



ELEKTROTEXNIKA VA MASHINASOZLIK SANOATI
SOHALARIDA KASBIY MALAKALARNI
RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA TARMOQ KENGASHI

KASBIY STANDART

**ELEKTROTEXNIKA VA MASHINASOZLIK
SANOATI OPERATORLIK ISHLARI**



“Elektrotexnika va mashinasozlik sanoati operatorlik ishlari” kasbiy standarti 2025-yil 18-dekabrda Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha Respublika kengashi majlisining 114-son bayoni bilan tasdiqlangan “Kasbiy standart shakli” hamda Milliy malaka tizimini rivojlantirish instituti direktorining 2025-yil 19-dekabrda 55-son buyrug‘i bilan tasdiqlangan “Kasbiy standartlarni ishlab chiqish va yangilash metodologiyasi”ga muvofiq, Elektrotexnika va mashinasozlik sanoati sohalarida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha tarmoq kengashi tomonidan ishlab chiqilgan.

KASBIY STANDART

Elektrotexnika va mashinasozlik sanoati operatorlik ishlari

Reyestr raqami:

UZ-KS-2026-T1.0-0092



1. Umumiy ma'lumotlar

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

kasbiy 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;

mehnat funksiyasi – mehnat natijasiga erishishga qaratilgan o‘zaro bog‘liq mehnat harakatlari majmuasi;

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

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

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;

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

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

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

mahalliy navbatchi xodimlarsiz elektr qurilma – tezkor chiqish brigadalari yoki tezkor ta‘mirlash xodimlari tomonidan xizmat ko‘rsatiladigan elektr qurilma, HL va elektr uzatish kabel liniyas;

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

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

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

O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 30-sentabr “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-yanvar “Elektrotexnika sanoatini rivojlantirishni yangi bosqichga olib chiqishga doir qo‘shimcha chora-tadbirlar to‘g‘risida” gi PQ-20-son Qarori;

O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2016-yil 24-avgust “Iqtisodiy faoliyat turlarini tasniflashning xalqaro tizimiga o‘tish chora-tadbirlari to‘g‘risida”gi 275-son Qarori (IFUT-2.1);

O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2020-yil 9-okabrdagi “Elektr qurilmalarini ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi qoidalarini tasdiqlash to‘g‘risida” gi 638-son Qarori;

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

4. Ushbu kasbiy standartda quyidagi qisqartmalar qo‘llaniladi:

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

MMR – Milliy malaka ramkasi;

MMK – Mashg‘ulotlarning milliy klassifikatori;

TMR – Tarmoq malaka ramkasi.

II. Kasbiy standartning pasporti

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

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1	72232002 Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori	A1.2	Ishlab chiqarish liniyasini ishga tayyorlash va ishga tushirish	A1.01.2	Ish joyini va liniya elementlarini ishlab chiqarish jarayoni uchun tayyorlash
				A1.02.2	Texnologik kartalarga muvofiq dastgohlarni sozlash va ishga tushirish
				A1.03.2	Ishlab chiqarish jarayonini boshlashdan oldin sinov ishlarini amalga oshirish
		A2.2	Dastgoh va qurilmalarning ishlash jarayonini kuzatish va boshqarish	A2.01.2	Liniya faoliyatini doimiy monitoring qilish, jarayon parametrlarini kuzatish
				A2.02.2	Ish jarayonida yuzaga kelgan oddiy nosozliklarni bartaraf etish
				A2.03.2	Texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik talablari bo'yicha ko'rsatmalarga rioya qilish
		A3.2	Mahsulot sifatini nazorat qilish va ishlab chiqarish natijalarini rasmiylashtirish	A3.01.2	Tayyor mahsulotni vizual va o'lchov vositalari orqali tekshirish
				A3.02.2	Sifat me'yorlariga mos kelmagan mahsulotlarni ajratish va xabar berish
				A3.03.2	Ish natijalarini ishlab chiqarish hisobotida qayd etish
2	72231020 Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi	B1.3	Metallga ishlov berish joyini tayyorlash va texnik hujjatlar bilan ishlash	B1.01.3	Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va o'lchov moslamalarini joylashtirish
				B1.02.3	Texnik hujjatlarni o'qish va tushunish
				B1.03.3	Xavfsizlik texnikasi, ishlab chiqarish intizomi va sanitariya me'yorlariga rioya etish
		B2.3	Metallga ishlov berish jarayonini bajarish	B2.01.3	Maxsus dastgohni ishga tayyorlash, dastur yoki qo'lda boshqarish rejimini sozlash
				B2.02.3	Metall detallarni texnik talabga muvofiq kesish, silliqlash, frezalash yoki burg'ulash
				B2.03.3	Ish jarayonida ishlov sifatini o'lchov asboblari bilan nazorat qilish va aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish
		B3.3	Texnik xizmat ko'rsatish va ishlab chiqarish hisobotini yuritish	B3.01.3	Dastgoh va asbob-uskunalarining tozaligini saqlash, profilaktik tekshiruvlarni amalga oshirish
				B3.02.3	Texnik nosozliklarni aniqlash va rahbarga yoki sozlovchiga xabar berish

				B3.03.3	Bajarilgan ishlar hajmi, ishlov berilgan detallar soni va sifat ko'rsatkichlari bo'yicha ishlab chiqarish jurnallarini to'ldirish
3	72232007 Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori	D1.3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar ishga tayyorlash	D1.01.3	Ish joyini mehnat xavfsizligi talablariga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va texnik hujjatlarni tekshirish
				D1.02.3	Metall kesuvchi avtomat dastgohlarni dastlabki sozlash va kalibrlash ishlarini bajarish
				D1.03.3	Ishga tushirishdan oldin dastgohlarning texnik holatini, sovutish va moylash tizimlarini nazorat qilish
		D2.3	Metall kesuvchi avtomatlarda ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish	D.2.01.3	Ishlab chiqarish topshiriqlariga muvofiq metallni kesish, silliqdash, parmash yoki frezlash amallarini bajarish
				D2.02.3	Avtomat uskunalarda metall detallarni joylashtirish va ularning o'lchamlarini texnik chizmalar asosida nazorat qilish
				D2.03.3	Jarayon davomida uskuna ishini kuzatish, og'ishlar yoki nosozliklarni aniqlab, bartaraf etish choralarini ko'rish
		D3.3	Ish natijalarini nazorat qilish va texnik xizmat ko'rsatish	D3.01.3	Tayyor detallarni sifat talablariga muvofiqligini o'lchov asboblari yordamida tekshirish
				D3.02.3	Metall kesuvchi avtomatlarning profilaktik texnik xizmatini o'z vaqtida bajarish
				D3.03.3	Ish natijalari va ishlab chiqarish jarayoni bo'yicha texnik hujjatlarni to'ldirish va hisobot berish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori
Mashg'ulot nomining kodi:	72232
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Ish staji talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<ul style="list-style-type: none"> - Qonun hujjatlariga muvofiq mehnat qilish huquqiga ega bo'lishi lozim. - Kasbiy faoliyat uchun belgilangan minimal yoshga ega bo'lishi talab etiladi. - Jinsga nisbatan maxsus cheklovlar mavjud bo'lsa, ular hisobga olinadi - Mehnat faoliyati uchun zarur bo'lgan sog'liq darajasiga ega bo'lishi va tibbiy ko'rikdan o'tishi shart <p>Ishga munosabat va xulq-atvor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 sevish, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish; - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim

Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	tayanch o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2 — 4 razryadli Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
	3	Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
A1.2 - Ishlab chiqarish liniyasini ishga tayyorlash va ishga tushirish	A1.01.2 - Ish joyini va liniya elementlarini ishlab chiqarish jarayoni uchun tayyorlash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini tozalash, ishlab chiqarish liniyasiga tegishli asbob-uskunalar va himoya vositalarini joylashtirish
		2. Liniya elementlarini ishlab chiqarish uchun zarur xomashyo bilan ta'minlash
		3. Ishga tushirishdan oldin dastgoh va qurilmalarning umumiy ishga tayyorligini vizual tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini sanitariya va xavfsizlik talablari asosida tayyorlash
		Liniya elementlarini ishlab chiqarish jarayoniga mos holda to'g'ri joylashtirish va ulanishlarni tekshirish
		Asbob-uskunalarining ishga tayyor holatini aniqlash va oddiy nosozliklarni bartaraf etish
		Bilimlar:
	Ish joyini tayyorlash bo'yicha texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari	
	Avtomat va yarimavtomat liniya elementlarining tuzilishi va ularning o'zaro ishlash prinsiplari	
	Ishlab chiqarishni boshlashdan oldingi texnik tekshiruv va nazorat tartibi haqidagi asosiy me'yoriy ko'rsatmalar	
	A1.02.2 - Texnologik kartalarga muvofiq dastgohlarni sozlash va ishga tushirish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik karta talablariga muvofiq dastgoh parametrlarini dastlabki sozlash
2. Dastgohning mexanik qismlari va boshqaruv tugmalarini ishga tayyor holatda tekshirish		
3. Sinov ishga tushirishni amalga oshirib, dastgohning ishlash holatini kuzatish va natijalarni rahbarga yetkazish		
Ko'nikmalar:		
Texnologik hujjatlar asosida dastgoh sozlamalarini to'g'ri o'rnatish		
Asosiy boshqaruv pultlari, mexanik elementlar va xavfsizlik tizimlaridan foydalanish		

		<p>Ish jarayonida paydo bo'ladigan oddiy nosozliklarni aniqlash va rahbarga xabar berish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Texnologik kartalar mazmuni, belgilar va asosiy texnik parametrlari</p> <p>Dastgohning boshqaruv tizimi, mexanik elementlari va xavfsizlik qurilmalari tuzilishi</p> <p>Ishga tushirish tartibi, sinov rejimi va nazorat usullari bo'yicha ishlab chiqarish yo'riqnomalari</p>
	A1.03.2- Ishlab chiqarish jarayonini boshlashdan oldin sinov ishlarini amalga oshirish	<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Dastgoh va liniya elementlarini qisqa muddatli sinov rejimida ishga tushirib, ularning ishlash holatini kuzatish 2. Sinov davomida asbob-uskunalarining titrash, tovush, harakat muvofiqligi va xavfsizlik elementlarini tekshirish 3. Sinov natijalari bo'yicha aniqlangan oddiy nosozliklarni bartaraf etish yoki ustaga xabar berish <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Sinov ishlarini texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilgan holda bajarish</p> <p>Dastgoh ish faoliyatidagi nosozlik belgilarini aniqlash</p> <p>Sinov natijalari bo'yicha rahbar yoki sozlovchiga hisobot berish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Sinov ishlarini o'tkazish tartibi, xavfsizlik talablari va texnologik nazorat qoidalari</p> <p>Dastgohlarning mexanik, pnevmatik va elektr tizimlarining ishlash prinsiplari</p> <p>Sinov paytida kuzatiladigan odatiy nosozlik turlari va ularni bartaraf etishning asosiy usullari</p>
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ishlab chiqarish liniyasini ishga tayyorlash va yo'riqnomalar asosida ishga tushirishga mas'ul 2. Oddiy texnik sozlash ishlarini va dastlabki sinov jarayonlarini mustaqil bajarishga mas'ul 3. Ishlab chiqarishni boshlashdan oldin zarur xavfsizlik choralarini ko'rish bo'yicha qarorlarni mustaqil qabul qilish, biroq yakuniy ishga tushirish rahbar nazorati ostida amalga oshirishga javobgar
A2.2- Dastgoh va qurilmalarning ishlash jarayonini kuzatish va boshqarish	A2.01.2- Liniya faoliyatini doimiy monitoring qilish, jarayon parametrlarini kuzatish	<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ishlab chiqarish liniyasining boshqaruv paneli orqali asosiy jarayon parametrlarini muntazam kuzatish 2. Normativ qiymatlardan og'ish holatlarini aniqlab, darhol rahbar yoki sozlovchiga xabar berish 3. Ish jarayonida parametrlarning o'zgarishini yozib borish va ishlab chiqarish daftariga qayd etish <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Monitoring ekranlari, indikatorlar va o'lchov asboblardan to'g'ri foydalanish</p>

		Tezlik, bosim, harorat kabi texnologik parametrlarning o'zgarishini aniqlash
		Og'ish holatlarida xavfsiz to'xtatish yoki rahbarga xabar berish tartibini bilgan holda harakat qilish
		Bilimlar:
		Liniya jarayonining asosiy texnologik parametrlariga oid me'yor va chegaraviy qiymatlar
		Asosiy o'lchov asboblari va sensorlarning ishlash prinsipi hamda ularning ko'rsatkichlarini o'qish qoidalari
		Monitoring jarayonida xavfsizlik, me'yoriy nazorat va hisobot yuritish tartibi
	A2.02.2- Ish jarayonida yuzaga kelgan oddiy nosozliklarni bartaraf etish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonida paydo bo'lgan oddiy texnik nosozliklarni aniqlash
		2. Jarayonni xavfsiz tarzda to'xtatib, nosozlikni bartaraf etish yoki uni sozlovchiga ma'lum qilish
		3. Nosozlik sabablari va bajarilgan chora-tadbirlarni ish jurnalida qayd etish
		Ko'nikmalar:
		Oddiy mexanik va elektr nosozlik belgilarini aniqlash
		Nosozlikni xavfsiz usulda bartaraf etish
		Texnik muammoni to'g'ri aniqlab, u haqda rahbar yoki sozlovchiga aniq axborot berish
		Bilimlar:
		Ish jarayonida uchraydigan tipik nosozliklar turlari va ularning sabablari
		Dastgoh va liniya elementlarini xavfsiz to'xtatish, qayta ishga tushirish tartibi
	Nosozliklarni hujjatlashtirish, hisobot yuritish va texnik xizmatga xabar berish qoidalari	
	A2.03.2- Texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik talablari bo'yicha ko'rsatmalarga rioya qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Dastgoh va liniya uskunalarida ish boshlashdan oldin texnik holatini vizual tekshirish va xavfsizlik moslamalarining to'g'ri ishlashini aniqlash
		2. Ish jarayonida mehnat xavfsizligi, elektr xavfsizligi va yong'in xavfsizligi qoidalarga qat'iy amal qilish
		3. Texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha belgilangan tartibda profilaktik tozalash, moylash va sozlash ishlarini bajarish
		Ko'nikmalar:
		Texnik xizmat ko'rsatish rejasiga muvofiq profilaktika va nazorat ishlarini mustaqil bajarish
		Ish joyida xavfsizlik belgilarini to'g'ri talqin qilish va ularga muvofiq harakat qilish
		Favqulodda holatlarda uskunani xavfsiz to'xtatish va rahbarga axborot berish
		Bilimlar:
		Mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va sanitariya normalari bo'yicha asosiy talablar

		Avtomat va yarimavtomat liniyalarining texnik xizmat ko'rsatish tartibi va reglamentlari	
		Ish joyida yuzaga keladigan xavf omillari va ularni bartaraf etish usullari	
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Dastgoh va avtomatik liniyalarning uzluksiz va xavfsiz ishlashini ta'minlash uchun javobgar	
		2. Ish jarayonida paydo bo'lgan oddiy texnik muammolarni mustaqil hal qilishga mas'ul	
3. Murakkab nosozlik yoki texnik xavf holatlarida yuqori malakali mutaxassislar bilan hamkorlikda qaror qabul qilishga mas'ul			
A3.2- Mahsulot sifatini nazorat qilish va ishlab chiqarish natijalarini rasmiylashtirish	A3.01.2- Tayyor mahsulotni vizual va o'lchov vositalari orqali tekshirish	Mehnat harakatlari:	
		1. Tayyor mahsulotni tashqi ko'rinishiga ko'ra vizual tekshiruvdan o'tkazish	
		2. O'lchov vositalari yordamida mahsulotning o'lchamlarini nazorat qilish	
		3. Tekshiruv natijalarini belgilangan hujjatlarga qayd etish va me'yordan og'ish holatlarida rahbarga axborot berish	
		Ko'nikmalar:	
		Vizual nazorat va o'lchash asboblari bilan sifat parametrlarini aniqlash	
		Sifat talablari va texnik chizmalar asosida mahsulotni baholash	
		O'lchov natijalarini tahlil qilish va kamchiliklarni aniqlash	
		Bilimlar:	
		Sifat nazorati va o'lchov texnikasi asoslari, o'lchov vositalarining qo'llanilishi va kalibrlash talablari	
		Mahsulot sifati bo'yicha texnik shartlar va normativ hujjatlar mazmuni	
		Defektlarni aniqlash usullari va ularni hujjatlashtirish tartibi	
		A3.02.2- Sifat me'yorlariga mos kelmagan mahsulotlarni ajratish va xabar berish	Mehnat harakatlari:
			1. Vizual yoki o'lchov natijalari asosida sifat me'yorlariga javob bermaydigan mahsulotlarni aniqlash
			2. Nuqsonli mahsulotlarni alohida joyga ajratish va tegishli belgilash ishlarini bajarish
3. Aniqlangan kamchiliklar to'g'risida smena ustasi yoki sifat nazorati bo'limiga xabar berish			
Ko'nikmalar:			
Mahsulot sifati bo'yicha me'yoriy hujjatlarni o'qish va ularga muvofiq baholash			
Nuqsonli mahsulotlarni tez va to'g'ri ajratish hamda ularni hisobga olish tartibini bajarish			
Sifat nazorati jarayonida aniqlangan kamchiliklar haqida aniq va o'z vaqtida axborot berish			
Bilimlar:			
Mahsulot sifati va nuqson turlari bo'yicha texnik talablar va ishlab chiqarish standarti			

		Sifat nazorati bo'yicha hujjat yuritish, hisobot va xabar berish tartibi
		Ishlab chiqarishda nuqsonlarning asosiy sabablari va ularni oldini olish choralari
	A3.03.2- Ish natijalarini ishlab chiqarish hisobotida qayd etish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish jarayonida bajarilgan ish hajmi, ishlatilgan materiallar va tayyor mahsulot miqdorini qayd etishga javobgar
		2. Kunlik yoki smenalik ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini belgilangan shakldagi hisobot jurnallariga kiritishga mas'ul
		3. Ish jarayonida aniqlangan nosozliklar, to'xtalishlar va mahsulot sifati bo'yicha ma'lumotlarni rahbarga yetkazishga mas'ul
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish jarayoniga oid ma'lumotlarni to'g'ri va aniq qayd etish
		Elektron yoki qog'oz shakldagi hisobot blankalarini to'ldirish
		Ishlab chiqarish samaradorligini tahlil qilish uchun asosiy ko'rsatkichlarni hisoblash va solishtirish
		Bilimlar:
		Ishlab chiqarish hisobotlari yuritish tartibi va hisobot shakllari bo'yicha me'yorlar
		Ma'lumotlarni qayd etish, saqlash va topshirish bo'yicha ichki korxonalar reglamentlari
		Ishlab chiqarish samaradorligini baholash ko'rsatkichlari va ularning iqtisodiy ahamiyati
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Belgilangan texnik reglamentlar va yo'riqnomalarga muvofiq holda sifat nazoratini mustaqil amalga oshirish
		2. Sifat talablariga javob bermagan mahsulotlarni ajratish, belgilash va xabar berish bo'yicha qaror qabul qilish
		3. Ishlab chiqarish natijalarini rasmiylashtirishda rahbarning umumiy ko'rsatmalari asosida mustaqil ishlash, biroq yakuniy nazorat natijalarini rahbarga taqdim etish
		4. Mahsulot sifatining texnik talablar va standartlarga muvofiqligini ta'minlash uchun javobgarlik
		5. Ishlab chiqarish jarayonida aniqlangan nuqsonlar, me'yordan og'ishlar va ularni hujjatlashtirishda aniqlik uchun mas'ullik
	Texnik va/yoki texnologik talab	<ol style="list-style-type: none"> 1. Texnologik dastgohlar (press, stanok, kesish, qoliplash, yig'ish uskunalari) 2. Konveyer tizimlari (lentali, rolikli, zanjirli) 3. Yuklash va tushirish mexanizmlari 4. Pnevmatik va gidravlik qurilmalar 5. Elektrodvigatellar va reduktorlar

	<ol style="list-style-type: none">6. Boshqaruv panellari (operator paneli)7. HMI (Human Machine Interface) displeylari8. PLC boshqaruv bloklari9. Sensorlar:10. Fotoelektrik sensorlar11. Yaqinlik sensorlari12. Harorat sensorlari13. Bosim sensorlari14. Signal va ogohlantirish tizimlari (indikator chiroqlar, signalizatsiya)15. O'lchov asboblari:16. Shtangentsirkul17. Mikrometr18. Lineyka, ruletka19. Kalibrlar
--	--

Kasbning nomi:	Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi
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:	<ul style="list-style-type: none"> - Qonun hujjatlariga muvofiq mehnat qilish huquqiga ega bo'lishi lozim. - Kasbiy faoliyat uchun belgilangan minimal yoshga ega bo'lishi talab etiladi. - Jinsga nisbatan maxsus cheklovlar mavjud bo'lsa, ular hisobga olinadi <p>Mehnat faoliyati uchun zarur bo'lgan sog'liq darajasiga ega bo'lishi va tibbiy ko'rikdan o'tishi shart</p> <p>Ishga munosabat va xulq-atvor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 sevish, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish. - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-

Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2 – 6 razryadli Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
	3	Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
B1.3 - Metallga ishlov berish joyini tayyorlash va texnik hujjatlar bilan ishlash	B1.01.3 - Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va o'lchov moslamalarini joylashtirish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tartibga solish, zarur ish maydonini tozalash va xavfsizlik choralarini ta'minlash
		2. Zarur asbob-uskunalar, o'lchov vositalari va moslamalarni ish joyiga joylashtirish va ularni ishlashga tayyorlash
		3. Ishlov beriladigan buyumlarni dastgohga o'rnatish va dastlabki tekshiruvlarni amalga oshirish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini xavfsiz va ergonomik tarzda tashkil etish
		Zarur asbob-uskunalar va o'lchov moslamalarini joylashtirish va ularni ishga tayyorlash
		Ish boshlanishidan oldin buyum va dastgohni tekshirish, aniqlangan kamchiliklarni bartaraf etish
		Bilimlar:
	Ish joyini tayyorlash va ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq jihozlash bo'yicha mehnat xavfsizligi va ishlab chiqarish talablari	
	Asbob-uskunalar, o'lchov vositalari va moslamalarning tuzilishi, ishlash prinsipi va texnologik talablari	
	Ish joyidagi xavfsizlik choralarini, texnik xizmat ko'rsatish va profilaktik nazorat qoidalari	
	B1.02.3- Texnik hujjatlar (chizma, texnologik xarita, texnik topshiriq)ni o'qish va tushunish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish topshirig'i bo'yicha chizma, texnologik xarita va texnik topshiriq hujjatlarini ko'rib chiqish
		2. Texnik hujjatlardagi o'lcham, shakl, texnologik jarayon va bajariladigan operatsiyalarni aniqlash
		3. Hujjatlar asosida ish joyini va dastgohni ishga tayyorlash bo'yicha amaliy choralarni belgilash
Ko'nikmalar:		
Chizma va texnologik xaritalarni o'qish va tushunish Texnik topshiriqdagi parametrlar va ishlab chiqarish talablarini amaliy tarzda aniqlash		

		Texnik hujjatlar asosida ish jarayonini rejalashtirish va ish joyini tayyorlash	
		Bilimlar:	
		Chizma va texnologik xaritalar standartlari va ularning belgilash qoidalari	
		Ishlov berish jarayoni bo'yicha texnologik talablar va parametrlar	
	B1.03.3- Xavfsizlik texnikasi, ishlab chiqarish intizomi va sanitariya me'yorlariga rioya etish		Ish xavfsizligi, asbob-uskunalarini joylashtirish va ishni tashkil etish bo'yicha me'yoriy hujjatlar
			Mehnat harakatlari:
			1. Ish joyini mehnat xavfsizligi talablariga muvofiq tayyorlash va himoya vositalaridan to'g'ri foydalanish
			2. Ish jarayonida xavfli vaziyatlarni aniqlash, ularni bartaraf etish va rahbarga xabar berish
			3. Ishlab chiqarish intizomi va sanitariya me'yorlariga qat'iy rioya etish
			Ko'nikmalar:
			Mehnat xavfsizligi, texnika xavfsizligi va yong'in xavfsizligi qoidalariga rioya qilish
			Ish joyida xavfsiz ish usullarini qo'llash va avariya holatlarida to'g'ri harakat qilish
			Ish joyining sanitariya holatini nazorat qilish va ishlab chiqarish intizomini saqlash
			Bilimlar:
Mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi, yong'in va elektr xavfsizligi bo'yicha amaldagi me'yoriy hujjatlar			
Ishlab chiqarishdagi sanitariya-gigiyena talablari va ularning ahamiyati			
Intizomiy javobgarlik va xavfsizlik qoidalarini buzish oqibatlarini to'g'risidagi qonuniy me'yorlar			
Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq mustaqil tayyorlash va zarur asbob-uskunalarini joylashtirish		
	2. Ishni boshlashdan oldin barcha texnik talablarning bajarilganligini mustaqil tekshirish		
B2.3 - Metallga ishlov berish jarayonini bajarish	B2.01.3 - Maxsus dastgohni ishga tayyorlash, dastur yoki qo'lda boshqarish rejimini sozlash	Mehnat harakatlari:	
		1. Dastgohning ishchi qismlari, harakatlanuvchi elementlari va boshqaruv tizimining texnik holatini tekshirish	
		2. Dastur yoki qo'lda boshqarish rejimlarini texnologik topshiriqqa muvofiq sozlash	
		3. Ishga tushirishdan oldin sinov aylanishini bajarish va dastgohning to'g'ri ishlashini baholash	
		Ko'nikmalar:	
		Maxsus dastgohlarni dastur asosida va qo'lda boshqarish rejimlarini sozlash	
Dastgoh parametrlarini texnik hujjatlarga muvofiq belgilash			

		Ishga tushirishdan oldin dastgohni xavfsiz holatda sinovdan o'tkazish va sozlash natijalarini baholash
		Bilimlar:
		Maxsus dastgohlarning tuzilishi, boshqaruv tizimi va asosiy texnik parametrlarining ishlash prinsiplari
		Dastur bilan va qo'lda boshqariluvchi rejimlarning texnologik afzalliklari hamda qo'llanish sohalari
		Dastgohni ishga tayyorlashda xavfsizlik texnikasi, mehnat muhofazasi va texnologik yo'riqnomalar talablari
	B2.02.3 - Metall detallarni texnik talabga muvofiq kesish, silliqdash, frezalash yoki burg'ulash	Mehnat harakatlari:
		1. Texnik chizmalarga muvofiq metall detallarni dastgohga o'rnatish va mahkamlash
		2. Belgilangan texnologik rejimda kesish, silliqdash, frezalash yoki burg'ulash amallarini bajarish
		3. Ish jarayonida o'lchov asboblari yordamida aniqlik va silliqdash sifatini nazorat qilish
		Ko'nikmalar:
		Turli metall turlariga ishlov berish texnologiyasini to'g'ri tanlash va qo'llash
		Kesuvchi asboblarning ish holatini baholash, ularni to'g'ri o'rnatish va almashtirish
		Ishlov jarayonida yuzaga keladigan og'ish yoki nosozliklarni aniqlash
		Bilimlar:
		Metallga ishlov berish jarayonlarining fizik-mexanik asoslari
		Texnik chizmalar va o'lchov hujjatlarining talablari, ishlov berish aniqligi me'yorlari
	Ish jarayonida xavfsizlik texnikasi, ishlab chiqarish sanitariyasi va asbob-uskunalarga texnik xizmat ko'rsatish qoidalari	
	B2.03.3 - Ish jarayonida ishlov sifatini o'lchov asboblari bilan nazorat qilish va aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlov berish jarayonida tayyorlanayotgan detalning o'lcham va shakl aniqligini o'lchov asboblari yordamida muntazam nazorat qilish
		2. O'lchov natijalarini texnik chizmalar va me'yoriy talablarga solishtirish
		3. Aniqlangan nuqsonlar yoki og'ishlarni tahlil qilib, ularni bartaraf etish uchun dastgoh sozlamalarini to'g'rilash yoki kesish rejimini o'zgartirish
		Ko'nikmalar:
		O'lchov asboblaridan to'g'ri va aniq foydalanish
		Ishlov berilgan detal sifati va silliqdash darajasini texnik me'yorlarga muvofiq baholash
		Aniqlangan nuqsonlarning sabablarini aniqlash va ularni bartaraf etish uchun mos texnologik choralarni qo'llash

		Bilimlar:
		O'lchov asboblarning tuzilishi, aniqlik sinflari va ishlatish qoidalari
		Detal sifati va geometrik aniqlik me'yorlarini belgilovchi texnik talablarga oid hujjatlar
		Ishlov berish jarayonida yuzaga keladigan xatolik turlari va ularni kamaytirish usullari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlov berish jarayonini texnik hujjatlar va chizmalar asosida mustaqil bajarish
	2. Aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish yoki rahbarga xabar berishda mustaqil harakat qilish	
B3.3 - Texnik xizmat ko'rsatish va ishlab chiqarish hisobotini yuritish	B3.01.3 - Dastgoh va asbob-uskunalarining tozaligini saqlash, profilaktik tekshiruvlarni amalga oshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonidan so'ng dastgohning ishchi qismlarini, sovutish va moylash tizimlarini tozalash, texnik tozalikka rioya qilish
		2. Asbob-uskunalarining ish holatini vizual va o'lchov asboblari yordamida profilaktik tekshirish
		3. Aniqlangan eskirish, ifloslanish yoki nosozliklarni bartaraf etish yoki bu haqda texnik xodimlarga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Dastgoh va asbob-uskunalarini texnik xizmat ko'rsatish grafigiga muvofiq parvarish qilish
		Yog'lash, tozalash va sozlash ishlarini ishlab chiqarish talablari asosida bajarish
		Dastgoh va asboblarning texnik holatini baholash va nosozliklarni aniqlash bo'yicha tahliliy fikrlash
	Bilimlar:	
	Maxsus dastgohlarning texnik xizmat ko'rsatish tartibi, tozalash va moylash tizimlari tuzilishi	
	Asbob-uskunalarining texnik holatini saqlashda mehnat xavfsizligi, ekologik va sanitariya talablari	
	Profilaktik xizmat ko'rsatish davriyligi, texnik ko'rik usullari va ishlab chiqarish jarayonida ularning ahamiyati	
	B3.02.3 - Texnik nosozliklarni aniqlash va rahbarga yoki sozlovchiga xabar berish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonida dastgoh, asbob yoki uskuna ishida g'ayritabiiy tovush, titrash yoki uzilishlarni kuzatish orqali nosozlik belgilarini aniqlash
2. Nosozlikning turi va darajasini dastlabki baholash hamda uni bartaraf etish bo'yicha chora ko'rish		
3. Aniqlangan texnik nosozlik haqida rahbarga va sozlovchiga tezkor ravishda ma'lum qilish va ularning ko'rsatmalariga amal qilish		
Ko'nikmalar:		
Uskunalar ish faoliyatidagi og'ish va nosozliklarni tezda aniqlash		

		Dastgohni xavfsiz tarzda to'xtatish va avariya holatlarining oldini olish bo'yicha amaliy harakatlarni bajarish
		Texnik xizmat ko'rsatish xodimlari bilan ishlab chiqarish intizomiga muvofiq axborot almashish
		Bilimlar:
		Maxsus dastgohlarning asosiy texnik tizimlari va ularning ishlash prinsiplari
		Nosozliklarning asosiy turlari, ularning sabablarini aniqlash usullari va bartaraf etish bosqichlari
		Ishlab chiqarish jarayonida axborot uzatish tartibi, texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik bo'yicha ichki reglamentlar
	B3.03.3 - Bajarilgan ishlar hajmi, ishlov berilgan detallar soni va sifat ko'rsatkichlari bo'yicha ishlab chiqarish jurnallarini to'ldirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish jarayonida bajarilgan ishlar hajmini, ishlov berilgan detallar sonini va sifat ko'rsatkichlarini aniqlash
		2. O'lchov natijalari, texnik parametrlar va aniqlangan og'ishlarni ishlab chiqarish jurnaliga to'g'ri va aniq tarzda kiritish
		3. Yakuniy ma'lumotlarni rahbarga yoki texnik nazorat bo'limiga o'z vaqtida topshirish
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish jarayoniga doir ma'lumotlarni tizimli ravishda qayd etish va rasmiylashtirish
		Ishlov berilgan detallar sifati va hajmi bo'yicha hisobotlarni texnik hujjatlar talablari asosida yuritish
		Ma'lumotlarni tahlil qilish va ularni aniqlik bilan hujjatlashtirish uchun raqamli vositalar (elektron jurnallar, dasturiy platformalar)dan foydalanish
		Bilimlar:
		Ishlab chiqarish jurnallari, texnik hisobotlar va nazorat varaqalarini to'ldirish tartibi va ularning huquqiy ahamiyati
		Ishlab chiqarish statistikasi, sifat ko'rsatkichlari va aniqlik me'yorlarini baholash usullari
		Ma'lumotlarni saqlash, tahlil qilish va rahbariyatga taqdim etish bo'yicha mehnat intizomi va axborot xavfsizligi qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlab chiqarish jarayonida texnik xizmat ko'rsatish ishlarini o'z vaqtida bajarish uchun mas'ullik
		2. Ishlab chiqilgan mahsulot sifatini va detallar sonini ishlab chiqarish jurnallarida aniq qayd etish uchun javobgarlik
		3. Asbob-uskunalarining texnik holatini kuzatish va nosozliklar haqida rahbarga xabar berishda mustaqil qaror qabul qilish

<p>Texnik va/yoki texnologik talab</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Silliqlash dastgohlari (yassi, silindrsimon, markazsiz silliqdash), 2. frezlash dastgohlari (gorizontal, vertikal, CNC frezalar), 3. burg'ulash dastgohlari (stol burg'ulash, radial, ko'p shpindelli), 4. tokarlik dastgohlari (universal, avtomat, CNC turlarida), 5. honlash va sayqal berish dastgohlari, mikrometrlar, shtangensirkullar, indikatorlar, kalibrlar, sirt tekislik 6. silliqlik o'lchagichlar, burchak o'lchagichlar va shablonlar hamda texnik nazorat uchun universal o'lchov stendlari
---	--

Kasbning nomi:	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
Mashg'ulot nomining kodi:	72232
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:	<ul style="list-style-type: none"> - Qonun hujjatlariga muvofiq mehnat qilish huquqiga ega bo'lishi lozim. - Kasbiy faoliyat uchun belgilangan minimal yoshga ega bo'lishi talab etiladi. - Jinsga nisbatan maxsus cheklovlar mavjud bo'lsa, ular hisobga olinadi - Mehnat faoliyati uchun zarur bo'lgan sog'liq darajasiga ega bo'lishi va tibbiy ko'rikdan o'tishi shart <p>Ishga munosabat va xulq-atvor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 Vatani sevish, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; - Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish. - Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish.
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus ta'lim umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2 – 5 razryadli Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori

Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Avtomat va yarimavtomat liniyalar dastgohlari va qurilmalari operatori
	3	Metallga ishlov berish maxsus dastgohlari stanokchisi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.3 - Metall kesuvchi avtomat uskunalarni ishga tayyorlash	D1.01.3 - Ish joyini mehnat xavfsizligi talablariga muvofiq tayyorlash, zarur asbob-uskunalar va texnik hujjatlarni tekshirish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq tayyorlash, asbob-uskunalar joylashuvini tekshirish va mehnat xavfsizligi talablariga rioya etilishini nazorat qilish
		2. Avtomat uskunalarining elektr, pnevmatik va gidravlik tizimlari holatini dastlabki ko'rikdan o'tkazish
		3. Ishchi hujjatlar asosida zarur moslamalar va o'lchash asboblarni tayyorlab qo'yish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini xavfsiz, ergonomik va ishlab chiqarish talablari asosida tashkil etish
		Asbob-uskunalar va texnik hujjatlarning to'liqligini hamda holatini aniqlash
		Texnik xizmat ko'rsatish va xavfsizlik qoidalariga rioya qilgan holda dastgohlarni ishga tayyorlash
		Bilimlar:
		Mehnat xavfsizligi, sanoat sanitariyasi va yong'in xavfsizligi bo'yicha amaldagi me'yor va qoidalar
		Metall kesuvchi avtomat uskunalarining asosiy qismlari, ularning vazifalari va ishlash prinsiplari
		Texnik hujjatlar bilan ishlash tartibi va ularni o'qish qoidalari
		D1.02.3 - Metall kesuvchi avtomat dastgohlarni dastlabki sozlash va kalibrlash ishlarini bajarish
1. Dastgohning harakatlanuvchi qismlarini tekshirish va dastlabki sozlash parametrlarini aniqlash		
2. Dastgohning asbob ushlagichlari, kesuvchi asboblari va moslamalarni kalibrlash ishlarini bajarish		
3. Dastgoh boshqaruv panelida dastlabki ish rejimlarini o'rnatish va sinov holatida tekshirish		
Ko'nikmalar:		
Dastgohning mexanik, elektr va pnevmatik tizimlarini sozlash		
Kalibrlash jarayonida aniqlikni ta'minlash uchun o'lchov asboblardan to'g'ri foydalanish		

		<p>Ish boshlanishidan oldin dastgohning ishga tayyorlik holatini tekshirish va sozlash</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Metall kesuvchi avtomat dastgohlarning tuzilishi, ish prinsipi va texnik xususiyatlari</p> <p>Dastlabki sozlash va kalibrlash jarayonlarining texnologik ketma-ketligi va xavfsizlik talablari</p> <p>O'lchov vositalari, kesuvchi asboblari va moslamalarning kalibrlash usullari va aniqlik talablari</p>
	D1.03.3 - Ishga tushirishdan oldin dastgohlarning texnik holatini, sovutish va moylash tizimlarini nazorat qilish	<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Dastgohning barcha mexanik qismlari, motor, kamar va uzatma tizimlarini ishga tayyorlik bo'yicha tekshirish</p> <p>2. Sovutish va moylash tizimlarining ishlashini nazorat qilish, zarur moylash moddalarini yetkazish va filtrlarni tekshirish</p> <p>3. Aniqlangan kamchiliklar bo'yicha sozlash ishlarini bajarish yoki texnik rahbarga xabar berish</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Dastgohning texnik holatini, sovutish va moylash tizimlarini xavfsiz tarzda nazorat qilish</p> <p>Ishga tushirishdan oldin mexanik va gidravlik tizimlarni sozlash va tekshirish</p> <p>Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish bo'yicha amaliy harakatlarni bajarish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Metall kesuvchi avtomat dastgohlarning tuzilishi, ishlash prinsipi va asosiy qismlari</p> <p>Sovutish va moylash tizimlarining texnik xususiyatlari, ishlash mexanizmi va texnologik talablar</p> <p>Mehnat xavfsizligi, texnik xizmat ko'rsatish va profilaktik nazorat bo'yicha amaldagi me'yorlar</p>
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<p>1. Dastgohlarning elektr, mexanik va gidravlik tizimlarini tekshirish, dastlabki sozlash va kalibrlash ishlarini bajarish bo'yicha mas'uliyat</p> <p>2. Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish, oddiy texnik qarorlarni mustaqil qabul qilishga mas'ul</p> <p>3. Ish natijalarini texnik hujjatlar orqali qayd etish va ishlab chiqarish rahbariyatiga hisobot berishga mas'ul</p>
		<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Ishlov beriladigan metall buyumlarni dastlabki o'lchamlarga muvofiq dastgohga joylashtirish va o'rnatish</p>

D2.3 - Metall kesuvchi avtomatlarda ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish	D2.01.3 - Ishlab chiqarish topshiriqlariga muvofiq metallni kesish, silliqdash, parmalash yoki frezalash amallarini bajarish	2. Metall kesish, silliqdash, parmalash yoki frezalash jarayonini texnologik karta va ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq bajarish
		3. Ish jarayonida dastgoh parametrlarini nazorat qilish, aniqlangan nosozliklar yoki og'ishlarni bartaraf etish
		Ko'nikmalar:
		Turli metall ishlarini kesish, silliqdash, parmalash va frezalash
		Ish jarayonida dastgoh tezligi, kesuvchi vosita va ish materialining xususiyatlariga mos ravishda sozlash
		Ish natijalarini sifat me'yorlariga muvofiq tekshirish va dastgohni xavfsiz ishlashini ta'minlash
		Bilimlar:
		Metall kesish, silliqdash, parmalash va frezalash jarayonlarining asosiy texnologik prinsiplari
		Dastgohlarning ish parametrlari va ularni sozlash usullari
	Ish xavfsizligi, texnik xizmat ko'rsatish va sifat nazorati talablari	
	D2.02.3 - Avtomat uskunalarda metall detallarni joylashtirish va ularning o'lchamlarini texnik chizmalar asosida nazorat qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Metall detallarni dastgoh ish joyiga to'g'ri joylashtirish va mustahkamlash, ishlab chiqarish
		2. Ishlov berish jarayonida detallar o'lchamini mikrometr, indikator yoki boshqa o'lchov asboblari yordamida tekshirish
		3. Aniqlangan og'ish yoki chetlanishlar bo'yicha sozlash ishlarini bajarish yoki mas'ul shaxsga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Dastgoh ish joyiga metall detallarni xavfsiz va to'g'ri o'rnatish
		Texnik chizmalar va ishlab chiqarish hujjatlariga muvofiq o'lchamlarni tekshirish
Ishlash jarayonida aniqlangan o'lcham chetlanishlarini bartaraf etish va sifat me'yorlarini ta'minlash		
Bilimlar:		
Metall detallarning geometrik o'lchamlari va ishlab chiqarish standartlari		
Dastgoh va o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari, aniqlik darajasi va kalibrlash qoidalari		
Ish xavfsizligi, sifat nazorati va texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha me'yoriy hujjatlar		
	Mehnat harakatlari:	
	1. Ish jarayonida dastgohning ish parametrlarini muntazam kuzatish	

	D2.03.3- Jarayon davomida uskuna ishini kuzatish, og'ishlar yoki nosozliklarni aniqlab, bartaraf etish choralarini ko'rish	2. Aniqlangan og'ishlar yoki nosozliklarni diagnostika qilish va ularni darhol bartaraf etish
		3. Nosozliklar yoki jarayon chetlanishlari bo'yicha texnik rahbarga xabar berish va zarur sozlash ishlarini amalga oshirish
		Ko'nikmalar:
		Dastgoh ishini doimiy nazorat qilish va parametrlarning texnologik talablar asosida to'g'riligini ta'minlash
		Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish bo'yicha tezkor va xavfsiz harakat qilish
		Ish jarayonida sifat me'yorlarini ta'minlash va jarayon monitoringini yuritish
		Bilimlar:
		Dastgoh ishining asosiy parametrlari va ularni sozlash usullari
		Jarayon davomida yuzaga keladigan nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari
		Mehnat xavfsizligi, texnik xizmat ko'rsatish va sifat nazorati bo'yicha amaldagi standartlar va talablar
Mas'uliyat va mustaqillik:		1. Oddiy nosozliklarni mustaqil hal qilish, murakkab holatlarda esa texnik rahbar bilan kelishishga mas'ul
		2. Ishlab chiqarish topshiriqlarini sifat va me'yorlarga muvofiq bajarish uchun shaxsiy javobgar
D2.3 - Ish natijalarini nazorat qilish va texnik xizmat ko'rsatish	D2.01.3 - Tayyor detallarni sifat talablariga muvofiqligini o'lchov asboblari yordamida tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Tayyor metall detallarni mikrometr, indikator, kaliper va boshqa o'lchov asboblari yordamida o'lchash
		2. O'lchov natijalarini texnologik chizmalar va sifat me'yorlari bilan solishtirish
		3. Aniqlangan chetlanishlar yoki kamchiliklarni qayd etish va sifatni ta'minlash bo'yicha tegishli choralarni ko'rish
		Ko'nikmalar:
		Turli o'lchov asboblari yordamida metall detallarni to'g'ri va aniq o'lchash
		O'lchov natijalarini sifat me'yorlariga muvofiq tahlil qilish va baholash
		Ishlab chiqarish jarayonida aniqlangan nosozliklar yoki chetlanishlar bo'yicha xatti-harakatlarni bajarish
		Bilimlar:
		Metall detallarning geometrik o'lchamlari va sifat talablarini belgilovchi me'yoriy hujjatlar
O'lchov asboblari ishlash prinsiplari, aniqlik sinfi va kalibrlash tartibi		

		Sifat nazorati, texnik xizmat ko'rsatish va mehnat xavfsizligi talablari
	D2.02.3 - Metall kesuvchi avtomatlarning profilaktik texnik xizmatini o'z vaqtida bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Dastgohning mexanik, elektr va gidravlik tizimlarini rejalashtirilgan texnik xizmat jadvaliga muvofiq tekshirish
		2. Yog'lash, sovutish va tozalash ishlarini o'z vaqtida bajarish, filtr va qismlarni almashtirish
		3. Aniqlangan nosozliklar yoki normal ishlashdan chetlanishlarni qayd etish va zarur ta'mirlash choralari ko'rish
		Ko'nikmalar:
		Profilaktik texnik xizmatni to'g'ri va xavfsiz bajarish
		Uskunaning ishlash holatini baholash va texnik xizmatni bajarish jarayonida aniqlikni ta'minlash
		Ish jarayonida texnik xizmat natijalarini hujjatlashtirish va nosozliklarni bartaraf etish
		Bilimlar:
		Metall kesuvchi avtomatlarning texnik tuzilishi, mexanik, elektr va gidravlik tizimlari hamda ularning texnik xizmat ko'rsatish talablari
		Yog'lash, sovutish, tozalash va profilaktik ta'mirlash ishlari bo'yicha standartlar va tavsiyalar
		Ish xavfsizligi, mehnat muhofazasi va ishlab chiqarish sifatini ta'minlash bo'yicha me'yoriy hujjatlar
		D2.03.3 - Ish natijalari va ishlab chiqarish jarayoni bo'yicha texnik hujjatlarni to'ldirish va hisobot berish
	1. Ishlab chiqarish jarayonidagi bajarilgan ishlar va tayyor mahsulotlar bo'yicha texnik hujjatlarni (ishlov berish kartalari, sinov protokollari, o'lchov natijalari) to'ldirish	
	2. Ish natijalarini ishlab chiqarish standartlari va sifat me'yorlariga muvofiq rasmiylashtirish	
	3. Tayyorlangan hujjatlar va hisobotlarni tegishli texnik rahbar yoki sifat bo'limiga taqdim etish	
	Ko'nikmalar:	
	Texnik hujjatlar va ish protokollarini to'g'ri va aniq shaklda yuritish	
	Ish natijalarini tahlil qilish va sifat me'yorlariga muvofiq rasmiylashtirish	
	Hisobot berish jarayonida mehnat muhofazasi va ishlab chiqarish intizomiga rioya qilish	
	Bilimlar:	
	Ishlab chiqarish texnologiyasi va mahsulot sifatini nazorat qilish bo'yicha texnik hujjatlar tartibi	
	Hisobot va protokol shakllari, ularni to'ldirish qoidalari va talablari	

		Mehnat xavfsizligi va ishlab chiqarish standartlariga rioya qilish bo'yicha me'yoriy hujjatlar
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Tayyor mahsulotning sifat me'yorlariga muvofiqligini va ishlab chiqarish jarayonini to'g'ri bajarilishini ta'minlash uchun shaxsiy javobgarlik
		2. Metall kesuvchi avtomat dastgohlarning texnik holati va profilaktik xizmatlarini o'z vaqtida bajarish bo'yicha mas'uliyat
		3. Ish natijalarini texnik hujjatlar orqali aniq qayd etish va hisobot berish
		4. Oddiy nosozliklarni mustaqil bartaraf etish, murakkab nosozliklar bo'yicha esa texnik rahbar bilan kelishish
		5. Ish joyida mehnat xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomiga qat'iy rioya qilish
Texnik va/yoki texnologik talab	<ol style="list-style-type: none"> 1. Metall kesuvchi avtomat stanoklar: 2. Tokarlik avtomatlari 3. Frezer avtomatlari 4. Burg'ulash avtomatlari 5. Silliqlash (shlifovka) avtomatlari 6. Ko'p pozitsiyali avtomat stanoklar 7. CNC (ChPU) metall kesuvchi dastgohlar 8. Dastgoh boshqaruv panellari 9. PLC va CNC controller bloklari 10. Patronlar, tsangalar va qisqich moslamalar 11. Keskich asboblari: 12. Keskich plastinkalar 13. Frezalar 14. Burg'ular 15. Rezba ochish asboblari (metchik, pashka) 16. Asbob tutgichlar (tool holder) 17. Sovitish-surtish suyuqligi (SOJ) tizimlari 18. Chip (qirindi) chiqarish moslamalari 19. Konveyer va avtomatik yuklash moslamalari 20. O'lchov asboblari: 21. Shtangentsirkul 22. Mikrometr 23. Nutromer 24. Indikator soat 25. Kalibrlar (probka, skoba) 	

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

5.1. Kasbiy standartning rekvizitlari

1.	Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining tasdiqlash hujjatlari:	Elektrotexnika va mashinasozlik sanoati sohasida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining 2026-yil 16-yanvardagi 1-son bayoni
2.	Milliy malaka tizimini rivojlantirish institutining xulosasi:	KS-0066-son xulosa, 20.02.2026
3.	Kasbiy standart talqini va ishlab chiqilgan sanasi:	1.0-talqin, 13.02.2026
4.	Taxminiy qayta ko'rib chiqish sanasi:	15.02.2031

5.2. Kasbiy standartni ishlab chiqishga mas'ul tashkilot

O'zbekiston Elektrotexnika Sanoati korxonalar uyushmasi "O'zeltexsanoat" uyushmasi

(tashkilot nomi)

Boshqaruv raisi

M.M.Yunusov

(rahbarning lavozimi, imzosi va F.I.O.)

5.3. Kasbiy standartni ishlab chiqishda ishtirok etgan tashkilot (korxonalar)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.
2.	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqaruv raisi maslahatchisi	Tolipov N.
3.	"O'zeltexsanoat" uyushmasi boshqarma boshlig'i	Mirisxakov M.
4.	"O'zeltexsanoat" uyushmasi bo'lim boshlig'i	Ulashov S.
5.	"Texnopark" MCHJ texnologi	Abidov M.
6.	"ProCab" MCHJ texnologi	Xaydarov A.
7.	"Uzkabel" AJ QK texnologi	Jo'rayev S.



**ELEKTROTEXNIKA VA MASHINASOZLIK SANOATI SOHALARIDA
KASBIY MALAKALARNI RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA
TARMOQ KENGASHI**

KASBIY STANDART
ELEKTROTEXNIKA VA MASHINASOZLIK SANOATI
OPERATORLIK ISHLARI