



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

KASBIY STANDART

BO‘YOQLAR, LAKLAR VA SHUNGA
O‘XSHASH RANG BERUVCHI
MODDALAR, BOSMA QORA
VA MASTIKALAR BILAN ISHLASH



“Bo‘yoqlar, laklar va shunga o‘xshash rang beruvchi moddalar, bosma qora va mastikalar bilan ishlash” 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

Bo'yoqlar, laklar va shunga o'xshash rang beruvchi moddalar, bosma qora va mastikalar bilan ishlash

Reyestr raqami:

UZ-KS-2026-T1.0-0108



I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish soxasi: Mazkur kasbiy standart avtomobilsozlik sanoatida bo'yoqlar, laklar, mastikalar, bosma siyoh va boshqa rang beruvchi moddalar bilan ishlovchi mutaxassislarning mehnat faoliyatiga qo'llaniladi. Standart avtotransport vositalari ishlab chiqaruvchi korxonalar, avtomobil kuzovlarini bo'yashga ixtisoslashgan sexlar, avtomobil yig'uv liniyalari va kuzov ta'miri bilan shug'ullanuvchi texnologik uchastkalar faoliyatida qo'llaniladi. Standart kadrlar malakasini baholash, kasbiy ta'lim va qayta tayyorlash tizimini tashkil etish, ishga qabul qilishda mehnat vazifalarini aniqlashtirish, xodimlarning kasbiy rivojlanishini rejalashtirish va mehnat faoliyatini sertifikatlashda asosiy hujjat sifatida foydalaniladi.

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;

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)

QC – Quality Control – Sifat nazorati

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi:	Bo'yoqlar, laklar va shunga o'xshash rang beruvchi moddalar, bosma qora va mastikalar bilan ishlash.	
2.	Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi:	Avtomobil detallari va butlovchi qismlarini bo'yash, laklash, silliqlash hamda rang beruvchi materiallarni texnologik talablar asosida qo'llash orqali ularning tashqi ko'rinishi, korroziyaga chidamliligi, sifati va raqobatbardoshligini oshirish faoliyati.	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf:	C Seksiyasi: Ishlab chiqaradigan sanoat 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 avtomobilsozlik sanoatida bo'yoq materiallari bilan ishlovchi mutaxassislarning kasbiy faoliyati, bilim va ko'nikmalariga qo'yiladigan talablarni belgilaydi. Ushbu standart bo'yoq tayyorlash, avtomobillarni bo'yash, uskunalarni boshqarish, texnologik jarayonlarni kuzatish hamda sifat nazoratini amalga oshirish bo'yicha turli yo'nalishdagi mutaxassislar faoliyatini qamrab oladi. Standart bir nechta kasbiy yo'nalishlar bo'yicha mutaxassislar malakasini tavsiflaydi. Bo'yoq tarkiblarini avtomobil modeliga, rangi va texnologik xarakteristikalariga muvofiq tayyorlash, ularni to'g'ri qo'llash usullarini qo'llab, rangning bir xilligi va qoplama sifatini ta'minlash; Bo'yash jarayonining texnologik xaritasini tuzish, kimyoviy xususiyatlarni hisobga olib, ishlab chiqarish liniyasiga mos yechimlarni ishlab chiqish; Bo'yash va purkash uskunalarining soz holatda ishlashini ta'minlash, ularning parametrlarini texnologik talablar asosida boshqarish va xizmat ko'rsatish; Bo'yalgan sirtlarning tashqi ko'rinishi, qoplama qalinligi, rang uyg'unligi va chidamliligini o'lchash va baholash bo'yicha ishlarni olib borish, standartlarga muvofiqlikni tekshirishdan iborat.	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi:	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
		31390001 Bo'yoq sexining quritish bo'linmasi texnik-mutaxassisi (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	5
		21411004 Muhandis-texnolog (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	6
		21414003 Sifat nazorati bo'yicha muhandis (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	6
		21442004 Sanoat uskunalari va asboblari bo'yicha muhandis (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	6

II. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi	Kodi va m/d	Nomi	Kodi	Nomi
1	31390001 Bo'yoq sexining quritish bo'linmasi texnik-mutaxassisi (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	A1.6	Bo'yoq materiallarini tayyorlash va moslashtirish Avtomobil kuzov qismlarini bo'yash uchun kerakli bo'yoq aralashmalarini texnologik talablarga muvofiq tanlash, tayyorlash va rang jihatidan moslashtirish.	A1.01.6	Bo'yoq va lak materiallarini tanlash, pigmentlar va qo'shimchalar asosida aralashtirish.
				A1.02.6	Bo'yoq tarkibining zichlik, viskozitet, rangi va boshqa fizik-kimyoviy xususiyatlarini sozlash.
		A2.6	Avtomobil yuzasini bo'yash va qoplama qatlamini qo'llash Avtomobil yuzasini bo'yash uchun texnologik jihatdan tayyorlash, bo'yoq materiallarini sirtga bir tekisda va sifatli qo'llash.	A2.01.6	Bo'yaladigan yuzalarni tozalash, silliqlash, yog'sizlantirish va astarlash.
				A2.02.6	Bo'yoqni avtomatlashtirilgan yoki qo'lda purkash uskunalarini yordamida qo'llash.
		A3.6	Qoplama sifatini nazorat qilish va yakuniy ishlov berish Bo'yalgan sirtning sifatini tekshirish, yuzadagi nuqsonlarni aniqlash va bartaraf etish, zarurat bo'lsa, qo'shimcha ishlov berish ishlarini amalga oshirish.	A3.01.6	Qoplama sirtini vizual va texnologik usullar bilan tekshirish, pufakchalar, yoriqlar va rang farqlarini aniqlash.
				A3.02.6	Quritish, silliqlash, laklash yoki parlatish orqali yakuniy ishlov berish.
2	21411004 Muhandis-texnolog (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	B1.6	Bo'yoqlash texnologik jarayonlarini ishlab chiqish va optimallashtirish Bo'yoqlash texnologiyasi, ishlatiladigan uskunalar va materiallarga doir texnologik tartiblarni ishlab chiqish va ishlab chiqarishga joriy qilish.	B1.01.6	Bo'yoqlash jarayonlariga doir texnologik rejimlar, ishlov ketma-ketligi va texnik hujjatlarni ishlab chiqish.
		B2.6	Qoplama sifati va bo'yoq xossalarini tahlil qilish Ishlab chiqarilgan qoplamalarning sifatini baholash, zarur laborator va vizual tekshiruvlarni tashkil etish.	B2.01.6	Bo'yoq va lak qoplamalarning qalinligi, silliqligi, yopishuv darajasi, rangi va boshqa sifat ko'rsatkichlarini nazorat qilish.

		B3.6	Ishlab chiqarishni muvofiqlashtirish va innovatsion texnologiyalarni joriy etish Bo'yoqlash bo'yicha ishlab chiqarish jarayonlarini boshqarish, texnik nazorat va ilg'or texnologiyalarni tatbiq etish.	B3.01.6	Ishlab chiqarish guruhlar bilan hamkorlikda texnologik jarayonni nazorat qilish va ishlab chiqarish samaradorligini oshirish
3	21414003 Sifat nazorati bo'yicha muhandis (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	D1.6	Bo'yoq materiallari va ularning fizik-kimyoviy xossalarini nazorat qilish Ishlab chiqarishdan avval bo'yoqlar va lak-materiallarning sifati, saqlash holati va standartlarga muvofiqligini tekshirish.	D1.01.6	Bo'yoq va lak materiallarining zichligi, viskoziteti, rang intensivligi, cho'kma miqdori kabi xossalarini laborator usullar bilan tekshirish.
		D2.6	Bo'yalgan sirtlarning sifati baholash va nosozliklarni aniqlash Bo'yoq qoplamasining tashqi ko'rinishi va texnik xususiyatlarini tekshirish orqali mahsulot sifati bo'yicha xulosa berish.	D2.01.6	Qoplamaning bir xilligi, qalinligi, yopishuv darajasi, yorqinligi, rang farqi va nuqsonlarni vizual va qurilma yordamida aniqlash.
		D3.6	Sifat bo'yicha hisobotlar tayyorlash va ishlab chiqarishni takomillashtirish bo'yicha tavsiyalar berish Bo'yoq sifati bo'yicha tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish va ishlab chiqarish jarayonlarini optimallashtirishga ko'maklashish.	D3.01.6	O'tkazilgan tahlillar natijasida hisobot tayyorlash, aniqlangan kamchiliklar bo'yicha ishlab chiqarish guruhlariga axborot taqdim etish.
4	21442004 Sanoat uskunalari va asboblari bo'yicha muhandis (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	E1.6	Avtomobil bo'yash uskunalarining texnik holatini nazorat qilish va sozlash Bo'yash uskunalarining ishlashga tayyorligini ta'minlash, ularni texnik sozlash va nazorat qilish orqali barqaror ishlashini kafolatlash.	E1.01.6	Bo'yash uskunalarining ishga tushirishdan oldingi texnik tekshiruvlarini o'tkazish, sozlash va kalibrlash.
		E2.6	Uskunalar uchun texnologik rejimlarni ishlab chiqish va joriy etish Bo'yash sifati va ishlab chiqarish samaradorligini oshirish uchun mos texnologik rejimlarni belgilash.	E2.01.6	Har xil bo'yoq turlari va sirt materiallari uchun optimal purkash bosimi, harorat, viskozitet va vaqt rejimlarini aniqlash.
		E3.6	Uskunalarni texnik xizmat ko'rsatish va modernizatsiya qilish jarayonlarini tashkil etish Uskunalarning uzluksiz va xavfsiz ishlashini ta'minlash uchun rejalashtirilgan texnik xizmat ko'rsatish, ehtiyot qismlar bilan ta'minlash va yangilash ishlarini muvofiqlashtirish.	E3.01.6	Texnik xizmat ko'rsatish rejalarini ishlab chiqish, uskunaning ishlash sikliga qarab ta'mirlash ishlarini tashkil qilish.

III. Kasblar kartasi va mehnat vazifalari tavsifi

Kasbning nomi:	Bo'yoq sexining quritish bo'linmasi texnik-mutaxassisi (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	
Mashg'ulot nomining kodi:	31390	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	5	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar:	Tavsiya etilmaydi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Ishlab chiqarishda eng kami 3 yil ish tajribasiga ega bo'lgan shaxslar	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; Mustaqil ishlash uchun ruxsatga ega bo'lishi; Vazifalarni mustaqil rejalashtira olish, muhim vazifalarni belgilay olish, vaqtni to'g'ri taqsimlashni bilishi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, shaxsiy javobgarlikni tushuna olishi va ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshira olishi kerak; Ishga munosabat va xulq-atvor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; - o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; - belgilangan vazifalarni ish vaqtdan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; - mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof-muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiyena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; - o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; - jamoa bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	o'rta maxsus professional ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	boshlang'ich professional ta'lim yoki o'rta professional ta'lim+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
<p>A1.6 Bo'yoq materiallarini tayyorlash va moslashtirish Avtomobil kuzov qismlarini bo'yash uchun kerakli bo'yoq aralashmalarini texnologik talablarga muvofiq tanlash, tayyorlash va rang jihatidan moslashtirish.</p>	<p>A1.01.6 Bo'yoq va lak materiallarini tanlash, pigmentlar va qo'shimchalar asosida aralashtirish.</p>
	<p>O'qitish natijalari</p> <p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Buyurtmaga va texnik hujjatlarga muvofiq bo'yoq va lak materiallarini aniqlash va tanlash 2. Pigmentlar, erituvchilar, plastifikatorlar va boshqa qo'shimcha moddalarning xususiyatlarini baholash 3. Belgilangan texnologiyaga muvofiq aralashma tayyorlash 4. Xavfsizlik texnikasiga rioya qilgan holda aralashtirish uskunalaridan foydalanish <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Bo'yoq va lak turlarini ajrata olish va ularning qo'llanilish sohasini aniqlay olish</p> <p>Kimyoviy komponentlar (pigmentlar, erituvchilar, stabilizatorlar va h.k.) bilan ishlay olish</p> <p>Aralashtirish texnologiyalarini amalda qo'llay bilish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Bo'yoq va lak materiallarining fizik-kimyoviy xususiyatlari</p> <p>Ranglar nazariyasi va pigmentlarning kombinatsiyasi</p> <p>Erituvchilar, qatronlar, plastifikatorlar va boshqa qo'shimchalarning funksiyasi</p>
	<p>A1.02.6 Bo'yoq tarkibining zichlik, viskozitet, rangi va boshqa fizik-kimyoviy xususiyatlarini sozlash.</p>
	<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Bo'yoq tarkibining dastlabki fizik-kimyoviy ko'rsatkichlarini aniqlash (zichlik, viskozitet, rang va h.k.) 2. Laboratoriya yoki ishlab chiqarish sharoitida kerakli o'lchovlarni amalga oshirish 3. Kerakli parametrlarni olish uchun erituvchi, pigment, qatron yoki boshqa komponentlar qo'shish 4. Sozlangan tarkibni aralashtirish va barqarorligini tekshirish <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Zichlik va viskozitetni aniqlash usullarini bilish va qo'llay olish</p> <p>Pigment va erituvchi nisbatlarini hisoblay olish</p> <p>Rangsiz yoki rangli bo'yoqlarda tus va to'yinganlikni sozlay olish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Fizik-kimyoviy o'lchovlar asoslari: zichlik, viskozitet, rang, pH, yopishuvchanlik</p> <p>Bo'yoq komponentlarining o'zaro ta'siri va aralashma barqarorligi</p> <p>Erituvchilar va qo'shimchalarning rolini tushunish</p>

	Mas'uliyat va mustaqillik:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sozlanayotgan bo'yoq aralashmasining sifat ko'rsatkichlari uchun shaxsiy javobgarlikni o'z zimmasiga olish 2. Texnologik jarayonda yuzaga kelishi mumkin bo'lgan nosozliklarni mustaqil aniqlash va bartaraf etish choralarini ko'rish 3. Fizik-kimyoviy tahlillarni to'g'ri va aniq bajarish hamda natijalar asosida mustaqil qaror qabul qilish
<p>A2.6 Avtomobil yuzasini bo'yash va qoplama qatlamini qo'llash Avtomobil yuzasini bo'yash uchun texnologik jihatdan tayyorlash, bo'yoq materiallarini sirtga bir tekisda va sifatli qo'llash.</p>	<p>A2.01.6 Bo'yaladigan yuzalarni tozalash, silliqlash, yog'sizlantirish va astarlash.</p>	Mehnat harakatlari:
		1. Bo'yaladigan yuzalarni holatini vizual va qo'l vositalar bilan tekshirish
		2. Yuzalardagi chang, zang, eski bo'yoq va iflosliklarni mexanik yoki kimyoviy usulda tozalash
		3. Yuzani silliqlash uchun abraziv materiallar (qumli qog'oz, silliqlovchi mashina) dan foydalanish
		4. Yuzani bo'yoqqa tayyorlash uchun maxsus eritmalar yordamida yog'sizlantirish
		Ko'nikmalar:
		Har xil yuzalar (metall, plastmassa, yog'och) bilan ishlay olish
		Tozalash va silliqlash asbob-uskunalaridan (silliqlovchi mashina, changyutkich, qo'l asboblari) foydalanish
		Sanoat erituvchilari bilan ishlash va ularning xavfsizlik choralarini bilish
		Bilimlar:
		Yuzalarni bo'yashga tayyorlashda qo'llaniladigan texnologiyalar va bosqichlar
		Tozalovchi va yog'sizlantiruvchi vositalarning kimyoviy xususiyatlari
		Abraziv materiallar turlari va ularning yuzaga ta'siri
		<p>A2.02.6 Bo'yoqni avtomatlashtirilgan yoki qo'lda purkash uskunalarini yordamida qo'llash.</p>
1. Bo'yoq purkashga mo'ljallangan yuzani ko'zdan kechirish va tayyorlik darajasini baholash		
2. Bo'yoq purkash uskunalarini texnik ko'rsatmalarga muvofiq sozlash va sinovdan o'tkazish		
3. Qo'lda yoki avtomatik purkash uskunasi yordamida bo'yoqni yuzaga teng taqsimlab purkash		
Ko'nikmalar:		
Bo'yoq purkash uskunalarining tuzilishini va ishlash prinsipini tushunish		
Purkash texnikasi: harakat tezligi, masofa va burchakni to'g'ri tanlay olish		
Qo'lda va avtomatlashtirilgan purkash usullarini farqlay olish va to'g'ri qo'llay bilish		
Bilimlar:		
Purkash yo'li bilan bo'yoq qo'llash texnologiyasi va usullari (HVLP, LVLP, Airless, elektrostatik va h.k.)		

		Har xil yuzalar uchun mos bo'yoq turlari (emal, akril, epoksi va h.k.)
		Bo'yoq qatlamining texnik ko'rsatkichlari: qalinlik, yopishuvchanlik, silliqlik
<p>A3.6 Qoplama sifatini nazorat qilish va yakuniy ishlov berish Bo'yalgan sirtning sifatini tekshirish, yuzadagi nuqsonlarni aniqlash va bartaraf etish, zarurat bo'lsa, qo'shimcha ishlov berish ishlarini amalga oshirish.</p>	<p>A3.01.6 Qoplama sirtini vizual va texnologik usullar bilan tekshirish, pufakchalar, yoriqlar va rang farqlarini aniqlash.</p>	Mehnat harakatlari:
		1. Tayyor bo'yama sirtini vizual ko'rikdan o'tkazish
		2. Pufakchalar, yoriqlar, chandiqlar, rangdagi farqlar, dog'lar va notekisliklarni aniqlash
		3. Tekshiruvda maxsus yoritish vositalari (yo'naltirilgan nur, UV chiroq) dan foydalanish
		4. Qoplamaning qalinligini o'lchash (masalan, kaliper, qoplama o'lchagich yordamida)
		Ko'nikmalar:
		Bo'yalgan sirtning vizual tekshirish va nuqsonlarni farqlay olish
		Pufakcha, yorilish, rang o'zgarishi va boshqa qoplama nuqsonlarini aniqlay olish
		O'lchash asboblari (qalinlik o'lchagich, yorug'lik o'lchagich, spektrofotometr) foydalana olish
		Bilimlar:
	Bo'yoq va qoplama materiallarining fizik-kimyoviy xususiyatlari	
	Qoplamalarda uchraydigan tipik nuqsonlar (pufakchalar, yoriqlar, toblanmagan joylar) va ularning sabablari	
	Vizual tekshiruv va texnologik nazorat metodlari	
	<p>A3.02.6 Quritish, silliqlash, laklash yoki parlatish orqali yakuniy ishlov berish.</p>	Mehnat harakatlari:
		1. Bo'yalgan mahsulotning quritish sharoitlarini texnologik talablar asosida belgilash va nazorat qilish
		2. Qoplama sirtini silliqlash va nosozliklarni bartaraf etish (silliqlash mashinasi yoki qo'l uskunalar bilan)
		3. Laklash (yuqori himoya qatlami qo'llash) jarayonini o'tkazish
		4. Yakuniy parlatish orqali sirtga yaltiroq, toza va estetik ko'rinish berish
		Ko'nikmalar:
		Bo'yalgan sirtning silliqlash uchun asbob-uskunalaridan to'g'ri foydalanish
Quritish usullari (tabiiy, sun'iy: infraqizil, havo ventilyatsiyasi va h.k.) ni tanlay olish		
Laklash materiallarini sirtga bir tekis va me'yorda surtish		
Parlatish uchun maxsus vositalar va abrazivlardan foydalanish		
Bilimlar:		
Quritish texnologiyalari va harorat-rejim talablari		
Lak va parlatish vositalarining xususiyatlari (turli materiallarga mosligi)		

		Silliqlash materiallari (abrazivlar, pastalar) va ularning qo'llanilishi
		Bo'yoq va lak qoplamalaridagi sifat ko'rsatkichlari (yaltiroqlik, silliqlik, qalinlik)
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Yakuniy ishlov sifati va mahsulot tashqi ko'rinishi uchun shaxsiy javobgarlikni o'z zimmasiga olish
		2. Quritish, silliqlash va parlatish bosqichlarida texnologik ketma-ketlikni mustaqil tashkil eta olish
		3. Ish davomida yuzaga kelgan muammolarni aniqlash va mustaqil hal qilish bo'yicha qarorlar qabul qilish
Texnik va/yoki texnologik talab		<p>Bo'yalgan sirtning sifati texnologik xaritalar, amaldagi texnik shartlar (TU), davlat va korxonalar standartlari talablariga muvofiq bo'lishi lozim.</p> <p>Qoplama holati vizual ko'rik hamda o'lchov nazorati vositalari (yoritish moslamalari, qalinlik o'lchagichlar, shablonlar va boshqa nazorat asboblari) yordamida tekshiriladi.</p> <p>Qoplama qalinligi, yopishuv darajasi va sirt silliqligi belgilangan me'yorlar doirasida bo'lishi shart.</p> <p>Aniqlangan nuqsonlar texnologik yo'riqnomaga muvofiq mexanik yoki qo'shimcha bo'yash (lokal tuzatish, qayta ishlov berish) usullari orqali bartaraf etiladi.</p> <p>Yakuniy ishlov berish jarayonida abraziv materiallar, jilolash vositalari va asbob-uskunalar belgilangan texnologik rejimlarga qat'iy rioya qilingan holda qo'llaniladi.</p> <p>Ishlar bajarilishida mehnat muhofazasi, sanoat xavfsizligi va ekologik talablar bajarilishi majburiy hisoblanadi.</p>

Kasbning nomi:	Muhandis-texnolog (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	
Mashg'ulot nomining kodi:	21411	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	6	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar:	Malaka baholash markazida tavsiya etilmaydi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Ishlab chiqarishda eng kami 3 yil ish tajribasiga ega bo'lgan shaxslar	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; Mustaqil ishlash uchun ruxsatga ega bo'lishi; Vazifalarni mustaqil rejalashtira olish, muhim vazifalarni belgilay olish, vaqtni to'g'ri taqsimlashni bilishi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, shaxsiy javobgarlikni tushuna olishi va ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshira olishi kerak; Ishga munosabat va xulq-atvor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; - o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; - belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; - mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof-muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiyena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; - o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; - jamoa bilan inoq ishlash; <p>o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	bakalavriat	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus professional ta'lim va 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	
<p>B1.6 Bo'yoqlash texnologik jarayonlarini ishlab chiqish va optimallashtirish</p> <p>Bo'yoqlash texnologiyasi, ishlatiladigan uskunalar va materiallarga doir texnologik tartiblarni ishlab chiqish va ishlab chiqarishga joriy qilish.</p>	<p>B1.01.6 Bo'yoqlash jarayonlariga doir texnologik rejimlar, ishlov ketma-ketligi va texnik hujjatlarni ishlab chiqish.</p>	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Bo'yoqlash jarayonining texnologik talablarini tahlil qilish
		2. Bo'yoqlash bosqichlarini ketma-ketlik asosida rejalashtirish (tozalash, astarlash, purkash, quritish, nazorat va h.k.)
		3. Har bir bosqich uchun texnologik rejimlarni (harorat, vaqt, bosim, qatlam qalinligi va h.k.) aniqlash
		4. Uskunalar, materiallar va ish kuchi ehtiyojini belgilash
		Ko'nikmalar:
		Texnologik jarayonlarni tahlil qilish va optimallashtirish bo'yicha loyiha tuza olish
		Texnik hujjatlarni (yo'riqnomalar, texnologik xaritalar, grafiklar) tuzish va rasmiylashtira olish
		Bo'yoqlash jarayonlarida ishlatiladigan materiallar va uskunalarni texnik jihatdan baholay olish
	Bilimlar:	
	Bo'yoqlash texnologiyasining umumiy prinsiplari va bosqichlari	
	Texnologik jarayon parametrlarini belgilovchi omillar (harorat, bosim, vaqt, viskozitet, quritish usullari)	
	Bo'yoq va lak materiallarining fizik-kimyoviy xossalari	
	<p>B1.02.6 Ishlab chiqarishda qo'llaniladigan bo'yoqlar, erituvchilar, astarlar va uskunalar tanlovini asoslash</p>	Mehnat harakatlari:
		1. Mahsulot turi, yuzaning xususiyatlari va ekspluatatsiya sharoitlariga qarab materiallarga bo'lgan talablarni aniqlash
		2. Bo'yoq, astar, erituvchi va qo'shimcha materiallarning texnik xususiyatlarini o'rganish va solishtirish
		3. Texnologik jarayonlarga mos bo'lgan uskunalar turlarini aniqlash va ularning samaradorligini baholash
		4. Mahsulot sifati, xarajatlar, xavfsizlik va ekologik me'yorlarga asoslanib optimal variantni tanlash
		Ko'nikmalar:
Materiallar (bo'yoq, astar, erituvchi) xususiyatlarini o'qib tushunish va baholash		
Texnik pasportlar, xavfsizlik ma'lumotnomalari (MSDS) bilan ishlay olish		
Turli ishlab chiqaruvchilar mahsulotlarini taqqoslash va ularning afzalliklarini aniqlay olish		
Bilimlar:		
Bo'yoq, astar, erituvchi va boshqa qoplama materiallarining kimyoviy va fizik xususiyatlari		
Yuzaga ishlov berish texnologiyalariga mos materiallar turlari		

		Bo'yoq materiallarining turli muhitlarda ishlashga chidamliligi (UV, issiqlik, korroziya, mexanik ta'sir)
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<p>1.Tanlangan materiallar va uskunalarning ishlab chiqarish natijalari va sifatiga ta'siri uchun javobgarlik</p> <p>2.Tanlov jarayonida texnik, iqtisodiy va ekologik mezonlarga asoslanib mustaqil qaror qabul qilish</p> <p>3.Yetkazib beruvchilar, laboratoriya xodimlari va texnologlar bilan mustaqil muzokara olib borish</p> <p>4.Texnik hujjatlarni mustaqil tayyorlash va tavsiyalarni asoslab bera olish</p>
<p>B2.6 Qoplama sifati va bo'yoq xossalarini tahlil qilish Ishlab chiqarilgan qoplamalarning sifati baholash, zarur laborator va vizual tekshiruvlarni tashkil etish.</p>	<p>B2.01.6 Bo'yoq va lak qoplamalarning qalinligi, silliqdigi, yopishuv darajasi, rangi va boshqa sifat ko'rsatkichlarini nazorat qilish.</p>	Mehnat harakatlari:
		1.Bo'yoq va lak qoplamalarni vizual va texnologik vositalar bilan nazorat qilish
		2. Qoplama qalinligini o'lchash (masalan, magnitli yoki ultratovush o'lchagich yordamida)
		3. Yuzaning silliqdigi va sath sifatini baholash
		4. Qoplamaning yopishuv darajasini maxsus usullar (kesish, lenta testi va h.k.) bilan tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Qoplama sifatini baholovchi asbob-uskunalar (qalinlik o'lchagich, spektrofotometr, silliqdigi sinovchi) foydalanish
		Vizual baholash mezonlari bo'yicha kamchiliklarni aniqlay olish
		Standartlarga muvofiq sinov natijalarini solishtira olish
		Bilimlar:
		Qoplama qatlamining texnik xususiyatlari: qalinlik, silliqdigi, yopishuv, yorqinlik
		Sifat nazoratida qo'llaniladigan usullar va uskunalari
		ISO, O'z DSt kabi sifat standartlari talablari
		Mehnat harakatlari:
		<p>B2.02.6 Qoplama sifati bo'yicha sinovlar o'tkazish, natijalarga asoslangan texnologik takomillashtirish choralari ishlab chiqish.</p>
2. Sinov natijalarini texnik hujjatlar bilan solishtirish va baholash		
3. Sifatdagi og'ishlar sabablari bo'yicha tahlil o'tkazish		
4. Texnologik jarayonni takomillashtirish bo'yicha takliflar ishlab chiqish		
Ko'nikmalar:		
Qoplamaning tahlil qilish uchun laboratoriya sharoitida ishlay olish		
Sinov usullarini to'g'ri tanlash va o'tkazish tartiblarini bilish		
Mahsulotda aniqlangan nuqsonlarni ishlab chiqarish parametrlariga bog'lash		
Bilimlar:		
Qoplamaning texnologik va fizik-kimyoviy sinov turlari		

		Bo'yoq materiallarining chidamlilik darajasi, eskirish ko'rsatkichlari
		ISO, O'z DSt, ASTM singari xalqaro va milliy sinov standartlari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Qoplama sifati bo'yicha o'tkaziladigan sinovlarning aniqligi va ishonchliligi uchun shaxsiy javobgarlik
		2. Tahlil natijalariga asoslangan texnologik o'zgarishlarni mustaqil taklif qila olish
3. Sinov natijalariga asoslangan qarorlarni asoslab bera olish va tegishli bo'limlarga taqdim etish		
B3.6 Ishlab chiqarishni muvofiqlashtirish va innovatsion texnologiyalarni joriy etish Bo'yoqlash bo'yicha ishlab chiqarish jarayonlarini boshqarish, texnik nazorat va ilg'or texnologiyalarni tatbiq etish.	B3.01.6 Ishlab chiqarish guruhleri bilan hamkorlikda texnologik jarayonni nazorat qilish va ishlab chiqarish samaradorligini oshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish guruhleri bilan muntazam texnologik uchrashuvlar o'tkazish
		2. Texnologik jarayonlarni tahlil qilish va kamchiliklarni aniqlash
		3. Samaradorlikka ta'sir etuvchi omillarni aniqlash va ustuvor yo'nalishlarni belgilash
		4. Jarayonni optimallashtirish bo'yicha amaliy takliflar ishlab chiqish
		Ko'nikmalar:
		Texnologik jarayonlarni monitoring qilish va optimallashtirish
		Guruhlararo muloqot va muvofiqlashtirishni tashkil eta olish
		Ishlab chiqarish samaradorligini tahlil qilish usullarini qo'llay bilish
		Bilimlar:
	Texnologik jarayonlarning asosiy bosqichlari va nazorat nuqtalari	
	Jamoaviy boshqaruv va muvofiqlashtirish asoslari	
	Sifat menejmenti tizimlari (ISO 9001, Lean, Kaizen)	
	B3.02.6 Yangi bo'yoq materiallari va bo'yoqlash usullarini joriy etish, ekologik va energiya tejankor texnologiyalarni sinovdan o'tkazish.	Mehnat harakatlari:
		1. Yangi bo'yoq materiallari va usullari bo'yicha bozor va texnik tahlil o'tkazish
		2. Tanlangan innovatsion materiallarni laboratoriya va ishlab chiqarish sharoitida sinovdan o'tkazish
		3. Ekologik va energiya tejankor texnologiyalarni ishlab chiqarishga integratsiya qilish rejalarini ishlab chiqish
Ko'nikmalar:		
Yangi materiallar bilan ishlash va ularning xossalarini baholash		
Ekologik va energiya tejankor usullarni tahlil qilish va moslashtirish		
Sinov metodikasi va hisobotlarni tayyorlay olish		
Bilimlar:		
Zamonaviy bo'yoq materiallari va ularning ekologik xususiyatlari		

		Innovatsion bo'yoqlash usullari (nanoqoplamalar, suv asosidagi bo'yoqlar, UV-quritish)
		Energiya samaradorligini oshirish texnologiyalari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Qoplama sifati bo'yicha o'tkaziladigan sinovlarning aniqligi va ishonchliligi uchun shaxsiy javobgarlik
		2. Tahlil natijalariga asoslangan texnologik o'zgarishlarni mustaqil taklif qila olish
		3. Sinov natijalariga asoslangan qarorlarni asoslab bera olish va tegishli bo'limlarga taqdim etish
Texnik va/yoki texnologik talab		<p>Bo'yoq va qoplama materiallarining fizik-kimyoviy xususiyatlarini bilishi.</p> <p>Bo'yoq jarayonining asosiy texnologik bosqichlarini (sirtni tayyorlash, astarlash, bo'yash, quritish) tashkil eta olish.</p> <p>Avtomatlashtirilgan va qo'lda bajariladigan bo'yash uskunalari bilan ishlash texnologiyasini bilishi.</p> <p>Qoplama sifatiga ta'sir etuvchi parametrlarni (qalinlik, yopishuvchanlik, rang barqarorligi, sirt tekisligi) nazorat qila olish.</p> <p>Bo'yoq texnologiyasida qo'llaniladigan uskunalar va moslamalardan xavfsiz foydalanish ko'nikmasiga ega bo'lish.</p> <p>Texnologik jarayonlar bo'yicha texnik hujjatlar (yo'riqnoma, texnologik xarita, me'yoriy hujjatlar)ni ishlab chiqish va ularga rioya qilish.</p> <p>Atrof-muhit, mehnat muhofazasi va sanoat xavfsizligi talablari asosida ishlashni bilishi.</p> <p>Yangi bo'yoq materiallari va ilg'or texnologiyalarni o'rganish, ishlab chiqarishga joriy qila olish.</p>

Kasbning nomi:	Sifat nazorati bo'yicha muhandis (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	
Mashg'ulot nomining kodi:	21414	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	6	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar	Malakani baholash markazidatavsiya etilmaydi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Ishlab chiqarishda eng kami 3 yil ish tajribasiga ega bo'lgan shaxslar	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; Mustaqil ishlash uchun ruxsatga ega bo'lishi; Vazifalarni mustaqil rejalashtira olish, muhim vazifalarni belgilay olish, vaqtni to'g'ri taqsimlashni bilishi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, shaxsiy javobgarlikni tushuna olishi va ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshira olishi kerak; Ishga munosabat va xulq-atvor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; - o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; - belgilangan vazifalarni ish vaqtdan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; - mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof-muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiyena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; - o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; - jamoa bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	bakalavriat	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus professional ta'lim va 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		
<p>D1.6- Bo'yoq materiallari va ularning fizik-kimyoviy xossalari nazorat qilish</p> <p>Ishlab chiqarishdan avval bo'yoqlar va lak-materiallarning sifati, saqlash holati va standartlarga muvofiqligini tekshirish</p>	<p>D1.01.6- Bo'yoq va lak materiallarining zichligi, viskoziteti, rang intensivligi, cho'kma miqdori kabi xossalari laborator usullar bilan tekshirish.</p>	<p>O'qitish natijalari</p> <p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Materiallardan namunalar olish 2. Bo'yoq/laklarni laboratoriya sharoitida sinovga tayyorlash 3. Zichlikni piknometr yoki boshqa vosita yordamida aniqlash 4. Viskozitetni viskozimetrdan o'lchash 5. Rang intensivligini spektral usulda solishtirish 6. Cho'kma (sedimentatsiya) miqdorini tekshirish 7. Olingan natijalarni standart (GOST, ISO va h.k.) bilan solishtirish 8. Laboratoriya jurnalini yuritish va hisobot tuzish 	
		<p>Ko'nikmalar:</p> <p>Laboratoriya jihozlari bilan ishlash (piknometr, viskozimetr, spektr-fotometr)</p> <p>Xavfsiz namunalar olish va sinovdan o'tkazish</p> <p>Analitik natijalarni yozib olish va hujjatlashtirish</p> <p>Mehnat gigiyenasi va xavfsizlik qoidalariga amal qilish</p> <p>Bo'yoq va laklarning fizik-kimyoviy tavsiflarini tahlil qilish</p> <p>Texnik hujjatlar (sertifikat, spetsifikatsiya) bilan ishlash</p>	
		<p>D1.02.6- Kirib kelayotgan xomashyo va bo'yoq materiallarining sertifikatlar asosida mosligini baholash.</p>	<p>Bilimlar:</p> <p>Bo'yoq va lak materiallarining asosiy tarkibi va turlari</p> <p>Zichlik, viskozitet, rang, cho'kma kabi fizik-kimyoviy ko'rsatkichlarning ma'nosi</p> <p>Laboratoriya o'lchov vositalarining ishlash tamoyillari</p> <p>Sifat nazorati bo'yicha me'yoriy hujjatlar (GOST, TU, ISO)</p> <p>Ishlab chiqarish oldi nazorati tamoyillari</p> <p>Xavfsizlik texnikasi va moddalarning toksikologik xossalari</p>
			<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Yetkazib berilgan xomashyo va bo'yoq/lak materiallarini qabul qilish 2. Har bir partiyaga birlashtirilgan sifat sertifikatlari, texnik pasport va spetsifikatsiyalarni yig'ish 3. Sertifikat ma'lumotlarini korxonalar talabnomalari va standartlar bilan solishtirish 4. Zarurat bo'yicha qo'shimcha laborator tekshiruvga yo'naltirish

		<p>5. Mos kelmaydigan partiyalar bo'yicha hisobot va rad etish dalolatnomalarini tuzish</p> <p>6. Sifat bo'yicha kirish nazorat jurnallarini yuritish</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Sertifikat va sifat hujjatlarini o'qish va tahlil qilish</p> <p>Material spetsifikatsiyalarini me'yoriy hujjatlar bilan solishtira olish</p> <p>Kamchiliklar yuzaga kelganda dalolatnoma to'ldirish</p> <p>Ichki hujjat aylanish jarayonlariga amal qilish</p> <p>Laboratoriya sinovlari talab qilinadigan hollarda ishni yo'naltira olish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Xomashyo va tayyor bo'yoq/lak mahsulotlariga qo'yiladigan standart talablar (GOST, ISO, TU)</p> <p>Sertifikatlashtirish jarayoni va hujjat turlari (sifat sertifikati, texnik pasport va h.k.)</p> <p>Korxonada ichki sifat tizimi va qabul qilish talablari</p> <p>Baholash mezonlari va moslik kriteriyalari</p> <p>Kirish nazoratining roli va huquqiy mas'uliyati</p>
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<p>1. Xomashyo va bo'yoq/lak materiallarining sifatini standartlarga muvofiq baholashda mustaqil qaror qabul qilish vakolatiga ega.</p> <p>2. Laboratoriya tekshiruvlarini bajarish jarayonida aniqlik va ishonchlilik uchun shaxsan javob beradi.</p> <p>3. Sertifikat va texnik hujjatlarni tahlil qilishda normativ hujjatlar bilan moslikni mustaqil baholaydi, lekin yakuniy qarorlar (masalan, rad etish) uchun yuqori texnolog yoki sifat bo'limi bilan hamkorlikda harakat qiladi</p> <p>4. Mehnat gigiyenasi, xavfsizlik va ekologik talablar bo'yicha o'z faoliyati doirasida to'liq javobgar hisoblanadi</p> <p>5. O'z ish joyini tashkil qilish, laborator asbob-uskunalarini saqlash va ishlatishda mustaqil ishlay oladi</p>
D2.6- Bo'yalgan sirtlarning sifatini baholash va nosozliklarni aniqlash Bo'yoq qoplamasining tashqi ko'rinishi va	D2.01.6- Qoplamaning bir xilligi, qalinligi, yopishuv darajasi, yorqinligi, rang farqi va	<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Bo'yalgan mahsulotni vizual ko'zdan kechirish</p> <p>2. Qoplama yuzasini yorug'lik ostida tekshirish</p> <p>3. Rang bir xilligini namunaviy etalonlar bilan solishtirish</p> <p>4. Qalinlikni o'lchov qurilmalari (qalinlik o'lchagich, mikrometr) yordamida aniqlash</p>

<p>texnik xususiyatlarini tekshirish orqali mahsulot sifati bo'yicha xulosa berish.</p>	<p>nuqsonlarni vizual va qurilma yordamida aniqlash.</p>	5. Yopishuv (adhesion) darajasini maxsus sinovlar bilan aniqlash (masalan, kesish yoki tortish usuli)
		6. Yaltiroqlikni (yorqinlik) glossmeter yordamida baholash
		7. Rang farqi (ΔE) ni rang o'lchash moslamalari yordamida aniqlash
		8. Yuzadagi nuqsonlarni (pufak, yoriq, dog', oqish) qayd etish va hujjatlashtirish
		Ko'nikmalar:
		Vizual baholash usullarini aniq qo'llash
		Qalinlik va yorqinlikni aniqlovchi qurilmalarni to'g'ri sozlash va ishlatish
		Rasmiy sifat baholash mezonlariga (texnik spetsifikatsiya, standartlar) amal qilish
		Nuqsonlar tasnifini bilish va hujjatlash
		Bo'yoq qatlamidagi noaniqliklarni aniqlash bo'yicha hisobot tuzish
		O'lchov natijalarini aniqlik bilan qayd etish
		Bilimlar:
		Qoplamaning asosiy sifat ko'rsatkichlari: bir xillik, qalinlik, yopishuv, yorqinlik, rang va silliqlik
		Qoplama sifatini baholashda qo'llaniladigan qurilmalar: qalinlik o'lchagich, glossmeter, rang o'lchagich
	Bo'yoq qatlamidagi texnologik nuqsonlar va ularning sabablari	
	Sifat nazorati standartlari (GOST, ISO 2808, ASTM D3359 va boshqalar)	
	Yorug'lik sharoitining vizual baholashga ta'siri	
	Sifat hujjatlarini yuritish tamoyillari	
	<p>D2.02.6- Bo'yoq ishlari davomida yuzaga kelgan kamchiliklarni (pufakchalar, yoriqlar, notekislik) tahlil qilib, sabablarini aniqlash.</p>	Mehnat harakatlari:
		1. Bo'yalgan sirtlarni diqqat bilan ko'zdan kechirish
2. Kamchilik turlarini aniqlash (pufakchalar, yoriqlar, notekis qatlam, cho'kma, dog')		
3. Har bir nuqsonni tasniflash va joylashuvini qayd etish		
4. Nuqsonlarning ehtimoliy sabablari (xomashyo, havoning namligi, sirt tayyorlash sifati, quritish rejimi) bo'yicha taxmin qilish		
5. Texnologik hujjatlar va nazorat jadvalariga murojaat qilish		
6. Sabablarni aniqlash bo'yicha hisobot tayyorlash		
7. Kerak bo'lsa, laborator tekshiruvga yo'naltirish yoki texnolog bilan maslahatlashish		
Ko'nikmalar:		

		<p>Kamchiliklarni vizual va texnik usullar bilan aniqlash</p> <p>Pufakcha, yoriq, notekis qatlam kabi nuqsonlarni o'zaro farqlay olish</p> <p>Texnologik jarayon va materiallar o'rtasidagi bog'liqlikni tahlil qilish</p> <p>Nuqsonlar sabablarini aniqlash uchun mantiqiy xulosa chiqarish</p> <p>Tuzilgan dalolatnomani hujjatlashtirish</p> <p>Sifat bo'limi yoki texnologga asosli ma'lumot berish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Bo'yoq qatlamidagi tipik nuqsonlar va ularning sabablari</p> <p>Ishlab chiqarish jarayonlarida yuzaga keladigan xatoliklar (tozalash yetarli emasligi, viskozitet mos emasligi, noqulay harorat, quritish xatolari va h.k.)</p> <p>Bo'yoq materiallarining fizik-kimyoviy xususiyatlari</p> <p>Sifat nazorati jarayoni va xatoliklarni aniqlash metodlari</p> <p>Me'yoriy hujjatlar va sifat standartlari</p> <p>Texnologik jarayonlarning ketma-ketligi va ularga ta'sir etuvchi omillar</p>
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<p>1. Bo'yalgan sirtlarning vizual va texnik tekshiruvini o'tkazishda mustaqil baholash asosida xulosa chiqarish mas'uliyatiga ega.</p> <p>2. Nuqson turlarini to'g'ri tasniflash va ularning paydo bo'lish sabablarini aniqlashda mantiqiy tahlil va tajribaga asoslangan qarorlar qabul qiladi.</p> <p>3. Baholash natijalari asosida mahsulotning ishlab chiqarish standartlariga muvofiqligi bo'yicha rasmiy tavsiyalar beradi.</p> <p>4. O'z xulosalari va tavsiyalarining sifat, xavfsizlik va texnologik jarayonlarga ta'siri uchun shaxsan javob beradi.</p> <p>5. Zarurat tug'ilganda aniqlangan muammolar bo'yicha texnolog yoki yuqori rahbariyat bilan hamkorlikda yechim ishlab chiqishda ishtirok etadi, ammo dastlabki baholov va tahlil uchun mustaqil ishlaydi.</p> <p>6. Asbob-uskunalardan foydalanish, o'lchov natijalarini to'g'ri qayd etish va hisobotlarni yuritish bo'yicha o'z ishining sifati uchun bevosita javobgar.</p>
D3.6- Sifat bo'yicha hisobotlar tayyorlash va ishlab chiqarishni	D3.01.6- O'tkazilgan tahlillar natijasida hisobot	<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Bo'yoqlash jarayonlari yoki laboratoriya sinovlari bo'yicha tahliliy natijalarni yig'ish</p> <p>2. Kamchiliklar va ularning sabablari bo'yicha texnik xulosalar tayyorlash</p>

takomillashtirish bo'yicha tavsiyalar berish Bo'yoq sifati bo'yicha tekshiruv natijalarini hujjatlashtirish va ishlab chiqarish jarayonlarini optimallashtirishga ko'maklashish.	tayyorlash, aniqlangan kamchiliklar bo'yicha ishlab chiqarish guruhlariga axborot taqdim etish.	3. O'lchov va kuzatuv natijalarini hujjatlashtirish (hisobot, forma, jadval)
		4. Kamchiliklar haqida ishlab chiqarish guruhlariga yozma yoki og'zaki axborot berish
		5. Bo'yoqlash jarayonidagi takomillashtirishga oid asosli tavsiyalar ishlab chiqish
		6. Zarurat bo'yicha rahbariyatga taqdimot yoki og'zaki hisobot qilish
		Ko'nikmalar:
		Sifat bo'yicha tahlil natijalarini tahlil qilish va umumlashtira olish
		Kamchiliklarni statistik asosda baholash (agar qo'llanilsa)
		Hujjatlarni to'g'ri va aniq rasmiylashtirish (kompyuterda yoki yozma shaklda)
		Texnik axborotni ishlab chiqarish tilida aniq va tushunarli yetkazish
		Takomillashtirish bo'yicha asosli tavsiya berish uchun sabab-oqibat tahlili qilish
		Jamoa bilan muvofiqlashtirilgan aloqa olib borish
		Bilimlar:
		Bo'yoq jarayonlari sifati va kamchiliklar tasnifi
	Sifat menejmenti asoslari (ISO 9001, ichki nazorat tizimi)	
	Tahliliy hujjat shakllari: hisobot, dalolatnoma, ko'rsatkich jadvallari	
	Mahsulot sifatiga ta'sir qiluvchi omillar	
	Jarayon tahlili va takomillashtirish usullari (PDCA, sabab-oqibat diagrammalari)	
	Texnik yozuv, axborot berish etikasi va xizmat madaniyati	
	D3.02.6- Sifatni oshirish bo'yicha texnologik takliflar ishlab chiqish, ishlab chiqarish jarayonlariga o'zgartirishlar kiritishga doir tavsiyalar berish.	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarishdagi mavjud kamchiliklar tahlilini asosida yechim yo'llarini ishlab chiqish
2. Bo'yoq jarayonlarida aniqlangan sistematik muammolarni tahlil qilish		
3. Sifatni oshirishga xizmat qiladigan texnologik takliflar tayyorlash		
4. Jarayon bosqichlarini soddalashtirish yoki optimallashtirish bo'yicha takliflar kiritish		
5. Tavsiyalarni ishlab chiqarish guruhleri, texnologlar va rahbariyat bilan muvofiqlashtirish		
6. O'zgartirishlarning amaliy ta'sirini oldindan baholash va kuzatib borish rejasini ishlab chiqish		
Ko'nikmalar:		
Tahliliy fikrlash va sabab-oqibat bog'liqligini aniqlash		

		<p>Ishlab chiqarish texnologiyasi bo'yicha takomillashtirish yo'nalishlarini belgilash</p> <p>Takliflarni texnik asoslab berish va hujjatlashtirish</p> <p>Jamoa bilan muvofiqlashtirilgan tarzda tavsiyalar berish</p> <p>Jarayonlar samaradorligini baholash ko'rsatkichlarini tushunish</p> <p>Yangi texnologik yechimlarning xavfsizlik va sifatga ta'sirini hisobga olish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Sifat menejmenti tizimlari va jarayonlarni takomillashtirish usullari (PDCA, 5Why, Ishikava diagrammasi)</p> <p>Bo'yoqlash texnologiyasi, xomashyo xossalari va quritish tizimlari</p> <p>Ishlab chiqarish texnologiyasining ketma-ketligi va cheklov omillari</p> <p>Takliflarni hujjatlashtirish formati va texnik asoslantirish metodikasi</p> <p>Innovatsion yondashuvlar va ilg'or texnologik tajribalardan foydalanish</p> <p>O'zgartirish kiritilganda xavfsizlik va sifat ko'rsatkichlariga ta'sirini baholash mezonlari</p>
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<p>1. Bo'yoq ishlari sifati bo'yicha o'tkazilgan tahlillar natijalarini aniq, to'liq va xolis tarzda hujjatlashtirish uchun shaxsan javobgar.</p> <p>2. Ishlab chiqarishdagi kamchiliklar va ularning sabablari bo'yicha ishlab chiqarish guruhlariga aniq va tushunarli axborot yetkazish vazifasini mustaqil bajaradi.</p> <p>3. Sifatni oshirishga qaratilgan texnologik takliflarni mustaqil ishlab chiqadi va ularning asoslanganligini ta'minlaydi.</p> <p>4. Tavsiyalarni ishlab chiqarish jarayonlariga kiritishdan oldin xavfsizlik, sifat va texnologik imkoniyatlar nuqtai nazaridan baholash uchun javobgar.</p> <p>5. Qabul qilinayotgan qarorlar va berilayotgan tavsiyalar ishlab chiqarish samaradorligiga bevosita ta'sir qilganligi sababli, ularning natijalari uchun ma'suldir.</p> <p>6. Jamoaviy muhokamalarda ishtirok etadi, lekin tahlil, xulosa chiqarish va tavsiya berishda mustaqil harakat qilishga layoqatli bo'lishi lozim.</p>
Texnik va/yoki texnologik talab		Sifat nazoratiga oid texnik hujjatlar (hisobotlar, dalolatnomalar, nazorat jadvallari) amaldagi korxonalar standartlari, GOST, ISO va texnik shartlarga muvofiq rasmiylashtirilishi kerak.

	<p>Bo'yoqlash texnologiyasi, laboratoriya o'lchov metodikasi va ishlatilayotgan uskunalarning texnik tavsiflari bo'yicha asosiy bilim va amaliy ko'nikmalarga ega bo'lish talab etiladi.</p> <p>Sifatni baholash va takomillashtirish bo'yicha tavsiyalar amaldagi ishlab chiqarish rejimlari, texnologik xaritalar, texnik reglamentlar va xavfsizlik talablariga zid bo'lmasligi lozim.</p> <p>Foydalanilayotgan qurilma va jihozlar (qalinlik o'lchagich, glossmetr, adhesion tester va h.k.) to'g'ri sozlangan va kalibrlangan bo'lishi kerak, ularning texnik xizmat ko'rsatish muddati nazorat qilinadi.</p> <p>Tavsiyalar ishlab chiqishda **moddalar va materiallar (bo'yoq, lak, hal qiluvchi, qoplama)**ning fizik-kimyoviy xossalari va ular bilan bog'liq xavfsizlik talablariga qat'iy amal qilinadi.</p> <p>Tahlil va takliflar axborot xavfsizligi, tijorat sirlarini saqlash qoidalari doirasida yuritiladi.</p>
--	--

Kasbning nomi:	Sanoat uskunalari va asboblari bo'yicha muhandis (Avtomobil sanoati bo'yash ishlari)	
Mashg'ulot nomining kodi:	21442	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	6	
Malakani baholashga qo'yilgan talablar:	Tavsiya etilmaydi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Ishlab chiqarishda eng kami 3 yil ish tajribasiga ega bo'lgan shaxslar	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Maxsus ruhsatlar: 18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; Mustaqil ishlash uchun ruxsatga ega bo'lishi; Vazifalarni mustaqil rejalashtira olish, muhim vazifalarni belgilay olish, vaqtni to'g'ri taqsimlashni bilishi; Fuqaro mehnat shartnomasiga ega bo'lishi, shaxsiy javobgarlikni tushuna olishi va ish faoliyatini qonuniy asosda amalga oshira olishi kerak; Ishga munosabat va xulq-atvor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; - o'z bilimi, tajribasi va vakolati doirasida qarorlar qabul qilish; - belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; - mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof-muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiyena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; - o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; - jamoa bilan inoq ishlash; <p>o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	bakalavriat	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	o'rta maxsus professional ta'lim va 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			
<p>E1.6-Avtomobil bo'yash uskunalarining texnik holatini nazorat qilish va sozlash</p> <p>Bo'yash uskunalarining ishlashga tayyorligini ta'minlash, ularni texnik sozlash va nazorat qilish orqali barqaror ishlashini kafolatlash.</p>	<p>E1.01.6- Bo'yash uskunalarining ishga tushirishdan oldingi texnik tekshiruvlarini o'tkazish, sozlash va kalibrlash.</p>	<p>O'qitish natijalari</p> <p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Uskunalarini ishga tushirishdan oldin tekshirish va tozalash.</p> <p>2. Uskunalarini sozlash va kalibrlash.</p> <p>3. Ishlash jarayonida parametrlarni nazorat qilish.</p> <p>4. Kichik nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish.</p> <p>5. Texnik hujjatlarni yuritish.</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Bo'yash uskunalarini sozlash va kalibrlash.</p> <p>Nosozliklarni aniqlash va tuzatish.</p> <p>Ishlash parametrlarini o'lchash.</p> <p>Ish xavfsizligi qoidalarini bilish va rioya qilish.</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Bo'yash uskunalarining ishlash printsiplari.</p> <p>Kalibrlash va sozlash usullari.</p> <p>Ish xavfsizligi qoidalari.</p> <p>Texnik xizmat ko'rsatish tartiblari.</p>		
		<p>E1.02.6- Bo'yoqni sepish mexanizmlari, kompressorlar, filtratsiya tizimlari va bo'yash kabina(booth)larining ishlashini muntazam nazorat qilish.</p>	<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Bo'yoq sepish mexanizmlari va kompressorlarni tekshirish.</p> <p>2. Filtratsiya tizimlarini muntazam nazorat qilish va tozalash.</p> <p>3. Bo'yash kabinalarining shartlarga mos ishlashini ta'minlash.</p> <p>4. Nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish.</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Mexanizmlarni monitoring qilish va texnik nazoratni olib borish.</p> <p>Filtrlarni almashtirish va tozalash.</p> <p>Kompressor va bo'yash kabinalarini sozlash.</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Mexanizmlarning ishlash printsiplari.</p> <p>Filtratsiya va havo aylanish tizimlari.</p> <p>Bo'yash kabinalarining texnologik talablar.</p>	
			<p>Mas'uliyat va mustaqillik</p>	<p>1. Bo'yash uskunalarining ishlashga tayyorligini va barqaror ishlashini ta'minlash.</p> <p>2. Uskunalarini to'g'ri va o'z vaqtida texnik sozlash va nazorat qilish.</p> <p>3. Texnik xavfsizlik va mehnat muhofazasi qoidalariga qat'iy rioya qilish.</p> <p>4. Nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf etish uchun javobgarlik.</p>

		<p>5. Vazifalarni mustaqil bajarish va ish jarayonini o'zi nazorat qilish.</p> <p>6. Uskunalarni ishga tushirishdan oldingi tayyorgarlik va tekshiruvlarni o'z-o'zidan amalga oshirish.</p> <p>7. Kichik texnik muammolarni mustaqil hal qilish, murakkab holatlarda esa mutaxassislar bilan maslahatlashish.</p>
<p>E2.6-Uskunalar uchun texnologik rejimlarni ishlab chiqish va joriy etish</p> <p>Bo'yash sifati va ishlab chiqarish samaradorligini oshirish uchun mos texnologik rejimlarni belgilash.</p>	<p>E2.01.6 - Har xil bo'yoq turlari va sirt materiallari uchun optimal purkash bosimi, harorat, viskozitet va vaqt rejimlarini aniqlash.</p>	<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Har xil bo'yoq va sirt materiallarining xossalari o'rganish.</p> <p>2. Turli parametrlar (bosim, harorat, viskozitet, vaqt) bo'yicha sinovlar o'tkazish.</p> <p>3. Sinov natijalarini tahlil qilish va optimal rejimlarni belgilash.</p> <p>4. Belgilangan rejimlarni hujjatlashtirish va ishlab chiqarish jarayoniga tavsiya etish.</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Bo'yoq tarkibi va sirt materiali asosida texnologik parametrlarni tanlash.</p> <p>Purkash jarayonida bosim, harorat va viskozitetni to'g'ri sozlash.</p> <p>Sinov natijalarini baholash va texnologik qarorlar qabul qilish.</p> <p>Ishlab chiqarish ehtiyojlariga mos optimal rejimlarni ishlab chiqish.</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Har xil bo'yoq turlarining fizik-kimyoviy xossalari.</p> <p>Sirt materiallarining bo'yoq qabul qilish xususiyatlari.</p> <p>Purkash uskunalarining ishlash prinsiplari.</p> <p>Bosim, harorat, viskozitet va vaqt parametrlarining bo'yash sifati va samaradorligiga ta'siri.</p>
	<p>E2.02.6 - Ishchi hududlar (kabinalar)da harorat, namlik va changdan himoyalash tizimlarini texnologik talabga muvofiq sozlash.</p>	<p>Mehnat harakatlari:</p> <p>1. Bo'yash kabinasida harorat, namlik va havo aylanish tizimlarini tekshirish.</p> <p>2. Tizimlarning ish faoliyatini texnologik talablar asosida sozlash.</p> <p>3. Havo filtrlari va ventilyatsiya vositalarining holatini baholash va tozalash.</p> <p>4. Hisoblagichlar va o'lchov qurilmalari orqali parametrlarni nazorat qilish.</p> <p>5. Zarur hollarda sozlamalarni qayta moslashtirish va sinovdan o'tkazish.</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Harorat va namlikni belgilangan standartlarga muvofiq sozlay olish.</p>

		Filtrlar va ventilyatsiya tizimlarini texnik xizmat ko'rsatish va sozlash.
		Atrof-muhit sharoitlarining bo'yash sifatiga ta'sirini aniqlash.
		O'lchov uskunalarini bilan ishlay olish va ularni to'g'ri talqin qilish.
		Bilimlar:
		Bo'yash kabinalari uchun belgilangan mikroiklim talablari (harorat, namlik, changsiz muhit).
		Ventilyatsiya va filtratsiya tizimlarining ishlash prinsiplari.
		Sanoat havoni tozalash va havo oqimini boshqarish texnologiyalari.
		Atrof-muhit parametrlarining bo'yash jarayoniga ta'siri.
	Mas'uliyat va mustaqillik	1. Bo'yash texnologiyasiga mos rejimlarni ishlab chiqish va ularning samaradorligini ta'minlash.
		2. Tanlangan parametrlarning mahsulot sifati va ishlab chiqarish natijalariga ta'sirini baholash.
E3.6-Uskunalarini texnik xizmat ko'rsatish va modernizatsiya qilish jarayonlarini tashkil etish Uskunalarining uzluksiz va xavfsiz ishlashini ta'minlash uchun rejalashtirilgan texnik xizmat ko'rsatish, ehtiyot qismlar bilan ta'minlash va yangilash ishlarini muvofiqlashtirish.	E3.01.6-Texnik xizmat ko'rsatish rejalarini ishlab chiqish, uskunaning ishlash sikliga qarab ta'mirlash ishlarini tashkil qilish.	Mehnat harakatlari:
		1. Uskunaning ish siklini tahlil qilish.
		2. Texnik xizmat ko'rsatish jadvalini tuzish.
		3. Ta'mirlash ishlarini rejalashtirish va tashkil qilish.
		4. Ehtiyot qismlar zaxirasini nazorat qilish.
		Ko'nikmalar:
		Diagnostika va texnik holatni baholash.
		Texnik xizmat rejasini tuzish.
		Ta'mirlash ishlarini boshqarish.
		Texnik hujjatlar bilan ishlash.
		Bilimlar:
		Uskunalar tuzilishi va ishlash prinsiplari.
	Texnik xizmat ko'rsatish turlari.	
	Ishlash sikli va ta'mirlash me'yorlari.	
	Xavfsizlik qoidalari.	
	E3.02.6-Eskirgan bo'yash uskunalarini zamonaviy texnologiyalar bilan almashtirish bo'yicha takliflar tayyorlash.	Mehnat harakatlari:
		1. Mavjud uskunaning texnik holatini va samaradorligini tahlil qilish.
		2. Zamonaviy bo'yash uskunalarining texnik xususiyatlarini o'rganish.
3. Almashtirish variantlarini taqqoslash va baholash.		
4. Takliflar va loyihalar tayyorlash.		
5. Xarajat va samaradorlik hisob-kitoblarini ishlab chiqish.		
6. Taqdimot materiallarini tayyorlash va himoya qilish.		

		Ko'nikmalar:	
		Texnik tahlil va baholash.	
		Zamonaviy texnologiyalarni o'rganish va solishtirish.	
		Loyihaviy hujjatlarni tuzish.	
		Iqtisodiy samaradorlik hisobini yuritish.	
		Komanda bilan ishlash va taqdimot qilish.	
		Bilimlar:	
		Bo'yash uskunalarining ishlash prinsiplari.	
		Zamonaviy texnologiyalar va innovatsiyalar.	
		Texnik iqtisodiyot asoslari.	
	Loyihalashtirish va takliflar tayyorlash qoidalari.		
	Sanoat standartlari va me'yorlari.		
	Mas'uliyat mustaqillik	va	1. Uskunalarning xavfsiz va uzluksiz ishlashini ta'minlash.
			2. Texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlarini rejalashtirish va tashkil etish.
3. Ehtiyot qismlar bilan ta'minlashni nazorat qilish.			
4. Texnik xizmat ko'rsatish rejalarini mustaqil ishlab chiqish.			
5. Uskunalarni modernizatsiya qilish bo'yicha takliflar tayyorlash.			
6. Ta'mirlash jarayonlarini muvofiqlashtirish va boshqarish.			
Texnik va/yoki texnologik talab		<p>Avtomobilni bo'yash uskunalarining (pistolet, kompressor, bo'yoq kabinasi, quritish moslamalari va boshqalar) tuzilishi va ishlash prinsipini bilishi.</p> <p>Jihozlarni montaj qilish, sozlash, ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatishni bajarish ko'nikmasiga ega bo'lishi.</p> <p>Bo'yoq materiallarini tayyorlash va uskunaga to'g'ri yuklash texnologiyasini bilishi.</p> <p>Bo'yoq jarayonida xavfsizlik texnikasi, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalari rioya qila olish.</p> <p>Uskunalarda yuzaga keladigan oddiy nosozliklarni aniqlash va bartaraf eta olish.</p> <p>Bo'yash sifatiga ta'sir etuvchi asosiy texnologik parametrlarni (bosim, harorat, purkash burchagi, qoplama qalinligi) nazorat qila olish.</p> <p>Atrof-muhit va mehnat gigiyenasi talablari asosida ishlashni bilishi.</p> <p>Jihozlardan foydalanish bo'yicha texnik hujjat va yo'riqnomalarni tushunish va ularga amal qila olish.</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-0124-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

**BO'YOQLAR, LAKLAR VA SHUNGA O'XSHASH RANG
BERUVCHI MODDALAR, BOSMA QORA VA
MASTIKALAR BILAN ISHLASH**