvchi mexanizmlarning ishlash prinsiplari
		Sinov va tekshirish usullari, o'lchash va nazorat qilish vositalaridan foydalanish qoidalari
		Mehnat xavfsizligi va texnika xavfsizligi qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Qurilma elementlarini material turi va sifatiga qarab to'g'ri saralash va jamlashda aniqlik va intizom uchun mas'ul
		2. Montaj uzellarini yig'ishda texnik hujjatlarga rioya qilish, xatolarga yo'l qo'ymaslik va ish sifatini ta'minlashga mas'ul
		3. Moslamalarni to'liq yig'ib, ularning mexanik harakati va ishlash funksiyalarini tekshirishga gavobgar
		4. Qurilma ishlashini sinash natijalarini baholash va aniqlangan nuqsonlarni mustaqil bartaraf etishga mas'ul
		5. Ish jarayonida yuzaga keladigan muammolarni texnik hujjatlar asosida hal etish va mas'ul shaxslarga o'z vaqtida axborot berishga mas'ul
B2.3 - Loyiha va texnologik hujjatlarga asosan qurilmalarni belgilangan joylarga o'rnatish va mustahkamlash	B2.01.3 - Montaj joyini o'lchash, tayyorlash va yuklash-tashish ishlariga yordam berish	Mehnat harakatlari:
		1. Montaj maydonchasini ko'zdan kechirish va o'lchash asboblari yordamida o'lchamlarni aniqlash
		2. Asosiy va yordamchi o'lchov asboblari yordamida joylashuv nuqtalarini belgilash
		3. Montaj uchun maydonchani tozalash va tartibga keltirish
		4. Yuklash-tushirish ishlarida og'irlik markazini aniqlash va xavfsiz yuklashga ko'maklashish
		5. Qurilma elementlarini tashish va joylashtirishda ustoz ko'rsatmalariga amal qilish
		Ko'nikmalar:
		O'lchash va belgilash asboblariidan foydalanish
		Montaj joyini tayyorlash bo'yicha tartib va texnika xavfsizligi talablarini bajarish
		Yuklash-tashish ishlarida yuklarni xavfsiz joylashtirishga ko'maklashish
		Og'irlik markazini aniqlash va uni yuklash-tashishda hisobga olish
		Ustoz ko'rsatmalariga rioya qilib harakat qilish
		Bilimlar:
		O'lchash va belgilash asboblarning tuzilishi, ishlash tartibi va qo'llash qoidalari
		Montaj joyini tayyorlash bo'yicha umumiy texnik talablar
		Yuklash-tashish ishlarida qo'llaniladigan asosiy qo'l signal va belgilar

		Qurilma va montaj elementlarini tashishda xavfsizlik qoidalarini
		Loyiha va texnologik hujjatlarda ko'rsatilgan montaj joyi talablarini o'qish va tushunish asoslari
	B2.02.3 - Chizma va hujjatlarga asosan qurilmani belgilangan nuqtaga o'rnatish	Mehnat harakatlari:
		1.Loyiha va chizmalarni o'qib, montaj nuqtalarini aniqlash
		2.Qurilmani o'rnatish nuqtalarida belgilash ishlarini bajarish
		3.Qurilmani joylashtirish uchun o'lchovlarni tekshirish va mosligini tasdiqlash
		4.Qurilmani belgilangan joyga ehtiyotkorlik bilan joylashtirish
		5.O'rnatilgan qurilmaning holatini, tiklik va gorizontol holatini nazorat qilish
		6.Mustahkamlash elementlarini o'rnatishga tayyorlash
		Ko'nikmalar:
		Qurilmani o'rnatish bo'yicha loyiha va texnik chizmalarni o'qish
		Montaj nuqtalarini aniqlash va belgilash ishlarini aniq bajarish
		Qurilmani belgilangan joyga xavfsiz va aniqlik bilan joylashtirish
		O'lchov asboblari yordamida o'rnatilgan qurilmaning holatini tekshirish
		Qurilmani mustahkamlash uchun kerakli asbob-uskunalarni ishlatish
		Bilimlar:
		Montaj jarayonida qo'llaniladigan texnik chizmalar va hujjatlarni o'qish asoslari
		Qurilmalarni montaj qilish va o'rnatish bo'yicha texnologik ketma-ketlik
		O'lchov asboblari va ularning ishlatilishi
		Qurilma o'rnatilishining tiklik, gorizontol holati va mustahkamlik talablariga oid me'yorlari
		Montaj xavfsizlik qoidalarini va yuklash-tushirish ishlaridagi xavfsizlik talablari
	B2.03.3 - Qurilmani mustahkamlash anker, bolt yoki payvandlash asosida	Mehnat harakatlari:
		1.Qurilmaning mustahkamlash nuqtalarini loyiha hujjatlariga asosan belgilash
		2.Anker yoki bolt teshiklarini aniqlash va ularni tozalash
		3.Qurilmani ankerlar yoki boltlar yordamida joyiga qattiq mahkamlash
		4.Kerak bo'lsa, payvandlash mashinasi yordamida qurilma qismlarini birlashtirish
		5.Mahkamlash ishlaridan so'ng mustahkamlik va barqarorlikni ko'zdan kechirish va sinash

		Ko'nikmalar:
		Qurilma mustahkamlash nuqtalarini aniqlash va belgilash
		Anker, bolt va payvandlash elementlari bilan ishlash
		Teshiklarni tozalash va tayyorlash
		Qurilmani anker, bolt yoki payvand orqali mahkamlash bo'yicha amaliy ishlarni bajarish
		Mahkamlash sifatini ko'zdan kechirish va sinash
		Bilimlar:
		Qurilma va konstruksiyalarni mustahkamlash usullari
		Montaj chizmalari va loyiha hujjatlarini o'qish asoslari
		Mustahkamlash texnologiyasi va texnik xavfsizlik qoidalari
		Payvandlash mashinalari va qo'l asboblardan foydalanish talablari
	Qurilma barqarorligini sinash tartibi	
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1.Montaj joyini o'lchash va tayyorlashda aniqlikni ta'minlash, o'lchash asboblari ko'rsatkichlarini mustaqil baholash va hujjatlashtirish uchun mas'ul
		2.Yuklash-tushirish va tashish jarayonlarida qurilma yoki konstruksiyalar shikastlanmasligi uchun harakatlarni nazorat qilishga javobgar
		3.Qurilmani chizma va loyiha hujjatlariga to'liq mos holda joyiga o'rnatishga javobgar
4.Ish davomida yuzaga keladigan texnik muammolar va tafovutlar bo'yicha zudlik bilan muhandis va mas'ul shaxslarga axborot berishga javobgar		
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Montaj kalitlari (gajovy kalit, dinamometrik kalit); 2. Elektro- va pnevmatik otvyorkalar; 3. Portativ burg'ulash mashinkasi (drel); 4. Qisqichlar va maxsus montaj shtativlari; 5. O'lchash asboblari (ruletka, shtangensirkul, nivo); 6. Domkrat va kranlar (g'ildirakli, stasionar yoki ko'chma); 7. Anker va bolt montaj komplektlari; 8. Portativ payvandlash apparati (invertor turi); 9. Lazerli nishonlash asbobi (lazer nivo); 10.Telfer yoki yuk ko'tarish moslamalari.

Kasbning nomi:	Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar
Mashg'ulot nomining kodi:	72333
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yiladigan talablar:	Ish staji talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	- Ishga qabul qilinishi uchun nomzod kamida 18 yoshga to'lgan, jinsiga qarab (ayol/erkak) kasb faoliyatini amalga oshirish imkoniyatiga ega bo'lishi lozim; - Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; - Jismonan sog'lom va stressga chidamli bo'lishi kerak, uzoq vaqt ishlash qobiliyatiga ega bo'lish; - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish Ko'nikmalarlariga ega bo'lish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reestrida mavjudligi:	-
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2 – 6 razryadli ishchi Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar

Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		3	Texnologik qurilmalar va ular bilan bog'liq konstruksiyalar montajchisi
Mehnat funksiyalarining tasnifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
D1.3 - Mexanik qismlarini parchalash, tozalash, moylash va yangilash ishlarini bajarish	D1.01.3 - Mexanik uzellarni oddiy qo'l asboblari yordamida ehtiyotkorlik bilan parchalash	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Qo'l asboblarni tanlash va tayyorlash	
		2. Uzellarni biriktiruvchi bo'g'inlarni belgilash	
		3. Bo'g'inlarni ehtiyotkorlik bilan bo'shatish va qismlarni ajratish	
		4. Ajratilgan qismlarni tartib bilan joylashtirish	
		Ko'nikmalar:	
		Qo'l asboblarni to'g'ri tanlash va ulardan xavfsiz foydalanish	
		Mexanik uzellar bo'g'inlarini tartibli va ehtiyotkorlik bilan ajratish	
		Ajratilgan qismlarni tizimli joylashtirish	
		Biriktiruvchi elementlarni shikast yetkazmasdan bo'shatish	
		Bilimlar:	
		Mexanik uzal va bo'g'inlarning asosiy tuzilishi	
		Oddiy qo'l asboblarning tuzilishi va ishlatish tartibi	
		Uzellarni parchalashda xavfsizlik qoidalari	
		Qismlarni identifikatsiya qilish va tartibli saqlash tamoyillari	
	D1.02.3 - Ajratilgan qismlarni moy qoldiqlari va iflosliklardan tozalash	Mehnat harakatlari:	
		1. Qismlarning iflos joylarini ko'zdan kechirish va belgilash	
		2. Tozalash vositalarini qismlarga ehtiyotkorlik bilan surtish	
		3. Qismlar sirtini siqilgan havo yoki yumshoq material bilan tozalash	
		4. Qismlar tozalangach silliq sirtini ko'zdan kechirish	
		Ko'nikmalar:	
		Qismlar yuzalarining ifloslik darajasini aniqlash	
		Turli tozalash vositalaridan to'g'ri foydalanish	
		Qismlarni zararlamasdan tozalash usullarini qo'llash	
		Ish joyini tozalash va tartibga keltirish	
		Texnika xavfsizligi talablariga rioya qilish	
		Bilimlar:	
		Qismlarni tozalashda qo'llaniladigan kimyoviy vositalar xususiyatlari	
		Mexanik qismlarning asosiy tuzilishi va yuzalarning ishlash xususiyatlari	
		Korroziyaga qarshi vositalar va moylash materiallarining turlari	

		Asbob-uskunalar va tozalash moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Ishlab chiqarish sanitariya va xavfsizlik talablari
	D1.03.3 - Kerakli moylash ishlarini amalga oshirish va yaroqsiz qismlarni almashtirish	Mehnat harakatlari:
		1. Qismlarning moylanadigan joylarini ko'zdan kechirish va belgilash
		2. Moylash uchun mos moy turini tanlash va tayyorlash
		3. Moyni kerakli nuqtalarga bir tekis surtish yoki purkash
		4. Yaroqsiz qismlarni aniqlash va ustoz ko'magida olib tashlash
		5. Yangi qismlarni joyiga to'g'ri o'rnatib mahkamlash
		6. Moylangan va yangilangan qismlarning ish holatini sinab ko'rish
		Ko'nikmalar:
		Moylash nuqtalarini aniqlash va texnik xaritaga muvofiq ish yuritish
		Yaroqsiz mexanik qismlarni xavfsiz usulda chiqarib olish
		Moylash ishlarini bir xil sifatda va normaga muvofiq bajarish
		Yangi qismlarni to'g'ri joylashtirish va tekislash
		Ish jarayonida vositalarni tartibli va xavfsiz ishlatish
		Bilimlar:
		Mexanik qismlar moylanadigan elementlarning tuzilishi va vazifasi
		Turli moy turlari va ularning qo'llanish joylari
		Yaroqsiz qismlarni aniqlash belgilari va almashtirish tartibi
		Asbob-uskunalarini to'g'ri ishlatish va texnika xavfsizligi qoidalari
		Moylash texnologiyasi va usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ajratilgan qismlarni to'g'ri tartibda joylashtirish va noto'g'ri yig'ilishining oldini olish uchun javobgar
		2. Moylash ishlarining sifatini ta'minlash va noto'g'ri moylash oqibatida yuzaga keladigan nosozliklarni oldini olishga mas'ul
		3. Yaroqsiz qismlarni o'z vaqtida aniqlash va ularni almashtirish bo'yicha qaror qabul qilishda aniqlik uchun mas'ul
		4. Moylash va almashtirish ishlarini amaldagi yo'riqnoma va ko'rsatmalarga tayanib bajaradi
		5. Texnik hujjatlarda ko'rsatilgan talablar asosida qismlarni almashtirish va sozlashga javobgar
		6. Asbob-uskunalaridan xavfsiz va to'g'ri foydalanishga mas'ul
		Mehnat harakatlari:
		1. Qurilmani to'xtatish va xavfsizlik texnikasi talablariga muvofiq ish joyini tayyorlash
		2. Qurilmaning tashqi holatini ko'zdan kechirish
		3. Harakatlanuvchi qismlarni vizual tekshirish

D2.3 - Texnologik qurilmalarda kichik nosozliklarni bartaraf etish va ularning ish qobiliyatini tiklash	D2.01.3 - Qurilmadagi oddiy mexanik nosozliklarni ko'z bilan va oddiy tekshiruv bilan aniqlash	4. Bo'shashgan, siljigan yoki noto'g'ri mahkamlangan detallarni aniqlash
		5. Shovqin, tebranish yoki ishqalanish belgilarini oddiy ishga tushirib tekshirish
		6. Aniqlangan nosozliklarni qayd etish va bartaraf etish choralari belgilash
		Ko'nikmalar:
		Qurilmani xavfsiz to'xtatish va ishga tayyorlash
		Detallar holatini vizual baholash
		Bo'shashgan yoki siljigan qismlarni aniqlash
		Shovqin va tebranish belgilarini farqlash
		Aniqlangan nosozliklarni qayd etish va xulosa chiqarish
		Bilimlar:
		Qurilmaning umumiy tuzilishi va asosiy mexanik uzellari
		Oddiy mexanik nosozlik turlari va ularning belgilari
		Mahkamlash elementlari va uzatma qismlarining ishlash prinsipi
		Ishqalanish, bo'shashish va notekis ishlash sabablari
		Texnik ko'rik o'tkazish tartibi va xavfsizlik qoidalari
	D2.02.3 - Bo'shagan yoki harakatchan bo'lgan bog'lovchi elementlarni qayta mustahkamlash	Mehnat harakatlari:
		1. Qurilmani xavfsiz holatga keltirib, ish maydonini tayyorlash.
		2. Bo'shagan yoki siljigan bolt, gayka va boshqa bog'lovchi elementlarni aniqlash
		3. Mos kalit va qo'l asboblarni tanlash
		4. Elementlarni texnik talabga muvofiq tortish yoki siqish
		5. Zarur hollarda shayba, kontrgayka yoki yangisini o'rnatish
		6. Mustahkamlangan joyni qo'lda tekshirib, natijani baholash
		Ko'nikmalar:
		Bo'shagan birikmalarni aniqlash va baholash
		Mos asbobni to'g'ri tanlash va ishlatish
		Birikmalarni me'yorida tortish va mustahkamlash
		Zarur hollarda qo'shimcha mahkamlovchi detallarni o'rnatish
		Bajarilgan ish sifatini amaliy tekshirish
		Bilimlar:
		Bog'lovchi elementlar turlari va vazifasi
		Siqish momenti va mustahkamlash me'yorlari
		Qo'l asboblarning tuzilishi va qo'llash qoidalari
		Rezba birikmalarining ishlash prinsipi
		Texnika xavfsizligi talablari
		Mehnat harakatlari:
		1. Nosoz mexanizm yoki detalni aniqlash va uning holatini baholash
		2. Qurilmani xavfsiz holatga keltirib, ta'mir zonasini tayyorlash

	D2.03.3 - Nosoz mexanizm qismlarini tuzatish yoki almashtirish orqali qurilmaning ish qobiliyatini tiklash	3. Nosoz qismni mos qo'l asboblari yordamida ajratib olish 4. Detalni tuzatish va yangisi bilan almashtirish 5. Ta'mirlangan yoki almashtirilgan qismni qayta o'rnatish va mahkamlash 6. Qurilmani ishga tushirib, mexanizmning ishlashini amaliy tekshirish 7. Nosoz mexanizm yoki detalni aniqlash va uning holatini baholash Ko'nikmalar: Nosoz qismlarni tez va aniq aniqlash Detallarni shikastlamasdan ajratib olish Tuzatish ishlarini bajarish Yangi ehtiyot qismlarni moslab o'rnatish Mahkamlash va yig'ish ishlarini sifatli bajarish Ta'mirdan so'ng mexanizm ishlashini amaliy sinab ko'rish Bilimlar: Mexanizm va uzellarning tuzilishi hamda ishlash prinsipi Detallarda uchraydigan tipik nosozlik turlari va ularning sabablari Qo'l asboblari va moslamalardan xavfsiz foydalanish qoidalari Detallarni tuzatish va almashtirish texnologik ketma-ketligi Mahkamlash elementlari va ularni siqish me'yorlari Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi talablari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Qurilmadagi oddiy mexanik nosozliklarni mustaqil aniqlash va bartaraf etish sifati hamda to'g'riligiga javobgar 2. Bog'lovchi elementlarni mustahkamlash va ehtiyot qismlarni almashtirishda texnik talablarga rioya etish uchun mas'ul 3. Bajarilgan ta'mir ishlaridan so'ng qurilmaning xavfsiz va barqaror ishlashini ta'minlash bo'yicha qarorlarni cheklangan darajada mustaqil qabul qiladi
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Qo'l asboblari: kalitlar (gayka va vint uchun), otvertkalar, bolg'acha, slesar stanogi 2. O'lchash vositalari: shtirke, mikrometr, kaliper, shablonlar 3. Tozalash vositalari: po'lat cho'tka, latta, erituvchi suyuqliklar (kerosin, benzin, dizinfektsiyalovchi moddalar) 4. Moylash vositalari: moy purkagich, moylash shpitslari, texnik moylar (masalan, industrial moylar) 5. Mahkamlash jihozlari: vintlardek biriktiruvchi elementlar uchun moment kaliti, qisqichlar 6. Mexanik qismlarini almashtirish vositalari: ehtiyot qismlar (podshipniklar, mufta elementlari, rezina prokladkalar) 7. Yengil ko'tarish moslamalari 8. Nosozlik aniqlash texnologiyasi

Kasbning nomi:	Texnologik qurilmalar sozlovchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	74211
TMR bo'yicha malaka darajasi:	4
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yiladigan talablar:	1 yillik ish stajiga ega bo'lish
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	- Ishga qabul qilinishi uchun nomzod kamida 18 yoshga to'lgan, jinsiga qarab (ayol/erkak) kasb faoliyatini amalga oshirish imkoniyatiga ega bo'lishi lozim; - Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; - Jismonan sog'lom va stressga chidamli bo'lishi kerak, uzoq vaqt ishlash qobiliyatiga ega bo'lish; - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish Ko'nikmalarlariga ega bo'lish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	o'rta professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reestrida mavjudligi:	-
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-8 razryad Texnologik qurilmalar sozlovchisi

Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		3	Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar
		3	Texnologik qurilmalar va ular bilan bog'liq konstruksiyalar montajchisi
Mehnat funksiyalarining tasnifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
E1.4 - Texnologik qurilmalarni o'rnatish, sozlash va parametrlarini aniqlash asosida ishlashga tayyorlash	E1.01.4 - Qurilmani o'rnatish uchun asosiy geometrik parametrlar va pozitsiyalashni tekshirish	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Qurilmani o'rnatish joyining tayyorligini geodezik belgilar asosida tekshirish	
		2. O'rnatish joyi va qurilma taglik yuzasi o'zaro mosligini aniqlash	
		3. Lazer yoki optik asboblari yordamida qurilma markazlashuvini o'lchash	
		4. Qurilmaning vertikal va gorizontal tekisliklarga nisbatan og'ishini tekshirish	
		5. Chizma va texnologik hujjatlar bo'yicha o'rnatilgan parametrlarni tasdiqlash	
		Ko'nikmalar:	
		Geodezik belgilar va optik-lazer asboblari yordamida o'lchov ishlarini bajarish	
		Qurilmani taglik va montaj joyi yuzasi o'zaro mosligini baholash	
		Qurilmaning vertikal/gorizontal og'ish burchaklarini aniqlash va tahlil qilish	
		Chizma va texnik hujjatlardagi o'rnatish parametrlarini real o'lchamlar bilan taqqoslash	
		Montaj jarayonida olingan o'lchov natijalarini texnik hujjatlar bilan hujjatlashtirish	
		Bilimlar:	
		Geodezik o'lchov asboblarning tuzilishi va ishlash tamoyillari	
		Qurilma taglik, montaj maydoni va o'rnatish tekisligi talablari	
		Texnologik chizmalar va montaj sxemalaridagi asosiy geometrik parametrlar	
		Qurilmani pozitsiyalash bo'yicha davlat standartlari va texnik talablari	
		Montaj va pozitsiyalash jarayonida xavfsizlik texnikasi qoidalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Qurilmaning ish rejimiga doir asosiy parametrlarni dastlabki sozlash	
		2. Ishga tushirishdan oldin nazorat-o'lchov uskunalarini tayyorlash va nollash	

	E1.02.4 - Qurilmaning ish parametrlarini dastlabki sozlash va nazorat-o'lchov uskunalarini yordamida tekshirish	3. Harakatlanuvchi qismlarning sinov ishga tushirishini nazorat qilish va parametrlarni belgilangan chegarada ushlab turish 4. Aniqlangan chetlanishlar bo'yicha sozlash vintlari, regulyatorlar yoki dasturiy interfeys orqali tuzatish kiritish 5. O'lchov natijalarini texnik hujjatlarda qayd etish va kerakli hollarda qayta nazorat o'lchovlarini o'tkazish Ko'nikmalar: Qurilma ish parametrlarini nazorat-o'lchov uskunalarini yordamida aniq o'lchash va solishtirish Ish parametrlaridagi chetlanishlarni aniqlash va texnik talablarga muvofiq sozlash choralari ko'rish Qurilmaning ish holatini sinov ishga tushirish orqali baholash va zarur sozlash ishlarini bajarish O'lchov natijalarini texnik hujjatlar va nazorat jadvalariga to'g'ri qayd etish Qurilmaning ishga tayyor holatini tekshirishda mustaqil qaror qabul qilish va hujjatlash ishlarini yuritish Bilimlar: Texnologik qurilmalarning ish parametrlarini sozlash tartibi va texnik talablari Nazorat-o'lchov vositalarining ishlash prinsipi va ulardan foydalanish qoidalari Qurilma ish parametrlarining ruxsat etilgan chegaralari va ularni nazorat qilish mezonlari Sozlash va nazorat jarayonida texnika xavfsizligi va sifat nazorati talablari Sinov ishga tushirish protokollari va texnik hujjatlarni to'ldirish qoidalari
	E1.03.4 - Qurilmani to'liq ishga tayyor holatga keltirish va sinovdan o'tkazish	Mehnat harakatlari: 1. Qurilmaning barcha elementlarini bir-biriga mosligini va to'liq yig'ilganligini tekshirish 2. Sinov ishga tushirish uchun xavfsizlik choralari ko'rib chiqish va bajarish 3. Qurilmani sinov rejimida ishga tushirib, parametrlar barqarorligini kuzatish 4. Qurilma ish faoliyati davomida ishlash jarayonini monitoring qilish va aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish 5. Sinov natijalarini texnik hujjatlarga qayd etish va topshirish uchun rasmiylashtirish Ko'nikmalar: Qurilmaning sinov ishlash jarayonini kuzatish va baholash Sinov vaqtida aniqlangan nosozliklarni tezkor aniqlash va ularni bartaraf etish

		Ish parametrlarini normativ va texnik hujjatlar asosida tekshirish va tahlil qilish
		Qurilmaning xavfsiz ishga tushirilishini ta’minlash
		Sinov natijalarini rasmiylashtirish va hujjatlashtirish
		Bilimlar:
		Qurilma sinov rejimida ishlash jarayoni va asosiy texnologik ko’rsatkichlari
		Qurilmalar va ularning elementlari xavfsizligini ta’minlashdagi talab va qoidalari
		Texnik hujjatlar, normativ me’yorlar va sinov jarayonini nazorat qilish usullari
		Qurilmalar ishlashidagi tipik nuqsonlar va ularni aniqlash, bartaraf etish yo’llari
		Sinov natijalarini baholash mezonlari va texnik rasmiylashtirish tartibi
		Mas’uliyat va mustaqillik:
2. O’lchash va sinov natijalariga ko’ra mustaqil tuzatish ishlarini bajarish		
3. Xavfsizlik talablariga qat’iy rioya qilish va ish natijalarini nazorat qilish		
E2.4 - Qurilmaning uzluksiz ishlashini ta’minlash maqsadida profilaktik xizmat ko’rsatish ishlarini amalga oshirish	E2.01.4 - Reglamentga muvofiq profilaktik ko’rik grafigini amalga oshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Profilaktik ko’rik bo’yicha grafik va rejalashtirilgan ish hujjatlarini tekshirib chiqish
		2. Qurilma tugunlari va mexanizmlarini belgilangan muddatlarda ko’zdan kechirish va holatini baholash
		3. Maxsus asbob-uskunalar yordamida ishchi qismlarning eskirish darajasini o’lchash
		4. Qurilmadagi yuzaki va yashirin nuqsonlarni aniqlash uchun ko’rikni tizimli ravishda amalga oshirish
		5. O’tkazilgan ko’rik natijalari bo’yicha dalolatnoma yoki texnik holat bayonnomasini rasmiylashtirish
		Ko’nikmalar:
		Texnik ko’rik va profilaktik xizmat grafigi bo’yicha ishlarni mustaqil rejalashtirish va nazorat qilish
		Qurilma tugunlarini o’z vaqtida tekshirish va texnik holatini baholash bo’yicha aniqlik bilan ishlash
		Ishchi qismlarning eskirishini maxsus o’lchov asboblari orqali aniqlash va tahlil qilish
		Aniqlangan nuqsonlar bo’yicha texnik hujjatlar tuzish va rasmiylashtirish bo’yicha amaliy ko’nikmaga ega bo’lish
		Ko’rik natijalariga qarab keyingi xizmat ko’rsatish ishlarini to’g’ri tavsiya qilish
		Bilimlar:
		Profilaktik xizmat ko’rsatish bo’yicha reglament va texnik xizmat ko’rsatish grafigi talablari
		Qurilma konstruksiyasi va uning asosiy ishchi tugunlarining texnik xususiyatlari

		Maxsus nazorat-o'lchov vositalaridan foydalanish qoidalari
		Eskirish belgilari, yuzaki va yashirin nuqsonlarni aniqlash usullari
		Texnik ko'rik natijalari bo'yicha rasmiylashtirish va hisob hujjatlarini yuritish tartibi
	E2.02.4 - Qurilmada ishlov beruvchi elementlarni tekshirish va zarur sozlash ishlarini olib borish	Mehnat harakatlari:
		1. Reduktorlar, podshipniklar va muftalar ishini tekshirish uchun ularni aylantirib sinovdan o'tkazish
		2. Ishlov beruvchi elementlarning bo'shashgan joylarini aniqlash va ularni sozlash
		3. Qism va tugunlar orasidagi bo'shliqlarni o'lchash va me'yoriy ko'rsatkichlarga muvofiqligini baholash
		4. Reduktor moylash tizimini ko'zdan kechirish va kerak bo'lsa moy almashtirish yoki to'ldirish
		5. Podshipnik va muftalarning aylanish silliqiligini maxsus kalibrovka asboblari yordamida tekshirish
		6. Zarur sozlash ishlarini bajarish va natijasini tekshirish uchun sinov ishlarini amalga oshirish
		7. Ishlov beruvchi elementlar holati bo'yicha texnik xulosa tuzish
		Ko'nikmalar:
		Reduktor, podshipnik va muftalarni aylanishi va bo'shashgan joylarini aniqlash
		Ishlov beruvchi elementlarning bo'shliqlarini o'lchash va me'yoriy ko'rsatkichlarga solishtirish
		Moylash tizimlarini tekshirish va texnik xizmat ko'rsatish
		Sozlash ishlarini bajarish va natijasini tekshirish uchun sinov ishlarini olib borish
		Ishlov beruvchi elementlar bo'yicha texnik holat xulosalarini tuzish
		Bilimlar:
		Reduktor, podshipnik va muftalarning tuzilishi va ish prinsiplari
		Ishlov beruvchi elementlarning me'yoriy bo'shliqlari va sozlash talablariga oid texnik reglamentlar
		Moylash materiallari va ularning ishlatilish shartlari
		Sinov o'lchov asboblariidan foydalanish qoidalari
		Qurilmalarda yuz beradigan tipik nosozliklar va ularni bartaraf etish yo'llari
		Mehnat harakatlari:
		1. Elektromexanik tizimlarning aloqa va boshqaruv elementlarini vizual tekshirish
		2. Elektr aloqalar va kontaktlarning ishonchliligini nazorat qilish
		3. Sensor va aktuatorlarning ishlash ko'rsatkichlarini sinov dasturlari asosida tekshirish

	E2.03.4- Elektromexanik tizimlarning hamohang ishlashini taʼminlash uchun profilaktik tekshiruv va funksiyali sinovlar oʻtkazish	4. Harakatlantiruvchi va boshqaruvchi tizimlarni funksional yuklama ostida ishga tushirib sinash
		5. Tizimning harakat algoritmlari va sinxron ishlashini tahlil qilish
		6. Tekshiruv natijalarini texnik hujjatlarga qayd etish va xizmat koʻrsatish boʻyicha tavsiyalar berish
		Koʻnikmalar:
		Elektromexanik tizimlarning ish algoritmlarini amaliy tahlil qilish va sinxron ishlashini tekshirish
		Boshqaruv, sensor va aktuator elementlarining funksional yuklama ostida ishlashini tekshirish
		Elektr kontaktlar, kabel aloqalari va ulash tugunlarini ishonchli nazorat qilish
		Texnik hujjatlarga tekshiruv va sinov natijalarini toʻgʻri qayd etish
		Diagnostika va sinov dasturlaridan foydalangan holda tizimlarni sinash
		Bilimlar:
		Elektromexanik tizimlarning asosiy ishlash prinsiplari va tarkibiy qismlari
		Elektr zanjirlar, kontaktlar, himoya elementlarining tuzilishi va vazifalari
		Funksional sinov va diagnostika metodlari boʻyicha texnik talablar
		Profilaktik xizmat koʻrsatish reglamentlari va xavfsizlik qoidalari
		Oʻlchash, nazorat va sinov qurilmalari bilan ishlash tartibi
	Masʼuliyat va mustaqillik:	1. Elektromexanik tizimlarni profilaktik tekshiruv va funksional sinovdan oʻtkazish natijalari uchun javobgar
		2. Sinov usullarini tanlash, natijalarni tahlil qilish va nosozliklarni aniqlashga masʼul
		3. Tizim xavfsizligi va ishga tayyorligini taʼminlashga javobgar
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Diagnostika va nazorat-oʻlchov asboblari (multimetr, ampermetr, voltmetr); 2. Vibrodiagnostika qurilmalari; 3. Elektr sinov stendlari va kalibrovka jihozlari; 4. Elektron modullarni sinash uchun maxsus dasturiy vositalar; 5. Sensor va aktuatorlarni tekshirish uchun funksional test uskunalari; 6. Xavfsizlikni taʼminlovchi himoya vositalari (izolyatsion qoʻlqop, dielektrik poyabzal); 7. Profilaktik xizmat uchun texnik hujjatlar va tizim sxemalari.

Kasbning nomi:	Texnologik qurilmalar operatori
Mashg'ulot nomining kodi:	81319
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yilgan talablar:	Ish staji talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	- Ishga qabul qilinishi uchun nomzod kamida 18 yoshga to'lgan, jinsiga qarab (ayol/erkak) kasb faoliyatini amalga oshirish imkoniyatiga ega bo'lishi lozim; - Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; - Jismonan sog'lom va stressga chidamli bo'lishi kerak, uzoq vaqt ishlash qobiliyatiga ega bo'lish; - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar	boshlang'ich professional ta'lim
Norasmiiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reestrda mavjudligi:	-

Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:		2-6 razryadli ishchi Texnologik qurilmalar operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		3	Texnologik moslamalarni ta'mirlovchi
Mehnat funksiyalarining tasnifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
F1.3 - Sodda qurilmalardagi aniqlangan kichik kamchiliklarni bartaraf etish	F1.01.3 - Sodda moslamalarda tashqi ko'rinishdagi kichik kamchiliklarni aniqlash	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Qurilma yuzalarini ko'z bilan ko'zdan kechirish	
		2. Tashqi qismlardagi yoriq, siqilgan joy yoki mayda zang belgilariga e'tibor berish	
		3. Qismlarning bir-biriga nisbatan joylashishi va holatini tekshirish	
		Ko'nikmalar:	
		Qurilma yuzalarini diqqat bilan ko'zdan kechirish	
		Tashqi belgilar bo'yicha nosozliklarni ajratib olish	
		Qismlar joylashishini vizual baholash va tekshirish	
		Kichik kamchiliklarni hujjatlashtirish	
		Soddalashtirilgan o'lchash vositalari yordamida tekshirish	
		Kamchiliklarni ustaga to'g'ri izohlash	
		Bilimlar:	
		Qurilmaning asosiy tashqi tuzilishi va qismlar nomi	
		Kichik tashqi kamchilik turlari	
		Vizual tekshirish tartibi va xavfsizlik qoidalari	
		Qurilma yuzalarini tozalash va ko'rish uchun oddiy vositalardan foydalanish qoidalari	
		Tashqi belgilar asosida nosozlik sabablari haqida boshlang'ich tushuncha	
		Qurilmani tekshirish jarayonida shikast yetkazmaslik qoidalari	
	F1.02.3 - Oddiy mexanik bog'lovchilarni tuzatish yoki almashtirish	Mehnat harakatlari:	
		1. Nosoz bo'lgan bog'lovchini aniqlash va belgilash	
		2. Yaroqsiz bog'lovchini yechib olish	
		3. Yangisini to'g'ri joylashtirish va mustahkamlash	
		Ko'nikmalar:	
		Nosoz bog'lovchini aniqlash va belgilarini ajratib ko'rsatish	
		Oddiy bog'lovchilarni ehtiyotkorlik bilan olish	
		Yangi bog'lovchini to'g'ri joylashtirish va mustahkamlash	
		Qo'l asboblari bilan ishlash	
		Qurilmaning bog'lovchi elementlarini tekshirish va baholash	
		Bilimlar:	
		Oddiy mexanik bog'lovchi turlari	

		Bog'lovchilarning asosiy o'lchamlari va qo'llanish joylari
		Bog'lovchilarni to'g'ri yechish va o'rnatish tartibi
		Asbob-uskunalar va xavfsizlik qoidalari
		Oddiy mexanik bog'lovchilarda uchraydigan kamchilik turlari
	F1.03.3 - Kamchilik bartaraf etilgandan so'ng moslamani ishlash holatida tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Moslamani ishga tushirish
		2. Ishlash jarayonida asosiy harakatlarini kuzatish va tinglash
		3. Ishlash natijalarini baholash va kamchilik yo'qligini tasdiqlash
		Ko'nikmalar:
		Moslamani ishga tushirish tartibini bajarish
		Moslamaning ish harakatlarini kuzatish va tinglash
		Ishlash davomida nosozlik belgilarini aniqlash
		Ishlash natijalarini baholash va xulosani bildirish
		Asbob va ko'rsatkichlardan foydalanish
		Bilimlar:
		Sodda moslamalarning ishga tushirish tartibi
		Oddiy ish jarayonidagi normal belgi va ko'rsatkichlar
		Ishlashdagi asosiy nosozlik belgilari
		Xavfsiz ishga tushirish va sinov qoidalari
		Tekshirishdan oldin tayyorlov tartibi
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Sodda qurilmalardagi kichik kamchiliklarni to'g'ri aniqlash va bartaraf etish uchun javobgar
		2. Ish jarayonida texnika xavfsizligi qoidalariga amal qilish mas'ul
		3. Nosozlikni bartaraf etgach, qurilmaning ish holatini to'liq va ishonchli tekshirish uchun javobgar
		4. Foydalanilgan asbob-uskunalar holati va to'g'ri qo'llash uchun mas'ul
		5. Kichik kamchiliklarni aniqlash va sodda ta'mirlash ishlarini oddiy ko'rsatmalarsiz mustaqil bajarishga mas'ul
		6. Oddiy bog'lovchilarni almashtirish va mahkamlashda mustaqil qaror qabul qilish
		7. Kamchilik bartaraf etilgandan keyin qurilmaning ishini mustaqil sinab ko'rish va baholash
F2.3 - Ustalar yordamida moslamalarni tozalash, moylash va qismlarini tayyorlash ishlarini amalga oshirish	F2.01.3 - Moslamalar yuzasini tozalash uchun asboblar va vositalarni tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Kerakli tozalash asboblarini tanlash va belgilash
		2. Tozalash vositalarini tayyorlash
		3. Asbob va vositalarni ish joyida tartibli va xavfsiz joylashtirish
		Ko'nikmalar:
		Tozalash asboblarini tanlash va belgilash
		Tozalash vositalarini xavfsiz tayyorlash
		Ish joyini tozalash vositalari bilan tartibli tayyorlash

		Asboblar va vositalardan to'g'ri foydalanish
		Bilimlar:
		Oddiy tozalash asboblari turlari va ularning vazifasi
		Tozalash vositalarining xususiyatlari va qo'llash tartibi
		Asbob va vositalarni xavfsiz tayyorlash qoidalari
		Ish joyini tartibga keltirish va xavfsizlik talablari
	F2.02.3 - Ustoz nazoratida moslamalarni tozalash va moylash ishlarini amalga oshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ustoz ko'rsatmasi bo'yicha moslamalarni tashqi ko'rinishiga ko'ra tekshirish
		2. Moslamalar yuzasini cho'tka, latta yoki boshqa vositalar bilan tozalash
		3. Ustoz nazoratida belgilangan joylarga moylash vositasini surish
		Ko'nikmalar:
		Moslamalarning tashqi ko'rinishini tekshirish va iflosliklarni aniqlash
		Vositalardan to'g'ri foydalanib tozalash
		Moylash vositalarini belgilangan joylarga to'g'ri surtish
		Ustoz ko'rsatmalariga rioya qilish
		Bilimlar:
		Tozalash va moylash asbob-uskunalarining vazifasi
		Moslamalarning moylanishi lozim bo'lgan qismlari
		Texnika xavfsizligi qoidalari
		Ustoz nazoratidagi ish tartibi va intizomi
	F2.03.3 - Ta'mirda ishtirok etish uchun oddiy qism va detallarni tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Ustoz ko'rsatmasi bo'yicha kerakli qism va detallarni belgilash
		2. Oddiy qism va detallarni tozalash, silliqlash yoki tekislash
		3. Qism va detallarni ustaga taqdim etish uchun tartibli joylashtirish
		Ko'nikmalar:
		Ustoz ko'rsatmasi bo'yicha qism va detallarni tanlash va belgilash
		Oddiy qismlarni tozalash, silliqlash va tekislash ishlarini bajarish
		Qism va detallarni tartibli va xavfsiz joylashtirish
		Bilimlar:
		Oddiy qism va detallar turlari va ularning vazifasi
		Qism va detallarni tozalash va tayyorlashda ishlatiladigan asboblari
		Ustoz nazoratida ishlash va texnika xavfsizligi qoidalari
		1. Asbob va vositalarni to'g'ri tanlash va ulardan xavfsiz foydalanish uchun javobgarlik

	Mas’uliyat va mustaqillik:	2. Tozalash va moylash jarayonida ustoz ko’rsatmalariga qat’iy rioya qilish
		3. Tayyorlangan qism va detallar sifati va ish joyi tartib-intizomi uchun mas’ul bo’lish
		4. Texnika xavfsizligi va sanitariya qoidalariga amal qilish
		5. Asboblari va vositalarni ustoz topshirig’iga binoan mustaqil tayyorlash
		6. Ustoz nazoratida tozalash va moylash ishlarini o’z tartibida bajarish
		7. Oddiy qism va detallarni ustoz ko’rsatmasi asosida tayyorlash va tartibli joylashtirish
		8. Sodda ish ketma-ketligini tushunib, ustoz nazorati ostida mustaqil bajarishga intilish
		Texnik va/yoki texnologik talab
2. Siqilgan havo puflagichi – changni puflab tozalash;		
3. Moy shprits, moy idishi – moylash;		
4. Qo’l fayli, silliqlash qog’ozi – qism yuzalarini tekislash;		
5. Lineyka, kalibr – qism o’lchamini tekshirish.		

Kasbning nomi:	Texnologik nazorat-o'lchov uskunalari bo'yicha texnik
Mashg'ulot nomining kodi:	31145
TMR bo'yicha malaka darajasi:	5
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji) ga qo'yiladigan talablar:	1 yillik ish stajiga ega bo'lish
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	- Ishga qabul qilinishi uchun nomzod kamida 18 yoshga to'lgan, jinsiga qarab (ayol/erkak) kasb faoliyatini amalga oshirish imkoniyatiga ega bo'lishi lozim; - Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; - Jismonan sog'lom va stressga chidamli bo'lishi kerak, uzoq vaqt ishlash qobiliyatiga ega bo'lish; - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish Ko'nikmalarlariga ega bo'lish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	o'rta maxsus professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reestrida mavjudligi:	-
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	-

Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		3	Texnologik qurilmalarni ta'mirlovchi chilangar
		3	Texnologik qurilmalar va ular bilan bog'liq konstruksiyalar montajchisi
Mehnat funksiyalarining tasnifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
G1.5 - Texnologik jihozlarning ishlash holatini aniqlash, diagnostika qilish va ta'mirlash ishlarini tashkil etish	G1.01.5 - Texnologik jihozlarni texnik diagnostik qilish	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1.Jihozlarning texnik holatini baholash uchun tashqi ko'rik o'tkazish	
		2. Vibratsiya, shovqin, harorat va elektr parametrlarini o'lchash	
		3. Diagnostika qurilmalari yordamida nosozlik alomatlarini aniqlash	
		4. Harakatlanuvchi qismlarning yeyilish darajasini tekshirish	
		5. Texnik xulosa tayyorlash va aniqlangan nosozliklarni hujjatlashtirish	
		Ko'nikmalar:	
		Diagnostika qurilmalari dan foydalanish	
		Harakatlanuvchi qismlarning ishlash muddati davomida yuzaga keladigan yeyilish va eskirish darajasini baholash	
		Ko'rik va o'lchov natijalarini tahlil qilish va texnik xulosa tuzish	
		Ishchi holatdagi parametrlar bilan normal me'yorlarni solishtirish	
		Texnik hujjatlarni asoslangan holda to'ldirish	
		Bilimlar:	
		Texnologik jihozlar tuzilishi va diagnostika printsiplari	
		Diagnostika usullari va o'lchov asboblari ishlash tamoyili	
		Yeyilish, deformatsiya va ish faoliyati buzilish belgilari	
		Mehnat xavfsizligi talablari va texnik ko'rik reglamenti	
		Nosozliklarni baholash mezonlari va diagnostik hisoblash usullari	
	G1.02.5 - Diagnostika natijalarini hujjatlashtirish	Mehnat harakatlari:	
		1. Jihozning texnik holati bo'yicha diagnostika natijalarini belgilangan shakl asosida qayd etish	
		2. O'lchov natijalarini texnik jurnal, protokol yoki elektron tizimga kiritish	
		3. Aniqlangan nosozliklar va ularning sabablari bo'yicha tavsiyalarni hujjatlashtirish	
			4. Texnik hujjatlarga tegishli tuzatishlar kiritish

		5. Hisobotlarni rahbariyatga yoki tegishli texnik xodimlarga taqdim etish
		Ko'nikmalar: Diagnostika ma'lumotlarini belgilangan tartibda hujjatlashtirish O'lchov va aniqlangan nosozliklar bo'yicha texnik hisobot tayyorlash Elektron jurnal va texnik hujjatlar bilan ishlash Texnik xatoliklar haqida aniq tavsiyalar kiritish Axborotni tizimli tarzda tahlil qilib hujjatlashtirish Bilimlar: Diagnostika natijalarini qayd etish va hisobot shakllari Jihaz pasportlari va texnik hujjatlar mazmuni Texnik terminologiya va belgilar (simvollar) talqini Tashkiliy-texnik hujjatlar yuritish qoidalari Kompyuter dasturlari (MS Excel, diagnostika interfeyslari)dan foydalanish asoslari
	G1.03.5 - Jihozlarning ekspluatatsiya vaqtini tahlil qilib, ta'mirlash muddatlarini belgilash	Mehnat harakatlari: 1. Jihazning ishlash davri, yuklama va avariya holatlari bo'yicha ma'lumotlarni yig'ish 2. Ekspluatatsiya statistikasi asosida xizmat muddati prognozini tuzish 3. Tahlil natijalarini ta'mirlash rejasiga kiritish 4. Jihaz ishlab chiqaruvchi ko'rsatmalarini solishtirish va moslashtirish 5. Zarur hollarda oldindan ta'mirlashga tavsiyalar ishlab chiqish 6. Ta'mirlash ishlarini ustuvorlikka qarab rejalashtirish 7. Belgilangan muddatlarni texnik jadvallarda aks ettirish Ko'nikmalar: Jihazning ish faoliyati davomida to'plangan ma'lumotlarni tahlil qilish Ekspluatatsiya muddatini hisoblash va eskirish dinamikasini aniqlash Texnik hujjatlarda belgilangan xizmat ko'rsatish davrlarini aniqlash Ta'mirlash ishlari uchun ustuvorlik tartibini tuzish Ishlab chiqaruvchilarning tavsiyalariga asoslangan texnik qarorlar qabul qilish Tahliliy ma'lumotlarni rejalashtirish jadvalariga kiritish Bilimlar: Jihozlarning ekspluatatsiya ko'rsatkichlari va ularning tahlil usullari Eskirish, yuklama va ekspluatatsion buzilish mexanizmlari Texnik xizmat va rejalashtirilgan ta'mirlashning asosiy printsiplari

		Ishlab chiqaruvchi talablari, reglamentlar va texnik normalar
		Rejalashtirish hujjatlarini yuritish tartibi va shakllari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Jihozlarning texnik holatini baholashda aniqlik va ishonchlilik uchun mas'ul
		2. Diagnostika natijalarini to'g'ri hujjatlashtirish va texnik hujjatlarni yuritish tartibiga qat'iy rioya qilishga mas'ul
		3. Eksploatatsiya ma'lumotlarini mustaqil tahlil qilib, ta'mirlash muddati va hajmini asosli ravishda belgilashga javobgar
		4. Tahliliy xulosalar asosida xizmat ko'rsatish rejasiga o'zgartirishlar kiritish takliflarini mustaqil ishlab chiqishga mas'ul
		5. Belgilangan grafik asosida texnik xizmat ko'rsatish va diagnostika ishlarini bexato tashkil etishga mas'ul
		6. Xatolik va nosozliklar aniqlanganda ularni zudlik bilan rahbariyatga xabar qilish va ishonchli texnik tavsiyalar berishga mas'ul
G2.5 - Murakkab texnologik tizimlar va qurilmalarni demontaj qilish, ehtiyot qismlarini almashtirish va sinovdan o'tkazish	G2.01.5 - Qurilmaning qismlarini standart talablarga asosan ajratish	Mehnat harakatlari:
		1. Qurilmaning texnik hujjatlari asosida demontaj rejasini tuzish
		2. Zarur asbob-uskunalarni tanlab olish va ularni xavfsiz ishlashga tayyor holga keltirish
		3. Qismlarni ketma-ketlikda ajratish va ularning joylashuvini belgilab hujjatlashtirish
		4. Qismlarni mexanik yoki gidravlik usulda ehtiyotkorlik bilan ajratish
		5. Yaroqsiz yoki shikastlangan qismlarni aniqlash va ajratib belgilash
		6. Ajratilgan qismlarni toza, silliq va xavfsiz saqlash joyiga joylashtirish
		7. Ajratish jarayonida yuzaga kelgan nosozlik yoki xavfli holatlarni hujjatlashtirish va ma'lumot berish
		Ko'nikmalar:
		Qurilma konstruksiyasi asosida qismlarni ketma-ket ajratish
		Maxsus asbob-uskunalar yordamida qismlarni xavfsiz demontaj qilish
		Har bir ajratilgan qismlarni aniqlash, belgilash va to'g'ri joylashtirish
		Yaroqsiz qismlarni aniqlash va ajratib ajratilgan qismlar ro'yxatini yuritish
		Qurilmaning texnik hujjatlari asosida ajratish jarayonini to'g'ri hujjatlashtirish
		Bilimlar:
		Texnologik qurilmalarning asosiy mexanik qismlari va ularning funksiyalari

		Ajratish tartibi va sanoat standartlariga oid normativlar
		Maxsus demontaj uskunalari va ularning qo'llanilish qoidalari
		Texnika xavfsizligi va mehnat muhofazasi talablari
		Qurilma pasporti va ekspluatatsiya hujjatlaridan foydalanish asoslari
	G2.02.5 - Eskirgan yoki ishdan chiqqan ehtiyot qismlarni aniqlash va yangisi bilan almashtirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ehtiyot qismlarning holatini ko'rikdan o'tkazish va ishlash qobiliyatini baholash
		2. Yaroqsiz yoki ishdan chiqqan elementlarni texnik mezonlar asosida aniqlash
		3. Almashtirilishi kerak bo'lgan qismlar ro'yxatini tuzish
		4. Mos va standartga muvofiq yangi ehtiyot qismlarni tanlash
		5. Qismni almashtirish bo'yicha ish joyini tayyorlash va xavfsizlik choralari ko'rish
		6. Yangi ehtiyot qismlarni to'g'ri o'rnatish va mustahkamlash
		7. O'rnatilgan qismlarni sinchkovlik bilan tekshirish va muvozanatini ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		Ehtiyot qismlarning ishlash muddatini baholash va eskirish belgilarini aniqlash
		Standart talablarga muvofiq ehtiyot qismlarni tanlash va farqlash
		Yaroqsiz qismlarni xavfsiz usulda demontaj qilish
		Mos keluvchi yangi qismlarni to'g'ri o'rnatish va sinash
		Almashtirish ishlarida xavfsizlik va texnika qoidalariga rioya qilish
		O'rnatilgan qismlarning ishga layoqatliligini tekshirish va sozlash
		Bilimlar:
		Texnologik jihozlarning konstruksiyasi va asosiy ish prinsiplari
		Ehtiyot qismlarning belgilanishi, turlari va texnik xususiyatlari
		Almashtirish tartibi, ketma-ketligi va xavfsizlik choralari
		Tegishli me'yoriy hujjatlar va ishlab chiqaruvchi ko'rsatmalar
		Jihozlarning texnik xizmat ko'rsatish intervallari va nazorat usullari
		Texnologik jihozlarning konstruksiyasi va asosiy ish prinsiplari
		Mehnat harakatlari:
		1. Qurilmaning ta'mirlangan qismlarini belgilangan ketma-ketlikda yig'ish
		2. Har bir bo'g'in va elementning bir-biriga mosligini tekshirish

	G2.03.5 - Ta'mirlangan qurilmani yig'ish va ishlash holatida sinovdan o'tkazish	3. Yig'ilgan qurilmani ishga tushirishdan oldin xavfsizlik holatini ko'zdan kechirish 4. Ishga tushirilgan qurilmaning funksional imkoniyatlarini sinab ko'rish 5. Ish jarayonida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan nomuvofiqliklarni aniqlash va bartaraf etish 6. Qurilma ishga tayyor holatga kelgunga qadar sozlash ishlarini yakunlash Ko'nikmalar: Qurilma qismlarini to'g'ri yig'ish va ulanish joylarini aniqlash Yig'ilgan mexanizmning ishga layoqatlilikini tekshirish Qurilmaning funksional sinovini o'tkazish usullarini qo'llash Noaniqlik yoki kamchiliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish Xavfsizlik qoidalariga muvofiq sozlash ishlarini amalga oshirish Bilimlar: Texnologik jihozlar konstruksiyasi va ularning yig'ilish tartibi Funksional sinov standartlari va texnik ko'rsatkichlar Qurilma elementlari orasidagi o'zaro aloqalar Ishga tushirishdan oldingi xavfsizlik va nazorat tartiblari Nosozliklar yuzaga kelganda diagnostika va tuzatish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Qurilma qismlarini standart talablar asosida xavfsiz ajratish va ularga zarar yetkazmaslik uchun javobgar 2. Ishdan chiqqan qismlarni aniqlashda aniqlik va texnik hujjatlarga asoslangan holda qaror qabul qilishga mas'ul 3. Yig'ilgan qurilmaning ishlashga tayyorligini sinovdan o'tkazishda aniqlik va me'yoriy talablar asosida mustaqil baholashga mas'ul 4. Ish paytida texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomini saqlashga javobgar 5. O'z vaqtida nosozliklar haqida xabar berish va ularni bartaraf etish choralarini ko'rishga mas'ul
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Vibrometr – tebranishlarni o'lchash uchun; 2. Multimetr – elektr parametrlarini aniqlash uchun; 3. Termokamera – issiqlik nuqsonlarini aniqlash uchun; 4. Gidravlik press – qismlarni ajratish va yig'ish uchun; 5. Torak kalit (moment kaliti) – vintlarni aniq momentda siqish uchun; 6. Defektoskop (ultratovushli) – ichki nuqsonlarni aniqlash uchun; 7. Montaj-demontaj asboblari – (kalitlar, tortkichlar, otvertkalar); 8. Mikrometr va shuplar – aniq o'lchash uchun; 9. Texnik diagnostika, Profilaktik ta'mirlash, Vibratsion tahlil, Issiqlik monitoring, Demontaj va yig'ish, Sinov va sozlash texnologiyasi.

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.	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqaruv raisi o'rinbosari	Boyev A.Y.
2.	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqaruv raisi maslahatchisi	Tolipov N.E.
3.	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqarma boshlig'i	Mirixakov M.M.
4.	"O'zeltexsanoat" uyushmasi bo'lim boshlig'i	Ulashov S.R.
5.	"Texnopark" MCHJ texnolog	Abidov M.
6.	"ProCab" MCHJ texnolog	Xaydarov A.