



TRANSPORT VA AVTOMOBILSOZLIK SOHALARIDA
KASBIY MALAKALARNI RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA
TARMOQ KENGASHI

KASBIY STANDART

TA‘MIRLOVCHILAR VA MEXANIKLAR



“Ta’mirlovchilar va mexaniklar” 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, Transport sohasida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha tarmoq kengashi tomonidan ishlab chiqilgan.

KASBIY STANDART

Ta'mirlovchilar va mexaniklar

Reyestr raqami:

UZ-KS-2026-T1.0-0105



I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: Mazkur kasbiy standart "Ta'mirlovchilar va mexaniklar" deb nomlanib, mexanik ishlar chilangari, avtomobil yig'uvchisi, avtotransport vositalarini ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha chilangar hamda kuzovlar rixtovkachisi kasblarida faoliyat yurituvchi mutaxassislarning mehnat faoliyatiga tatbiq etiladi. Standart avtotransport vositalarini ishlab chiqarish, yig'ish, ta'mirlash, texnik xizmat ko'rsatish va kuzov qismlarini tiklashga ixtisoslashgan korxonalar, sexlar, ustaxonalar hamda texnologik uchastkalarda qo'llaniladi. U kadrlar malakasini baholash, kasbiy ta'lim va qayta tayyorlash tizimini yo'lga qo'yish, ishga qabul qilishda mehnat vazifalarini aniqlashtirish, xodimlarning kasbiy rivojlanishini rejalashtirish va mehnat faoliyatini sertifikatlashda asosiy hujjat sifatida xizmat qiladi.

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;

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;

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

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;

Texnik xizmat ko‘rsatish – avtotransport vositalarining ishga yaroqliligini saqlab turish maqsadida muntazam bajariladigan profilaktik ishlar majmui;

Ta‘mirlash – avtotransport vositalaridagi nosozliklarni bartaraf etish va ish qobiliyatini tiklashga qaratilgan ishlar majmui;

Yig‘ish – avtomobil yoki uning agregatlari, uzellari va qismlarini belgilangan texnologiya bo‘yicha bir butun mahsulotga keltirish jarayoni;

Rixtovka – avtomobil kuzovi yoki uning elementlarini dastlabki shakl va o‘lchamlariga keltirishga qaratilgan ishlov berish jarayoni;

Xavfsizlik texnikasi – xodimlarning mehnat jarayonida hayoti va sog‘lig‘ini saqlashga qaratilgan tashkiliy va texnik chora-tadbirlar majmui;

Ish joyi – xodimning mehnat vazifalarini bajarishi uchun belgilangan hudud va sharoitlar yig‘indisi.

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

O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024 yil 30 sentyabrdagi PQ–345-son “O‘zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”gi Qarori;

O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2020 yil 25 avgustdagi “Mehnat bozorining zamonaviy talablariga javob beradigan kasb va malaka tizimini yaratish chora-tadbirlari to‘g‘risida”gi PF–6060-son Farmoni;

O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2016 yil 24 avgustdagi “Iqtisodiy faoliyat turlarini tasniflashning xalqaro tizimiga (IFUT-2) o‘tish chora-tadbirlari to‘g‘risida”gi 275-son Qarori;

O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2021 yil 31 dekabrda “Kasbiy standartlar to‘g‘risidagi nizomni tasdiqlash haqida”gi 833-son Qarori;

O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2025 yil 17 iyun “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:

MMR – Milliy malaka ramkasi;

TMR – Tarmoq malaka ramkasi;

ISO – International Organization for Standardization (Xalqaro Standartlashtirish Tashkiloti);

GOST – Davlat Standarti (sovet va MDH davlatlari umumiy texnik me'yorlari)

TXK – Texnik xizmat ko'rsatish

TX – Ta'mirlash (nosozliklarni bartaraf etish ishlari)

KK – Kuzov komponentlari

TS – Texnologik sex (uchastka)

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi:	Ta'mirlovchilar va mexaniklar.	
2.	Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi:	Avtotransport vositalari va ularning butlovchi qismlarini texnik jihatdan ishonchli va estetik jihatdan sifatli holatga keltirish, ularning xizmat muddatini uzaytirish hamda raqobatbardoshligini ta'minlashdir. Ushbu faoliyat avtomobil qismlarini yig'ish, ta'mirlash, texnik xizmat ko'rsatish, kuzov elementlarini tiklash, tekislash va silliqlash, zarurat tug'ilganda bo'yash hamda yakuniy ishlov berish kabi texnologik jarayonlarni bajarishni o'z ichiga oladi.	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf:	29. Avtotransport vositalari, treylerlar va yarim pritseplar ishlab chiqarish. 29.1 Motorli transport vositalari ishlab chiqarish. 29.10 Motorli transport vositalari ishlab chiqarish. 29.10.0 Motorli transport vositalari ishlab chiqarish.	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni:	Mazkur kasbiy standart avtotransport vositalarini ishlab chiqarish, texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash jarayonlarida faoliyat yurituvchi mutaxassislarining kasbiy faoliyati, bilim va ko'nikmalariga qo'yiladigan talablarni belgilaydi. Standart avtomobil qismlarini yig'ish, uzal va agregatlarni sozlash, texnik xizmat ko'rsatish, ta'mirlash, kuzov elementlarini tiklash hamda yakuniy ishlov berish bo'yicha turli yo'nalishdagi mutaxassislar faoliyatini qamrab oladi. Kasbiy standart quyidagi yo'nalishlarda mutaxassislarining malakasini tavsiflaydi: Mexanik ishlar chilangari – mexanizmlar, uzatmalar va butlovchi qismlarni yig'ish, demontaj qilish, sozlash va sinovdan o'tkazish; Avtomobil yig'uvchisi – avtomobil qismlari va agregatlarini texnologik xaritalar asosida yig'ish, birlashtirish, o'rnatish va ishga tushirish; Avtotransport vositalarini ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha chilangar – avtomobillarning texnik holatini aniqlash, rejalashtirilgan xizmat ko'rsatish, nosozliklarni bartaraf etish va ta'mirlash ishlarini bajarish; Kuzovlar rixtovkachisi – kuzov elementlarini to'g'rilash, tiklash, silliqlash, zarur hollarda payvandlash va bo'yashga tayyorlash.	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi:	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
72319005 Avtomobillarni ta'mirlovchi chilangar		3	
72319009 Kuzovlar rixtovkachisi		3	
82110 Avtotransport vositalari, dastgohlar, mexanizmlar va asbob-uskunalarini yig'ish bo'yicha chilangar		3	
		82110004 Mexanik yig'uv ishlari chilangari	3

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1	72319005 Avtomobillarni ta'mirlovchi chilangar	A1.3	Texnik xizmat ko'rsatish ishlarini bajarish	A1.01.3	Avtomobilni texnik ko'rikdan o'tkazish, moy, sovutish suyuqligi, tormoz va rul tizimlarining holatini tekshirish.
				A1.02.3	Rejalashtirilgan texnik xizmat ishlarini bajarish (moy almashtirish, filtrlarni yangilash, qismlarni sozlash).
		A2.3	Avtomobil agregatlari va uzellarini ta'mirlash	A2.01.3	Nosoz qismlarni aniqlash, demontaj qilish va ta'mirlashga tayyorlash.
				A2.02.3	Ta'mirlangan yoki yangi qismlarni o'rnatish, agregatni qayta yig'ish va ishga tushirishdan oldin sinovdan o'tkazish.
		A3.3	Diagnostika, sozlash va sifat nazorati ishlarini bajarish	A3.01.3	Diagnostika uskunalarini yordamida dvigatel, elektr tizimi va elektron boshqaruv bloklarini tekshirish.
				A3.02.3	Ta'mirdan so'ng avtomobilning texnik holatini baholash, sinov haydovi o'tkazish va nosozliklar bartaraf etilganini tasdiqlash.
2	72319009 Kuzovlar rixtovkachisi	B1.3	Avtomobil kuzovini diagnostika qilish va nosoz qismlarni aniqlash	B1.01.3	Kuzovning deformatsiyaga uchragan qismlarini aniqlash, o'lchov asboblari yordamida geometrik holatini tekshirish.
				B1.02.3	Ta'mirlash usulini aniqlash (metallni cho'zish, isitish, almashtirish yoki tekislash) va texnologik xaritaning tuzish.
		B2.3	Kuzov qismlarini ta'mirlash va shaklini tiklash	B2.01.3	Kuzov elementlarini demontaj qilish, deformatsiyalangan joylarni isitish, cho'zish yoki presslash orqali asl holatiga keltirish.
				B2.02.3	Yangi yoki ta'mirlangan kuzov qismlarini payvandlash, parchinlash yoki yopishtirish yo'li bilan o'rnatish.
		B3.3	Ta'mirlangan kuzovni yakuniy ishlovga tayyorlash va sifat nazorati	B3.01.3	Kuzov sirtini silliq qilish, shpaklovka qilish va bo'yashga tayyorlash, himoya qoplamalarini qo'llash.
				B3.02.3	Yig'ilgan kuzov qismlarining geometriyasi, eshik va kapotlarning yopilish aniqligi, bo'yoq sifati bo'yicha yakuniy nazorat o'tkazish.

3	82110 Avtotransport vositalari, dastgohlar, mexanizmlar va asbob-uskunalar yig'ish bo'yicha chilangar	D1.3	Avtomobil qismlari va yig'ma birliklarini tayyorlashga tayyorgarlik ko'rish	D1.01.3	Ish joyini tayyorlash, texnik hujjatlar (chizmalar, yig'ish sxemalari, texnologik kartalar) bilan tanishish va detallarni o'lchov asboblari yordamida tekshirish, aniqlik sinfini baholash va nosoz qismlarni ajratish.
				D1.02.3	Yig'ish jarayoniga tayyor detallarni ketma-ketlik asosida joylashtirish, ehtiyot qismlar komplektatsiyasini tekshirish.
		D2.3	Avtomobil agregatlari va tizimlarini mexanik yig'ish	D2.01.3	Dvigatel, transmissiya, tormoz, osma va boshqaruv tizimlarini chizmalar asosida yig'ish va mexanik birikmalarni (bolt, shpilka, shayba, podshipnik, mufta va boshqalar) texnik talablarga muvofiq o'rnatish
				D2.02.3	Yig'ilgan qismlarning aylanish, surilish va harakatlanish silliqqligini sinovdan o'tkazish, aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish.
		D3.3	Yig'ilgan avtomobil tizimlarini sozlash, sinov va sifat nazorati	D3.01.3	Yig'ilgan uzellar va tizimlarning ishlashini sinov dastgohlari orqali tekshirish (dvigatel, transmissiya, tormoz tizimi va boshqalar).
				D3.02.3	Sozlash ishlarini bajarish: tormoz masofasi, rul burchagi, uzatma muvozanatini to'g'rilash.
4	82110004 Mexanik yig'uv ishlari chilangari	E1.3	Detallarni yig'ishga tayyorlash	E1.01.3	Ish joyini tartibga keltirish va asboblarni tayyorlash va zarur detallarni texnologik jarayonga muvofiq joylashtirish.
				E1.02.3	Detallarda ko'rinadigan nuqsonni dastlabki ko'zdan kechirish.
		E2.3	Avtomobil detallarini yig'ish	E2.01.3	Texnologik yo'riqnomaga muvofiq detallarni yig'ish va yig'ilgan uzelnig to'g'ri joylashganini va erkin harakatlanishini tekshirish
				E2.02.3	Mahkamlash va biriktirish ishlarini sifatli bajarish
		E3.3	Ish sifati va brakni nazorat qilish	E3.01.3	Yig'ilgan detallarni vizual va oddiy uskunalar bilan tekshirish va nuqsonni aniqlagan taqdirda texnologik tartib asosida rahbariga xabar berish.
				E3.02.3	O'z faoliyatida nuqsonsiz ishlash madaniyatiga amal qilish, xavfsizlik qoidalarini buzmaslik.

IV. Kasblar kartasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Avtomobillarni ta'mirlovchi chilangar	
Mashg'ulot nomining kodi:	72319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan, tibbiy ko'rikdan o'tgan va sog'lig'i mazkur kasbni bajarishga yaroqli bo'lgan shaxslar ishga qabul qilinadi; Erkak va ayol shaxslar uchun kasbda ishlashga ruxsat etiladi (sog'liq holati va ishlab chiqarish sharoitiga ko'ra); Ishga kirishda dastlabki texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va mehnatni muhofaza qilish bo'yicha o'quv mashg'ulotlarini o'tagan bo'lishi kerak; Mustaqil ishlash uchun ishlab chiqarish rahbarining (usta, brigadir yoki texnik nazoratchi) ruxsati talab etiladi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, o'z ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshirishi va shaxsiy javobgarlikni his eta olishi kerak; Ish jarayonida vazifalarni to'g'ri rejalashtirish, muhimlik darajasiga ko'ra ustuvorlikni belgilash va ish vaqtini oqilona taqsimlash ko'nikmasiga ega bo'lishi zarur. Ishga munosabat va xulq-atvor: Rahbarlarga o'z vaqtida, aniq va ishonchli ma'lumotlarni taqdim etadi; Ish vaqtini unumli, samarali va oqilona taqsimlab, topshiriqlarni o'z vaqtida bajaradi; Mehnatni muhofaza qilish, xavfsizlik texnikasi, yong'in xavfsizligi, elektr xavfsizligi, sanitariya-gigiyena va atrof-muhitni muhofaza qilish qoidalariga amal qiladi; Jamo bilan hamkorlikda ishlaydi, o'z tajribasi va amaliy bilimlarini hamkasblari bilan baham ko'radi;</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim;	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	1) o'rta maxsus ta'lim 2) umumiy o'rta ta'lim+norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	1-6 razryadli Avtomobillarni ta'mirlovchi chilangar	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:		
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:

Mehnat funksiyalarining tasnifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
A1.3- Texnik xizmat ko'rsatish ishlarini bajarish	A1.01.3- Avtomobilni texnik ko'rikdan o'tkazish, moy, sovutish suyuqligi, tormoz va rul tizimlarining holatini tekshirish.	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Avtomobilni texnik ko'rik joyiga olib kiradi va xavfsizlik choralari ko'radi.
		2. Moy, sovutish suyuqligi, tormoz va gidravlik tizimlarni ko'rikdan o'tkazadi.
		3. O'lchov asboblari yordamida bosim, sath va harorat ko'rsatkichlarini tekshiradi.
		4. Aniqlangan kamchiliklar haqida rahbarga yoki texnik nazoratchiga xabar beradi.
		Ko'nikmalar:
		Texnik ko'rik jarayonini to'g'ri tashkil eta olish.
		O'lchov asboblari va diagnostika vositalaridan foydalanish.
		Texnik holatni baholay olish va ogohlantirish tizimlarini tahlil qila olish.
	Bilimlar:	
	Texnik xizmat ko'rsatish bosqichlari va ularning ketma-ketligi.	
	Avtomobilning asosiy tizimlari (tormoz, sovutish, rul, moylash)ning ishlash prinsipi.	
	Texnika xavfsizligi va mehnat muhofazasi qoidalari.	
	A1.02.3- Rejalashtirilgan texnik xizmat ishlarini bajarish (moy almashtirish, filtrlarni yangilash, qismlarni sozlash).	Mehnat harakatlari:
		1. Dvigatel, transmissiya va boshqa tizimlardagi ish suyuqliklarini almashtiradi.
		2. Havo, yoqilg'i va moy filtrlarini demontaj qiladi va yangisini o'rnatadi.
		3. Tormoz, rul, osma tizimlarini sozlaydi va ish holatini tekshiradi.
		4. Texnik xizmat natijalarini qayd etadi.
Ko'nikmalar:		
Moy va filtrlarni almashtirish jarayonini bajarish.		
Sozlash asboblari bilan ishlay olish.		
Texnik xizmat yozuvlarini yurita olish.		
Bilimlar:		
Texnik xizmat ko'rsatish muddatlari va normativlari.		
Sozlash jarayonida ishlatiladigan asbob-uskunalar.		
Texnik hujjatlarni to'ldirish tartibi.		
Mas'uliyat mustaqillik va	1. Texnik xizmat sifati va xavfsizlik talablariga rioya qilish uchun shaxsiy javobgarlikka ega.	
	2. Usta nazorati ostida ishlaydi, ammo moy almashtirish, filtr o'rnatish va tizimlarni sozlashda mustaqil qaror qabul qiladi.	
	3. Texnik xizmatni o'z vaqtida bajarmaslik yoki noto'g'ri bajarish oqibatlarini uchun javobgar.	
	Mehnat harakatlari:	

A2.3- Avtomobil agregatlari va uzellarini ta'mirlash	A2.01.3 - Nosoz qismlarni aniqlash, demontaj qilish va ta'mirlashga tayyorlash.	1. Nosoz agregatni diagnostika asboblari bilan tekshiradi.
		2. Zarur detallarni demontaj qiladi va ularni tozalaydi.
		3. Qayta ishlovga yoki almashtirishga yuboriladigan qismlarni ajratadi.
		4. Ta'mirlash uchun kerakli ehtiyot qismlarni tayyorlaydi.
		Ko'nikmalar:
		Nosozlik sabablarini aniqlay olish.
		Mexanik demontaj ishlarini bajarish.
		Detailarni saqlash va markalash.
		Bilimlar:
		Avtomobil agregatlarining tuzilishi.
	Mexanik nosozlik turlari va ularning sabablari.	
	Demontaj va markalash qoidalari.	
	A2.02.3 - Ta'mirlangan yoki yangi qismlarni o'rnatish, agregatni qayta yig'ish va ishga tushirishdan oldin sinovdan o'tkazish.	Mehnat harakatlari:
		1. Ta'mirlangan detallarni texnik hujjatlarga muvofiq yig'adi.
		2. Yig'ilgan agregatni sinov dastgohida tekshiradi.
3. Harakatlanish, tebranish va ishqalanish holatini nazorat qiladi.		
4. Ish holati me'yorida bo'lsa, agregatni o'rnatadi va hujjatni to'ldiradi.		
Ko'nikmalar:		
Mexanik yig'ish ishlarini bajarish.		
Sinov asboblardan foydalanish.		
Sinov natijalarini tahlil qilish va hujjatlashtirish.		
Bilimlar:		
Yig'ish texnologiyasi va ketma-ketligi.		
Asosiy agregatlarning ishlash prinsipi.		
Texnik sinov natijalarini baholash mezonlari.		
Mas'uliyat mustaqillik va	1. Yig'ilgan agregatning texnik to'liqligi uchun javobgar.	
	2. Ishni ustaning nazorati ostida bajaradi, ammo sinov natijasida qaror qabul qilishda mustaqil.	
	3. Nuqsonni yashirish yoki noto'g'ri hisobot berish uchun javobgar.	
A3.3- Diagnostika, sozlash va sifat nazorati ishlarini bajarish	A3.01.3-Diagnostika uskunalari yordamida dvigatel, elektr tizimi va elektron boshqaruv bloklarini tekshirish.	Mehnat harakatlari:
		1. Diagnostika qurilmasini avtomobilga ulaydi.
		2. Dvigatel, yoqilg'i va elektr tizimlarining ko'rsatkichlarini tekshiradi.
		3. Xatolik kodlarini aniqlaydi va tahlil qiladi.
	4. Nosozlik sababini belgilaydi va bartaraf etish bo'yicha tavsiya beradi.	
	Ko'nikmalar:	
1. Diagnostika uskunalarni to'g'ri ulay olish.		

		2. Elektr va elektron tizim nosozliklarini aniqlash. 3. Diagnostika natijalarini tahlil qilish.
		Bilimlar: Diagnostika tizimlari va dasturlarning ishlash prinsipi. Dvigatel va elektr tizimining asosiy elementlari. Elektr xavfsizligi va elektron komponentlar bilan ishlash qoidalari.
	A3.02.3- Ta'mirdan so'ng avtomobilning texnik holatini baholash, sinov haydovi o'tkazish va nosozliklar bartaraf etilganini tasdiqlash.	Mehnat harakatlari: Ta'mirdan chiqqan avtomobilni sinov haydoviga tayyorlaydi. Dvigatel, tormoz va boshqaruv tizimlarini yo'l sharoitida sinovdan o'tkazadi. Nosozlik bartaraf etilganligini tekshiradi. Yakuniy texnik xulosa tayyorlaydi va rahbarga taqdim etadi. Ko'nikmalar: Sinov haydovini xavfsiz o'tkaza olish. Avtomobil ishlashini amaliy baholay olish. Yakuniy texnik hisobot tuza olish. Bilimlar: Sinov haydovi tartibi va xavfsizlik qoidalari. Diagnostika natijalarini baholash usullari. Yakuniy sifat nazorat talablari.
	Mas'uliyat mustaqillik va	Ta'mirdan chiqqan avtomobilning texnik holati uchun shaxsiy javobgarlikka ega. Ishni ustaning rahbarligida bajaradi, ammo sinov natijasi bo'yicha mustaqil qaror qabul qiladi. Sinovda aniqlangan nosozlikni yashirish yoki xatolikni hujjatlashtirmaslik uchun javobgar.
Texnik va/yoki texnologik talab		Avtomobil tizimlari (dvigatel, transmissiya, tormoz, osma, elektr)ning ishlash prinsipi va o'zaro bog'liqligini bilish. Diagnostika, sozlash, ta'mirlash va sinov jarayonlari texnologiyasini to'liq tushunish. Texnik xizmat va ta'mir jarayonida texnologik ketma-ketlikka amal qilish. Asbob-uskunalar, diagnostika moslamalari va maxsus vositalardan xavfsiz foydalanish. Mehnatni muhofaza qilish, yong'in xavfsizligi va ekologik talablarni bajarish.

Kasbning nomi:	Kuzovlar rixtovkachisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	72319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan, tibbiy ko'rikdan o'tgan va sog'lig'i mazkur kasbni bajarishga yaroqli bo'lgan shaxslar ishga qabul qilinadi; Erkak va ayol shaxslar uchun kasbda ishlashga ruxsat etiladi (sog'liq holati va ishlab chiqarish sharoitiga ko'ra); Ishga kirishda dastlabki texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va mehnatni muhofaza qilish bo'yicha o'quv mashg'ulotlarini o'tagan bo'lishi kerak; Mustaqil ishlash uchun ishlab chiqarish rahbarining (usta, brigadir yoki texnik nazoratchi) ruxsati talab etiladi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, o'z ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshirishi va shaxsiy javobgarlikni his eta olishi kerak; Ish jarayonida vazifalarni to'g'ri rejalashtirish, muhimlik darajasiga ko'ra ustuvorlikni belgilash va ish vaqtini oqilona taqsimlash ko'nikmasiga ega bo'lishi zarur. Ishga munosabat va xulq-atvor: O'z bilimi, tajribasi va vakolatlari doirasida mustaqil qaror qabul qila oladi; Ish vaqtini unumli, samarali va oqilona taqsimlab, topshiriqlarni o'z vaqtida bajaradi; Mehnatni muhofaza qilish, xavfsizlik texnikasi, yong'in xavfsizligi, elektr xavfsizligi, sanitariya-gigiyena va atrof-muhitni muhofaza qilish qoidalariga amal qiladi; Jamo bilan hamkorlikda ishlaydi, o'z tajribasi va amaliy bilimlarini hamkasblari bilan baham ko'radi; Ish jarayonida paydo bo'ladigan muammolarni xolis tahlil qilib, ularni hal etish bo'yicha takliflar kiritadi;</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim;	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	1) o'rta maxsus ta'lim 2) umumiy o'rta ta'lim 3) norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	3-5 razryadli Kuzovlar rixtovkachisi	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:		
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:

Mehnat funksiyalarining tasnifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
B1.3-Avtomobil kuzovini diagnostika qilish va nosoz qismlarni aniqlash	B1.01.3- Kuzovning deformatsiyaga uchragan qismlarini aniqlash, o'lchov asboblari yordamida geometrik holatini tekshirish.	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Kuzovning tashqi va ichki qismlarini ko'zdan kechiradi, deformatsiya va egilish joylarini aniqlaydi.
		2. O'lchov asboblari (geometriya stendlari, liniyka, shablon, lazer o'lchovchi) yordamida kuzov geometriyasini tekshiradi.
		3. Normativ o'lchovlar bilan taqqoslab, og'ish yoki egilishni aniqlaydi.
		4. Olingan ma'lumotlarni diagnostika jadvaliga kiritadi.
		Ko'nikmalar:
		Kuzovdagi deformatsiyalarni vizual aniqlay olish.
		O'lchov asboblaridan to'g'ri foydalanish.
		O'lchov natijalarini texnik hujjatlarda qayd etish.
		Bilimlar:
	Kuzov konstruksiyasi va asosiy o'lchamlarining normativlari.	
	Deformatsiya turlari va ularning sabablarini bilish.	
	Diagnostika asboblari va ularning ishlash prinsipi.	
	B1.02.3- Ta'mirlash usulini aniqlash (metallni cho'zish, isitish, almashtirish yoki tekislash) va texnologik xaritani tuzish.	Mehnat harakatlari:
		1. Kuzovdagi shikastlanish turini aniqlaydi (cho'zilish, ezilish, yoriq, bukilish).
		2. Zararlangan joy uchun mos ta'mirlash usulini tanlaydi.
		3. Texnologik xaritani (ish bosqichlari, asbob va uskunalar ro'yxati) tuzadi.
		4. Ish tartibini rahbarga tasdiqlatadi va ta'mirlashga tayyorlaydi.
		Ko'nikmalar:
		Deformatsiya turiga qarab ta'mirlash usulini tanlay olish.
Texnologik xarita tuzish va unda ish ketma-ketligini belgilash.		
Metall bilan ishlashda xavfsiz usullarni qo'llay olish.		
Bilimlar:		
Kuzov metallining fizik-mexanik xususiyatlari.		
Isitish, cho'zish va presslash texnologiyalari.		
Texnologik hujjatlar tuzish qoidalari.		
Mas'uliyat mustaqillik: va	1. Ta'mirlash usulini to'g'ri tanlash va texnologik xaritani to'g'ri tuzish uchun javobgar.	
	2. Ishni ustaning nazorati ostida amalga oshiradi, ammo ta'mirlash yo'lini tanlashda mustaqil qaror qabul qiladi.	
	3. Noto'g'ri texnologiya tanlovi tufayli yuzaga kelgan brak uchun javobgar.	

B2.3- Kuzov qismlarini ta'mirlash va shaklini tiklash	B2.01.3- Kuzov elementlarini demontaj qilish, deformatsiyalangan joylarni isitish, cho'zish yoki presslash orqali asl holatiga keltirish.	Mehnat harakatlari:
		1. Zararlangan kuzov qismlarini demontaj qiladi.
		2. Maxsus uskunalar yordamida (gidravlik press, isitkich, tortish moslamasi) deformatsiyani yo'qotadi.
		3. Metallni cho'zish yoki presslash orqali asl shaklini tiklaydi.
		4. Ta'mirlangan qismlarning geometriyasini nazorat qiladi.
		Ko'nikmalar:
		Isitish va cho'zish usullarini amaliy qo'llay olish.
		Press va gidravlik tortish uskunalaridan xavfsiz foydalanish.
		Qismlarni to'g'ri demontaj va montaj qilish.
		Bilimlar:
	Metallning issiqlik bilan ishlov berish xususiyatlari.	
	Demontaj va tiklash texnologiyalari.	
	Ishlab chiqarish xavfsizligi me'yorlari.	
	B2.02.3- Yangi yoki ta'mirlangan kuzov qismlarini payvandlash, parchinlash yoki yopishtirish yo'li bilan o'rnatish.	Mehnat harakatlari:
		1. Ta'mirlangan yoki yangi qismlarni joylashtiradi va o'lcham mosligini tekshiradi.
2. Payvandlash, parchinlash yoki yopishtirish usullaridan biri bilan biriktiradi.		
3. Biriktirilgan joylarni tozalaydi va silliqlaydi.		
4. Mahkamlangan qismlarning mustahkamligini sinovdan o'tkazadi.		
Ko'nikmalar:		
Payvandlash, parchinlash va yopishtirish ishlarini bajarish.		
Yangi qismlarni to'g'ri markazlash va mahkamlash.		
Ish joyida xavfsizlik qoidalariga amal qilish.		
Bilimlar:		
Payvandlash va parchinlash texnologiyasi.		
Qoplama va himoya materiallarining xususiyatlari.		
Kuzov qismlarining geometriya va mahkamlash standartlari.		
Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Biriktirish ishlarining sifat va xavfsizligi uchun javobgar.	
	2. Ishni usta nazorati ostida bajaradi, ammo payvandlash turi va usulini tanlashda mustaqil.	
	3. Xavfsizlik qoidalariga amal qilmaslik natijasida kelib chiqadigan nosozliklar uchun javobgar.	
B3.3 - Ta'mirlangan kuzovni yakuniy ishlovga tayyorlash va sifat nazorati	B3.01.3 - Kuzov sirtini silliqlash, shpaklovka qilish va bo'yashga tayyorlash, himoya qoplamalarini qo'llash.	Mehnat harakatlari:
		1. Sirtini silliqlash va shpaklovka qilish orqali notekis joylarni tekislaydi.
		2. Astar qoplamasini surtadi va quritish sharoitini ta'minlaydi.
		3. Bo'yoqdan oldin sirtini chang, yog' va namlikdan tozalaydi.

		<p>4. Himoya qoplamalarini surtadi va quritish rejimini nazorat qiladi.</p> <p>Ko'nikmalar: Silliqlash va shpaklovka ishlarini to'g'ri bajarish. Bo'yashga tayyorlash bosqichlarini ketma-ket bajarish. Qoplama qalinligini nazorat qila olish.</p> <p>Bilimlar: Bo'yoq va qoplama materiallarining fizik-kimyoviy xususiyatlari. Bo'yoq jarayonining texnologik bosqichlari. Himoya qoplamalarining turlari va qo'llash sharoitlari.</p>
	<p>B3.02.3 - Yig'ilgan kuzov qismlarining geometriyasi, eshik va kapotlarning yopilish aniqligi, bo'yoq sifati bo'yicha yakuniy nazorat o'tkazish.</p>	<p>Mehnat harakatlari: Yig'ilgan kuzov qismlarining joylashuvi va o'lcham aniqligini tekshiradi. Eshik, kapot va bagajning yopilish silliqigini sinovdan o'tkazadi. Bo'yoq sifati, sirt tekisligi va rang barqarorligini baholaydi. Yakuniy sifat nazorat hisobotini tayyorlaydi.</p> <p>Ko'nikmalar: Geometrik o'lchamlarni aniqlay olish va baholash. Bo'yoq sifati va sirt holatini ko'z bilan tekshirish. Sifat nazorati natijalarini hujjatlashtirish.</p> <p>Bilimlar: Sifat nazorati standartlari (ISO, korxonaga reglamenti). as'uliyat va mustaqillik: O'lchov va nazorat asboblari bilan ishlash qoidalari. Bo'yoq jarayonidagi xatolik turlari va ularni bartaraf etish usullari.</p>
	<p>Mas'uliyat va mustaqillik:</p>	<p>1. Yakuniy sifat natijasi va vizual nazoratning aniqligi uchun javobgar. 2. Ishni rahbar nazorati ostida bajaradi, ammo yakuniy sifat bahosini mustaqil beradi. 3. Nuqsonlarni yashirish yoki noto'g'ri baholash uchun javobgar.</p>
<p>Texnik va/yoki texnologik talab</p>	<p>Kuzov konstruksiyasi, materiallari va geometriyasini tiklash texnologiyasini bilish. Metallni cho'zish, isitish, presslash, payvandlash va parchinlash texnologiyalarini qo'llay olish. Qoplama, bo'yash va himoya jarayonlarini texnologik ketma-ketlikda bajarish. Diagnostika, o'lchov va sinov uskunalaridan xavfsiz foydalanish. Ishlab chiqarish va mehnat xavfsizligi, ekologiya va yong'in xavfsizligi qoidalariga qat'iy rioya qilish. Yangi materiallar, bo'yoq texnologiyalari va ilg'or ta'mirlash usullarini o'rganish hamda joriy qila olish.</p>	

Kasbning nomi:	Avtotransport vositalari, dastgohlar, mexanizmlar va asbob-uskunalarni yig'ish bo'yicha chilangar	
Mashg'ulot nomining kodi:	82110	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan, tibbiy ko'rikdan o'tgan va sog'lig'i mazkur kasbni bajarishga yaroqli bo'lgan shaxslar ishga qabul qilinadi; Erkak va ayol shaxslar uchun kasbda ishlashga ruxsat etiladi (sog'liq holati va ishlab chiqarish sharoitiga ko'ra); Ishga kirishda dastlabki texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va mehnatni muhofaza qilish bo'yicha o'quv mashg'ulotlarini o'tagan bo'lishi kerak; Mustaqil ishlash uchun ishlab chiqarish rahbarining (usta, brigadir yoki texnik nazoratchi) ruxsati talab etiladi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, o'z ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshirishi va shaxsiy javobgarlikni his eta olishi kerak; Ish jarayonida vazifalarni to'g'ri rejalashtirish, muhimlik darajasiga ko'ra ustuvorlikni belgilash va ish vaqtini oqilona taqsimlash ko'nikmasiga ega bo'lishi zarur. Ishga munosabat va xulq-atvor: Rahbarlarga o'z vaqtida, aniq va ishonchli ma'lumotlarni taqdim etadi; Mehnatni muhofaza qilish, xavfsizlik texnikasi, yong'in xavfsizligi, elektr xavfsizligi, sanitariya-gigiyena va atrof-muhitni muhofaza qilish qoidalariga amal qiladi; Jamo bilan hamkorlikda ishlaydi, o'z tajribasi va amaliy bilimlarini hamkasblari bilan baham ko'radi; Ish jarayonida paydo bo'ladigan muammolarni xolis tahlil qilib, ularni hal etish bo'yicha takliflar kiritadi;</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim;	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	1) o'rta maxsus ta'lim 2) umumiy o'rta ta'lim 3) norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:		
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:		
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:

Mehnat funksiyalarining tasnifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.3 Avtomobil qismlari va yig'ma birliklarini tayyorlashga tayyorgarlik ko'rish	D1.01.3 Ish joyini tayyorlash, texnik hujjatlar (chizmalar, yig'ish sxemalari, texnologik kartalar) bilan tanishish va detallarni o'lchov asboblari yordamida tekshirish, aniqlik sinfini baholash va nosoz qismlarni ajratish.	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini texnika xavfsizligi va mehnat muhofazasi qoidalariga muvofiq tayyorlaydi.
		2. Yig'ish uchun zarur texnik hujjatlar bilan tanishadi va kerakli chizmalarni o'rganadi.
		3. Detallarni o'lchov asboblari yordamida tekshiradi, aniqlik sinfini baholaydi.
		4. Nosoz yoki standartdan chetga chiqqan detallarni ajratadi va rahbarga xabar beradi.
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini ergonomik va xavfsiz tarzda tashkil eta olish.
		O'lchov asboblari (mikrometr, shtangensirkul, shablon)dan to'g'ri foydalanish.
		Chizmalar va texnologik kartalarni o'qiy olish.
	Bilimlar:	
	Ishlab chiqarish texnik xavfsizligi va mehnat gigiyenasi qoidalari.	
	O'lchov aniqligi va detallar sinflari.	
	Yig'ish chizmalaridagi belgilash va o'lcham standartlari.	
	D1.02.3 Yig'ish jarayoniga tayyor detallarni ketma-ketlik asosida joylashtirish, ehtiyot qismlar komplektatsiyasini tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Detallarni nomenklatura bo'yicha tekshiradi va to'liqligini ta'minlaydi.
		2. Komplektatsiya ro'yxatiga asosan zarur ehtiyot qismlarni tanlaydi.
		3. Detallarni texnologik ketma-ketlikka muvofiq joylashtiradi.
		4. Yetishmayotgan yoki nosoz qismlar haqida rahbarga ma'lum qiladi.
		Ko'nikmalar:
Detal va uzellarni ajrata olish hamda to'g'ri joylashtirish.		
Komplektatsiya hujjatlari bilan ishlay olish.		
Ish joyini tartibli saqlash.		
Bilimlar:		
Komplektatsiya tartibi va nomenklatura tizimi.		
Detallarni identifikatsiya qilish belgilari.		
Ishlab chiqarish tartib-intizomi asoslari.		
Mas'uliyat mustaqillik: va	1. Ish joyining tayyorgarligi va detallar to'liqligi uchun shaxsiy javobgarlikka ega.	
	2. Usta rahbarligida ishlaydi, ammo detallarni tekshirish va ajratishda mustaqil qaror qabul qiladi.	
	3. Nosoz yoki yo'q qismlar to'g'risida vaqtida xabar bermaslik uchun javobgar.	
D2.3 Avtomobil agregatlari va	D2.01.3 Dvigatel, transmissiya,	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik yo'riqnomaga muvofiq agregat va uzellarni ketma-ket yig'adi.

tizimlarini mexanik yig'ish	tormoz, osma va boshqaruv tizimlarini chizmalar asosida yig'ish va mexanik birikmalarni (bolt, shpilka, shayba, podshipnik, mufta va boshqalar) texnik talablarga muvofiq o'rnatish	2. Mahkamlash elementlarini to'g'ri tanlaydi va moment bo'yicha siqadi.	
		3. Jarayonga muvofiq barcha birikmalarni joylashtiradi va tekshiradi.	
		4. Yig'ilgan tizimning silliq ishlashini sinab ko'radi.	
		Ko'nikmalar:	
		Yig'ish chizmasi va sxemalar bilan ishlay olish.	
		Turli mahkamlash elementlarini to'g'ri qo'llay olish.	
		Yig'ilgan mexanizmning harakat erkinligini aniqlay olish.	
		Bilimlar:	
		Agregat va uzal tuzilishi, ishlash prinsipi.	
		Mexanik birikmalarning turlari va ularning qo'llanilishi.	
		Siqish momenti va texnik talablarning ahamiyati.	
		D2.02.3 Yig'ilgan qismlarning aylanish, surilish va harakatlanish silliqligini sinovdan o'tkazish, aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish.	Mehnat harakatlari:
			1. Sinov uskunalarda mexanizmning harakatlanishini tekshiradi.
			2. Ishqalanish, tiqilish, notekis aylanish kabi holatlarni aniqlaydi.
			3. Nuqson sababini aniqlab, kerakli sozlash yoki almashtirish ishlarini bajaradi.
4. Sinov natijalarini qayd etadi va rahbarga xabar beradi.			
Ko'nikmalar:			
Harakat mexanizmlarini sinovdan o'tkaza olish.			
Nuqson sababini aniqlab, bartaraf eta olish.			
Sinov natijalarini hujjatlashtira olish.			
Bilimlar:			
Mexanik tizimlarning ishlash tamoyillari.			
Sinov uskunalari va o'lchov asboblarning ishlash prinsipi.			
Brak sabablarini aniqlash usullari.			
Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Yig'ilgan tizimlarning sifatli ishlashi uchun shaxsiy javobgarlikka ega.		
	2. Usta rahbarligida ishlaydi, ammo sinov va nuqson aniqlashda mustaqil qaror qabul qiladi.		
	3. Brak yoki nuqsonni yashirish, hisobotni noto'g'ri to'ldirish uchun javobgar.		
D3.3 Yig'ilgan avtomobil tizimlarini sozlash, sinov va sifat nazorati	D3.01.3 Yig'ilgan uzallar va tizimlarning ishlashini sinov dastgohlari orqali tekshirish (dvigatel, transmissiya, tormoz tizimi va boshqalar).	Mehnat harakatlari:	
		1. Sinov dastgohini ishga tayyorlaydi va xavfsizlik choralarini ko'radi.	
		2. Yig'ilgan uzalni dastgohga ulaydi va sinov dasturini ishga tushiradi.	
		3. Natijalarni o'lchov asboblari yordamida qayd etadi.	
		4. Standartdan chetga chiqqan ko'rsatkichlarni aniqlasa, rahbarga xabar beradi.	
		Ko'nikmalar:	

		Sinov uskunalari bilan ishlay olish.	
		Texnik ko'rsatkichlarni o'lchash va tahlil qilish.	
		Yig'ilgan uzelnig texnik holatini baholay olish.	
		Bilimlar:	
		Sinov va diagnostika usullari.	
		Asosiy texnik parametrlar (aylanish soni, bosim, tormoz kuchi).	
		Sinov protokollarini yuritish tartibi.	
	D3.02.3 Sozlash ishlarini bajarish: tormoz masofasi, rul burchagi, uzatma muvozanatini to'g'rilash.	Mehnat harakatlari:	1. Asbob va moslamalar yordamida tormoz, rul va uzatma tizimlarini sozlaydi.
			2. Sinovdan keyin natijalarni qayd etadi va normativga muvofiqligini baholaydi.
			3. Muvozanat buzilgan elementlarni qayta sozlaydi.
			4. Yakuniy tekshiruv o'tkazib, tizimni topshirishga tayyorlaydi.
		Ko'nikmalar:	Tormoz, rul va uzatma tizimlarini sozlay olish.
			O'lchov natijalarini tahlil qilib, normativ bilan taqqoslay olish.
		Texnik hujjatlarni to'g'ri to'ldira olish.	
		Bilimlar:	Sozlash jarayonining texnologik ketma-ketligi.
		Asosiy tizimlarning ishlash prinsipi.	
		Diagnostika va sozlash asboblari bilan ishlash qoidalari.	
		Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Sinov va sozlash ishlarining natijasi uchun shaxsiy javobgarlikka ega.
			2. Ishni usta nazorati ostida bajaradi, lekin sozlash bo'yicha qarorlarni mustaqil qabul qiladi.
3. Noto'g'ri sozlash yoki xavfsizlik qoidalari rioya qilmaslik uchun javobgar.			
Texnik va/yoki texnologik talab		Yig'ish, sinov va sozlash jarayonlari uchun texnologik yo'riqnomalar va chizmalar bilan ishlay olish. Mexanik, pnevmatik va gidravlik tizimlar elementlari hamda ularning o'zaro bog'liqligini bilish. Mahkamlash, o'lchov va sinov asboblari bilan to'g'ri va xavfsiz foydalanish. Texnologik parametrlarni (moment, bosim, aylanish tezligi, harakat silliqiligi) nazorat qila olish. Mehnat xavfsizligi, yong'in xavfsizligi, ekologik va ishlab chiqarish sanitariyasi talablariga rioya qilish. Yangi texnologiyalarni o'rganish va ishlab chiqarish jarayoniga tatbiq eta olish.	

Kasbning nomi:	Mexanik yig'uv ishlari chilangari	
Mashg'ulot nomining kodi:	82110	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan, tibbiy ko'rikdan o'tgan va sog'lig'i mazkur kasbni bajarishga yaroqli bo'lgan shaxslar ishga qabul qilinadi; Erkak va ayol shaxslar uchun kasbda ishlashga ruxsat etiladi (sog'liq holati va ishlab chiqarish sharoitiga ko'ra); Ishga kirishda dastlabki texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va mehnatni muhofaza qilish bo'yicha o'quv mashg'ulotlarini o'tagan bo'lishi kerak; Mustaqil ishlash uchun ishlab chiqarish rahbarining (usta, brigadir yoki texnik nazoratchi) ruxsati talab etiladi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, o'z ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshirishi va shaxsiy javobgarlikni his eta olishi kerak; Ishga munosabat va xulq-atvor: Rahbarlarga o'z vaqtida, aniq va ishonchli ma'lumotlarni taqdim etadi; Belgilangan texnologik jarayonlar va mehnat intizomiga qat'iy rioya qiladi; O'z bilimi, tajribasi va vakolatlari doirasida mustaqil qaror qabul qila oladi; Ish vaqtini unumli, samarali va oqilona taqsimlab, topshiriqlarni o'z vaqtida bajaradi; Mehnatni muhofaza qilish, xavfsizlik texnikasi, yong'in xavfsizligi, elektr xavfsizligi, sanitariya-gigiyena va atrof-muhitni muhofaza qilish qoidalariga amal qiladi; Jamo bilan hamkorlikda ishlaydi, o'z tajribasi va amaliy bilimlarini hamkasblari bilan baham ko'radi; Ish jarayonida paydo bo'ladigan muammolarni xolis tahlil qilib, ularni hal etish bo'yicha takliflar kiritadi;</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim;	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	1) o'rta maxsus ta'lim 2) umumiy o'rta ta'lim norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	2-6 razryadli Mexanik yig'uv ishlari chilangari	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:		
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:

Mehnat funksiyalarining tasnifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
E1.3 Detallarni yig'ishga tayyorlash	E1.01.3 Ish joyini tartibga keltirish va asboblarni tayyorlash va zarur detallarni texnologik jarayonga muvofiq joylashtirish.	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini ishlab chiqarish talablari va xavfsizlik qoidalariga muvofiq tayyorlaydi (stol, yoritish, ventilyatsiya holatini tekshiradi).
		2. Zarur asbob-uskunalarni (kalitlar, tornavida, o'lchov asboblari va h.k.) to'plab, texnik ko'rsatmalar bo'yicha joylashtiradi.
		3. Yig'ish uchun kerakli detallar va butlovchi qismlarni nomenklatura bo'yicha tekshiradi va texnologik ketma-ketlik asosida tartiblaydi.
		4. Ish joyini ortiqcha buyum va chiqindilardan tozalaydi, xavfsiz harakatlanish uchun sharoit yaratadi.
		5. Asbob va ehtiyot qismlarning to'liqligini, nosoz emasligini hamda identifikatsiya belgilarini (raqam, markirovka) tekshiradi.
		Ko'nikmalar:
		Ish joyini ergonomik jihatdan to'g'ri tashkil eta olish; Asbob-uskunalarni tanlash, joylashtirish va saqlash ko'nikmasiga ega bo'lish;
		Detallarni aniqlik bilan ajratish va joylashtirish;
	Bilimlar:	
	Ish joyini tashkil etish qoidalari va mehnat gigiyenasi asoslari;	
	Asbob-uskunalar va o'lchov vositalarining turlari hamda ularni saqlash qoidalari;	
	Texnologik ketma-ketlik, yig'ish chizmasi va texnik hujjatlarning ma'nosi;	
	Mehnat xavfsizligi va yong'in xavfsizligi talablari.	
	E1.02.3 Detallarda ko'rinadigan nuqsonni dastlabki ko'zdan kechirish.	Mehnat harakatlari:
		1. Detallarni tashqi ko'rikdan o'tkazib, yoriq, zang, egilish yoki deformatsiyani aniqlaydi.
		2. O'lchov asboblari yordamida asosiy o'lchamlarni tekshiradi.
		3. Nosoz detallarni ajratib, "nosoz" belgisi bilan belgilaydi va alohida joyga joylashtiradi.
		4. Natijalar haqida ustaga yoki texnik nazoratchiga ma'lumot beradi.
Ko'nikmalar:		
Tashqi ko'rik asosida detallar holatini aniqlay olish; O'lchov asboblardan to'g'ri va aniq foydalanish;		
Nosoz qismlarni aniqlab, to'g'ri belgilay olish;		
Texnik xulosani aniq va qisqa shaklda ifoda eta olish.		
Bilimlar:		
Detallar turlari, ularning belgilanishi va vazifalari;		

		Metallarning asosiy xossalari (qattqlik, cho'ziluvchanlik, deformatsiya chegarasi);
		O'lchov asboblarning tuzilishi, o'lchash aniqligi va ishlatish qoidalari;
		Texnik nazoratning boshlang'ich usullari va nuqson turlari (vizual, o'lchovli, mexanik).
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ish joyini tartibga keltirish, asboblarni to'g'ri joylashtirish va detallarni yig'ishga tayyor holda topshirish uchun shaxsiy javobgarlikka ega.
2. Ishni usta/brigadir nazorati ostida bajaradi, lekin detallarni saralash va yaroqsiz qismlarni ajratishda mustaqil qaror qabul qiladi va aniqlangan nosozliklar haqida rahbarga xabar beradi.		
3. Mehnat intizomi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish qoidalariga rioya qilmaganligi oqibatida yuzaga keladigan kamchiliklar uchun intizomiy va moddiy javobgarlikni o'z zimmasiga oladi.		
E2.3 Avtomobil detallarini yig'ish	E2.01.3 Texnologik yo'riqnomaga muvofig detallarni yig'ish va yig'ilgan uzelning to'g'ri joylashganini va erkin harakatlanishini tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Detailarni yig'ish ketma-ketligiga muvofiq biriktiradi, yo'riqnomada ko'rsatilgan moment va tartibni saqlagan holda montaj qiladi.
		2. Yig'ilgan uzelnig to'g'ri o'rnatilganini, markazlashuvi va mos kelishini tekshiradi (masalan, o'qlar bir chiziqda ekanini, siljish yo'qligini).
		3. Harakatlanuvchi qismlarning erkin aylanishi / siljishi / ochilib-yopilishi silliq ekanini qo'lda yoki sinov aylantirish orqali nazorat qiladi.
		4. Yig'ilgan uzelnig vaqtinchalik yoki yakuniy belgilash (markirovka) orqali "tayyor" sifatida keyingi texnologik bosqichga topshiradi.
		Ko'nikmalar:
		Oddiy mexanik uzellarni (richaglar, kronshteynlar, podshipnikli o'qlar, mexanik tutqichlar va h.k.) to'g'ri va ketma-ket yig'a olish.
		Yig'ilgan mexanizmning harakat erkinligini amaliy tekshiruv orqali baholay olish (tiqilish, ishqalanish, notekis harakatni sezish).
		Texnologik yo'riqnomani o'qish va undagi ketma-ketlikka rioya qilgan holda ish bajarish.
		Bilimlar:
		Yig'ilayotgan mexanik uzellarning vazifasi va ishlash prinsipi (masalan: tormoz mexanizmi, osma elementi, bo'g'in birikmasi nima qiladi).
		Yig'ish ketma-ketligi va markazlash talablari (qaysi detal birinchi, qaysi biri keyin o'rnatilishi kerakligi).
		Mexanik ishqalanuvchi juftliklar (val-podshipnik, ilgak-o'q va h.k.) uchun normal erkin harakat chegaralari.
E2.02.3	Mehnat harakatlari:	

	<p>Mahkamlash va biriktirish ishlarini sifatli bajarish</p>	<p>1. Mahkamlash elementlarini (bolt, gayka, shayba, shpilka, parchin va h.k.) tanlaydi va mos joyiga o'rnataadi.</p> <p>2. Mahkamlash momentini talab etilgan darajaga yetkazish uchun mos asbobdan (kalit, dinamometrik kalit, shtatli siquv moslamasi) foydalanadi.</p> <p>3. Biriktirilgan qismlarda bo'shashish, qiyshayish, notekis siqilish yoki deformatsiya yo'qligini tekshiradi.</p> <p>4. Yakunlangan birikma xavfsizligini hamda normativ mustahkamlik talablariga mosligini tasdiqlaydi va keyingi bosqichga ruxsat beradi.</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Turli mahkamlash turlarini (rezbali birikma, presslangan birikma, parchinlangan birikma va h.k.) to'g'ri bajarish.</p> <p>Dinamometrik kalit va oddiy qo'l asboblari bilan bir xil, barqaror moment berib siqa olish.</p> <p>Mahkamlash sifatida nuqsonlarni (bolt "o'tirib ketmagan", rezbasi yemirilgan, shayba noto'g'ri qo'yilgan) ko'ra olish va darhol to'g'rilash.</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Mahkamlash elementlarining turlari, belgilanishi va qo'llanilish sohalari (masalan, kuchlanishga bardoshli boltlar, qarshi shaybalar va h.k.).</p> <p>Siqish momentining ahamiyati va noto'g'ri siqish oqibatlarini (bo'shashish, sinish, vibratsiya, xavfsizlikka tahdid).</p> <p>Mehnat xavfsizligi talablari va qo'l asboblaridan xavfsiz foydalanish qoidalari.</p>
	<p>Mas'uliyat va mustaqillik:</p>	<p>1. Texnologik yo'riqnoma talablariga muvofiq detallarni to'g'ri yig'ish, biriktirish va uzellarni sifatli holatda topshirish uchun shaxsiy javobgarlikka ega.</p> <p>2. Ishni usta yoki brigadir rahbarligida bajaradi, lekin detallarni joylashtirish, mahkamlash sifatini baholash va nosozliklarni aniqlashda mustaqil qaror qabul qiladi.</p> <p>3. Mehnat intizomi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish talablari buzilgan taqdirda yuzaga kelgan xatolik va kamchiliklar uchun intizomiy hamda moddiy javobgarlikni o'z zimmasiga oladi.</p>
<p>E3.3 Ish sifati va brakni nazorat qilish</p>	<p>E3.01.3 Yig'ilgan detallarni vizual va oddiy uskunalar bilan tekshirish va nuqsonni aniqlagan taqdirda</p>	<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Yig'ilgan detallarni tashqi ko'rikdan o'tkazadi, yoriq, notekis o'rnatish, bo'sh birikma yoki deformatsiyani aniqlaydi.</p> <p>2. O'lchov va nazorat asboblari (shablon, mikrometr, kalibrlovchi shtangensirkul) yordamida o'lchamlarni tekshiradi.</p>

	texnologik tartib asosida rahbariga xabar berish. (Andon orqali)	3. Aniqlangan nuqsonni texnologik yo'riqnoma bo'yicha hujjatlashtiradi va Andon tizimi orqali rahbar (usta/brigadir)ga xabar beradi.	
		4. Braklangan detallarni ajratadi, "nosoz" belgisi bilan alohida joyga qo'yadi va qayta ishlov uchun tayyorlaydi.	
		Ko'nikmalar:	
		Vizual va o'lchov asboblari yordamida yig'ilgan detallar sifatini baholay olish.	
		Nuqson turlarini (deformatsiya, bo'sh mahkamlash, qiyshayish) aniqlay olish va ularni hujjatlashtirish.	
		Andon tizimi orqali to'g'ri va o'z vaqtida ogohlantirish yubora olish.	
		Bilimlar:	
		Ishlab chiqarishdagi sifat nazorati bosqichlari va Andon tizimi ishlash prinsipi.	
		Asosiy o'lchov asboblari va ularning aniqlik sinflari haqida ma'lumot.	
		Nuqsonlar turlari, ularning sabablari va bartaraf etish usullari.	
		E3.02.3 O'z faoliyatida nuqsonsiz ishlash madaniyatiga amal qilish, xavfsizlik qoidalarini buzmaslik.	Mehnat harakatlari:
			1. Ish jarayonida 5S va GM-GMS tamoyillariga amal qiladi.
			2. Mehnatni muhofaza qilish, elektr va yong'in xavfsizligi qoidalarini qat'iy bajaradi.
3. Ish joyidagi tartib-intizomni saqlaydi, xavfli holatni sezgan zahoti rahbarga yoki xavfsizlik xodimiga xabar beradi.			
4. Sifatga ta'sir etuvchi omillar (tartibsizlik, nosoz asbob, e'tiborsizlik)ni bartaraf etish uchun o'z tashabbusi bilan harakat qiladi.			
Ko'nikmalar:			
Ish jarayonida nuqsonsiz ishlash madaniyatini (zero defect mindset) qo'llay olish.			
Ish joyidagi xavf omillarini aniqlash va oldini olish choralarini bilish.			
Sifat, xavfsizlik va tartib-intizomni jamoaviy ravishda qo'llab-quvvatlash.			
Bilimlar:			
Mehnat xavfsizligi, 5S tizimi va ishlab chiqarish madaniyati asoslari.			
GM-GMS tamoyillari va ularning amaliy qo'llanilishi.			
Ishlab chiqarishdagi nuqsonsizlik madaniyati va korxonada sifat siyosati.			
Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Yig'ilgan detallar sifatini vizual va asboblarda yordamida tekshirish, aniqlangan nuqsonni vaqtida rahbarga (Andon orqali) yetkazish hamda nosoz qismlarni ajratish uchun shaxsiy javobgarlikka ega.		

		<p>2. Ishni usta yoki brigadir nazorati ostida bajaradi, biroq sifat tekshiruvi jarayonida nuqsonni aniqlash va xabar berish bo'yicha mustaqil qaror qabul qiladi.</p>
		<p>3. Ish sifatiga beparvolik, mehnat xavfsizligi va ishlab chiqarish tartib-qoidalariga rioya qilmaslik oqibatida yuzaga kelgan brak yoki shikastlanishlar uchun intizomiy va moddiy javobgarlikni o'z zimmasiga oladi.</p>
<p>Texnik va/yoki texnologik talab</p>		<p>Ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini, yig'ish va sozlash bosqichlarini bilishi, texnologik ketma-ketlikka qat'iy amal qilishi.</p> <p>Asbob-uskunalar, o'lchov vositalari va mexanik birikmalar bilan ishlashning asosiy texnik qoidalarini bilishi.</p> <p>Mahsulot sifati va xavfsizlikka ta'sir etuvchi texnologik parametrlarni (siqish momenti, qalinlik, sirt tekisligi, yopishuvchanlik) nazorat qila olishi.</p> <p>Ish jarayonida texnik hujjatlar — yo'riqnomalar, texnologik xaritalar va me'yoriy talablar asosida ishlay olishi.</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish, sanoat xavfsizligi va ekologik talablarga rioya qilgan holda ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirishi.</p>

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

5.1. Kasbiy standartning rekvizitlari

1.	Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining tasdiqlash hujjatlari:	Transport va avtomobilsozlik sohaslarida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining 2026-yil 8-maydagi 5-son bayoni
2.	Milliy malaka tizimini rivojlantirish institutining xulosasi:	KS-0120-son xulosa, 26.03.2026.
3.	Kasbiy standart talqini va ishlab chiqilgan sanasi:	1.0-talqin, 13.03.2026.
4.	Taxminiy qayta ko'rib chiqish sanasi:	12.03.2031.

5.2. Kasbiy standartni ishlab chiqishga mas'ul tashkilot

"O'zavtosanoat" AJ

(tashkilot nomi)

Boshqaruv raisi

Rozukulov Ulug'bek Ubaydullayevich

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

5.3. Kasbiy standartni ishlab chiqishda ishtirok etgan tashkilot (korxonalar) va xodimlari to'g'risida ma'lumot

T/r	Xodim to'g'risida ma'lumot	
	Ish joyi va lavozimi	F.I.Sh.
1	"O'zavtosanoat" AJ Xodimlar bilan ishlash boshqarmasi boshlig'i	Nuriddinova Xolisaxon Ravshan qizi
2	"O'zavtosanoat" AJ Xodimlar bilan ishlash boshqarmasi bosh mutaxassisi	Shirinboyev Anvar Faxriddinovich
3	"UzAuto Motors" AJ Xodimlarni rivojlantirish bo'linmasi Bo'linma boshlig'i	No'monov Abrorbek Maxammadjon o'g'li
4	"UzAuto Motors" AJ O'qishlarni tashkil qilish bo'linmasi 2-toifali muhandisi	Tursunov Zafarbek Xolmamat o'g'li
5	"UzAuto Motors" AJ Xodimlarni rivojlantirish bo'linmasi 2-toifali muhandisi	Yoqubov Saydoribjon Odil o'g'li



**TRANSPORT VA AVTOMOBILSOZLIK SOHALARIDA KASBIY
MALAKALARNI RIVOJLANTIRISH BO'YICHA TARMOQ KENGASHI**

**KASBIY STANDART
TA'MIRLOVCHILAR VA MEXANIKLAR**