



TOG‘-KON SANOATI, GEOLOGIYA VA MINERAL
RESURSLAR SOHALARIDA KASBIY
MALAKALARNI RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA
TARMOQ KENGASHI

KASBIY STANDART

METALLARGA MEXANIK ISHLOV BERISH



“Metallarga mexanik ishlov berish” 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, Tog‘-kon sanoati, geologiya va mineral resurslar sohalarida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha tarmoq kengashi tomonidan ishlab chiqilgan.

© Milliy malaka tizimini rivojlantirish instituti,
Tog‘-kon sanoati, geologiya va mineral resurslar
sohalarida kasbiy malakalarni rivojlantirish
bo‘yicha tarmoq kengashi, 2026.

KASBIY STANDART

Metallarga mexanik ishlov berish

Reyestr raqami:

UZ-KS-2026-T1.0-0030



I. Umumiy ma'lumotlar

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

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

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

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

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

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

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

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

iqtisodiy faoliyat turi – savdo uchun mo'ljallangan mahsulot ishlab chiqarish (xizmat ko'rsatish) maqsadida u yoki bu turdagi resurslarni (uskunalar, mehnat, texnologiya va boshqalar) birlashtirishga asoslangan ishlab chiqarish jarayoni;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

norasmiy ta'lim – ta'lim xizmatlari taqdim etilishini ta'minlovchi shaxs yoki tashkilot tomonidan institutsionallashtirilgan (muayyan qoidalar va normalarni mujassamlashtiruvchi), aniq maqsadga yo'naltirilgan va rejalashtirilgan, shaxsni butun hayoti davomida o'qitishdagi rasmiy ta'limga qo'shimcha va (yoki) uning muqobil shakli;

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

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

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

O'zbekiston Respublikasining 2016-yil 22-sentabrdagi "Mehnatni muhofaza qilish to'g'risidagi"gi O'zbekiston Respublikasi qonuniga o'zgartirish va qo'shimchalar kiritish haqida" gi O'RQ-410-son qonuni;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 16-oktabrdagi "Kasbiy ta'limda malakali kadrlar tayyorlash tizimini yanada takomillashtirish va xalqaro ta'lim dasturlarini joriy qilish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PF-158-son farmoni;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2022-yil 2-dekabrdagi "2030-yilgacha O'zbekiston Respublikasining "yashil" iqtisodiyotga o'tishiga qaratilgan islohotlar samaradorligini oshirish bo'yicha chora-tadbirlar to'g'risida"gi PQ-436-son qarori;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 30-sentabr "O'zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PQ-345-son qarori;

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

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2023-yil 14-iyuldagi "O'n sakkiz yoshga to'lmagan shaxslarning mehnatidan foydalanilishi taqiqlangan og'ir

ishlarning hamda zararli yoki xavfli mehnat sharoitlaridagi ishlarning ro'yxatini tasdiqlash to'g'risida"gi 290-son qarori;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2025-yil 17-iyundagi "O'zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini tartibga solishga qaratilgan ayrim normativ-huquqiy hujjatlarni tasdiqlash to'g'risida"gi 369-son qarori;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2025-yil 10-oktabrdagi "Imtiyozli shartlarda pensiyaga chiqish huquqini beruvchi ishlab chiqarishlar, muassasalar, ishlar, kasblar, lavozimlar va ko'rsatkichlarning ro'yxatini hamda ushbu ro'yxatga o'zgartirish va qo'shimchalar kiritish tartibi to'g'risidagi nizomni tasdiqlash haqida"gi 637-son qarori;

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

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:

TMR – Tarmoq malaka ramkasi;

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

RDB – Raqamli dastur bilan boshqariladigan;

T/r – Tartib raqami.

II. Kasbiy standartning pasporti

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

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1	72231011 Frezalovchi	A1.3	Frezalash stanogida gorizontal va vertikal ishlov berish texnologik amallarini bajarish	A1.01.3	Frezalash texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik ko'rish
				A1.02.3	Frezalash stanoklarida xavfsizlik choralari ta'minlash
				A1.03.3	Frezalash stanoklarida texnologik amallarni bajarish
				A1.04.3	Resurslardan oqilona foydalanish
				A1.05.3	Frezalash stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish
	72231036 Tokar	B1.3	Tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish	B1.01.3	Tokarlik texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik ko'rish
				B1.02.3	Tokarlik stanoklarida xavfsizlik choralari ta'minlash
				B1.03.3	Tokarlik stanoklarida texnologik amallarni bajarish
				B1.04.3	Resurslardan oqilona foydalanish
				B1.05.3	Tokarlik stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish
3	72231037 Tokar operatori	D1.3	RDB tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish	D1.01.3	RDB Stanokda texnologik amallarni bajarishga tayyorgarlik ko'rish
				D1.02.3	RDB stanoklarida xavfsizlik choralari ta'minlash
				D1.03.3	RDB stanoklarida texnologik amallarni bajarish
				D1.04.3	Resurslardan oqilona foydalanish
				D1.05.3	RDB stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Frezalovchi	
Mashg'ulot nomining kodi:	72231	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar; mehnat muhofazasi, sanoat va texnika xavfsizligi, sanoat sanitariyasi me'yoriy talablari, favqulodda vaziyatlar, yong'in va elektr xavfsizligi talablari bo'yicha bilimlarni sinovdan o'tgan bo'lishi; dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish; belgilangan vazifalarni ish vaqtdan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoalar bilan samarali va hamjihatlikda ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish; aniqlik va diqqat bilan ishlash; mas'uliyat va ishonchlilik; tartib va intizomga rioya qilish; ishchilar bilan muloqot qilishda xushmuomalalik.</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim; o'rta maxsus ta'lim.	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reestrda mavjudligi:		
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-6 razryadli Frezalovchi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Tokar
	3	Tokar-operator
	3	Yo'nuvchi-tokar
	3	Tish jilvirlovchi
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori
3	Silliqlovchi	

Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
<p style="text-align: center;">A1.3 – Frezalash stanogida gorizontal va vertikal mexanik ishlov berish texnologik amallarini bajarish</p>	<p style="text-align: center;">A1.01.3 – Frezalash texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik ko'rish</p>	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Frezalash amallari uchun mos shaxsiy himoya vositalarini tanlash
		2. Ish joyidagi xavflarni baholash va ularni bartaraf etish uchun rahbar yoki tegishli xodimlar bilan hamkorlik qilish
		3. Texnologik jarayon varaqasini tekshirish va uni berilgan chizmalar hamda boshqa texnik talablar bilan moslashtirish
		4. Zarur bo'lgan frezalash asboblari va o'lchov asboblarning mavjudligini tekshirish
		5. Mos qo'l va mexanizatsiyalashgan asbob-uskunalarni tanlash hamda ularning xavfsiz foydalanishga yaroqliligini tekshirish
		6. Eskirgan yoki shikastlangan shaxsiy himoya vositalari, asbob va jihozlarni ta'mirlash yoki almashtirish choralari ko'rish
		7. Ish spetsifikatsiyalarini ish topshiriq varaqasi yoki ish kartasi, detal va ish chizmalari, rejalashtirish hujjatlari, sifat nazorati hujjatlari, texnologik varaqalar, tasdiqlangan eskizlar va texnologik chizmalar asosida aniqlash
		8. Frezalash amallari uchun mos xom ashyo yoki detallarni tanlash va ularning talab etilgan xususiyatlarga ega ekanligini tekshirish
		9. Oldingi ishlov berishdan keyingi sifat talablariga mosligini aniqlash uchun yakuniy ishlov varaqasini tekshirish
		10. Ish hujjatlaridagi noto'g'ri yoki mos kelmaydigan ma'lumotlarni tuzatish uchun rahbar bilan muvofiqlashtirish
		11. Amaldagi tartib va texnik talablarga muvofiq ish joyini frezalash amallari uchun tayyorlash
		12. Detailning tayanch yuzalarga xavfsiz joylashganligini va mahkamlash kuchining yetarliligini tekshirish
		13. Texnik xizmat ko'rsatish ro'yxatiga muvofiq Frezalash stanogining kundalik texnik xizmatini bajarish
14. Ish talablariga mos xom ashyo, sarf materiallar, kesuvchi, o'lchov va qo'l asboblarning mavjudligini tekshirish		
15. Ishlatishdan oldin detallarni begona jismlardan tozalash va boshqa ifloslanishlardan holi ekanligini tekshirish		

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

		Bilimlar:
		Frezalash stanoklarining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Frezalash texnologiyasining asoslari
		Kesish jarayoni nazariyasi
		Frezalashda qo'llaniladigan kesuvchi asboblar turlari
		Mahkamlash moslamalari va bazalash usullari
		Texnik chizmalar, belgilar va tolerantliklar tizimi
		Texnologik hujjatlar turlari va ularni yuritish qoidalari
		Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi talablari
		Elektr va mexanik xavfsizlik asoslari
		O'lchov va nazorat usullari
		O'lchov asboblarining turlari va aniqligi
		Kalibrlash va tekshirish tushunchalari
		Materialshunoslik asoslari
		Oldingi ishlov berishdan keyingi sifat talablarini baholash mezonlari
		Frezalashda sirt sifati va aniqlik sinflari
		Stanoklarga kundalik texnik xizmat ko'rsatish qoidalari
		Nosozliklar turlari va ularni aniqlash belgilari
		Ishlab chiqarishda resurslardan samarali foydalanish tamoyillari
		Ish joyini tashkil etish tartibi
		Frezalash stanoklarining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Frezalash texnologiyasining asoslari
		Kesish jarayoni nazariyasi
		Frezalashda qo'llaniladigan kesuvchi asboblar turlari
		Mehnat harakatlari:
		1. Frezalash stanogining himoya qopqoqlari, favqulodda to'xtatish tugmalari, sovitish-moylash suyuqligi tizimi hamda chip (qirqim) va changni chiqarish qurilmalarining soz holatini tekshirish
		2. Belgilangan mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi va ichki ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish
		3. Shaxsiy himoya vositalarini (maxsus ish kiyimi, himoya ko'zoynagi, quloq himoyasi, zarur hollarda qo'lqop) ish jarayonida to'g'ri va doimiy qo'llash
		4. Frezalash stanogi atrofidagi ish joyini tartibli, toza va xavfsiz holatda saqlash, ortiqcha buyumlar va chiplarni o'z vaqtida olib tashlash
		5. Favqulodda holatlar (asbob sinishi, detal bo'shashishi, g'ayritabiiy tovush yoki tebranish) yuzaga kelganda stanokni xavfsiz to'xtatish va belgilangan tartibda mas'ul shaxslarga xabar berish hamda zarur choralarni ko'rish
	A1.02.3 - Frezalash stanoklarida xavfsizlik choralarni ta'minlash	

		<p>Ko'nikmalar:</p> <p>Frezalash stanogining himoya qopqoqlari, sovitish-moylash va chip/chang chiqarish tizimlarining sozligini tekshirish</p> <p>Xavfsizlik mexanizmlarining ishlashini nazorat qilish va nosozliklarni belgilangan tartibda hisobot tayyorlash</p> <p>Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi qoidalariga qat'iy rioya qilish</p> <p>Shaxsiy himoya vositalaridan to'g'ri va doimiy foydalanish</p> <p>Ish jarayonidagi xavf-xatarlarni oldindan aniqlay olish va bartaraf etish choralari ko'rish</p> <p>Favqulodda holatlarda Frezalash stanogini xavfsiz to'xtata olish</p> <p>Favqulodda vaziyatlarda o'z va atrofdagilar xavfsizligini ta'minlash</p> <p>Ish joyini tartibli, toza va xavfsiz holatda saqlash</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Stanokning xavfsizlik mexanizmlari va ularning ishlash printsiplari</p> <p>Mehnat xavfsizligi qoidalari</p> <p>Ish joyidagi xavf-xatarlar va ularni kamaytirish usullari</p> <p>Favqulodda vaziyatlarda harakat qilish va stanokni xavfsiz to'xtatish tartibi</p> <p>Stanokning asosiy qismlari</p> <p>Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalari va samarali ishlatish usullari</p> <p>Ish joyida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xavf-xatarlarni aniqlash va ularni bartaraf etish usullari</p> <p>Favqulodda holatlarda boshqaruv va evakuatsiya choralari</p>
	<p>A1.03.3 - Frezalash stanoklarida texnologik amallarni bajarish</p>	<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Detallarni mos mahkamlash moslamalari (tiski, prizma, maxsus moslama) yordamida Frezalash stanogiga yuklash va tushirish 2. Frezalash uchun zarur bo'lgan kesuvchi asboblarni tanlash va ularni ishga tayyorlash 3. Birinchi sinov detali uchun o'lcham zaxirasini qoldirgan holda dastlabki kesishni bajarish 4. Ish jarayonida g'ayritabiiy shovqin va tebranishlarni aniqlash hamda aylanish tezligi va surishni moslashtirish 5. Detalni stanokdan yechmasdan turib muhim o'lchamlarni o'lchov asboblari yordamida tekshirish 6. O'lchov natijalariga asosan asbob holatini va stanok sozlamalarini tuzatish 7. Chizmalar, jadvallar, grafiklar va texnik hujjatlardagi talab va ko'rsatmalarga qat'iy amal qilish

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

		Ish jarayonida g'ayritabiiy shovqin, tebranish va nosozliklarni aniqlash
		Kesuvchi asbob va detalda yuzaga kelgan xatoliklarni aniqlash
		Bilimlar:
		Gorizontal va vertikal Frezalash stanoklarining asosiy qismlari, ularning vazifalari va ishlash printsiipi
		Detallarga ishlov berishda kesish parametrlari (aylanish tezligi, surish, kesish chuqurligi) va ularni tanlash qoidalari
		Materiallarning kesish xususiyatlari va frezalash jarayoniga ta'siri
		Turli metallar va qotishmalarni frezalashda qo'llaniladigan texnologik usullar va ishlov berish xususiyatlari
		Frezalashda ishlash ketma-ketligi, texnologik jarayon talablari va standartlari
		Frezalash stanogining ishlashini kuzatish, g'ayritabiiy shovqin va tebranishlarni aniqlash hamda nosozliklarni aniqlash usullari
	A1.04.3 - Resurslardan oqilona foydalanish	Mehnat harakatlari:
		1. Elektr energiyasi va boshqa ishlab chiqarish resurslaridan oqilona va samarali foydalanish
		2. Elektr asboblarni xavfsiz ulash, ishlatilmaganda esa o'z vaqtida o'chirish
		3. Ish jarayonida xomashyo, sarf materiallar va kesuvchi asboblarni isrofsiz ishlatish
		4. Qo'l asboblari va mexanik jihozlardan ehtiyotkorlik bilan foydalanish hamda belgilangan joyda saqlash
		5. Ish jarayonini oldindan rejalashtirib, vaqt va resurslardan optimal foydalanish
		6. Detallarni birinchi urinishda to'g'ri o'lchash va joylashtirish orqali qayta ishlovlarni kamaytirish
		7. Ish joyidagi chiqindilarni to'g'ri yig'ish va boshqarish, ishlab chiqarish sarflarini minimal darajada ushlab turish
		Ko'nikmalar:
		Kesish rejimlarini texnologik talablar va material xususiyatlariga muvofiq tanlash
		Frezalash stanogini faqat zarur holatlarda ishga tushirish va to'xtatish orqali energiya tejamliligini ta'minlash
		Zagotovkani ratsional joylashtirish va mahkamlash orqali material isrofini kamaytirish
		Sovitish va moylash suyuqliklarini me'yorida va maqsadga muvofiq qo'llash
	Metall qoldiqlarini turlari bo'yicha ajratish va tartibli yig'ish	

		Bilimlar:
		Qayta ishlanadigan va qayta ishlanmaydigan materiallarning turlari hamda ularni ajratish tamoyillari
		Elektr jihozlarini Frezalash stanoklarida xavfsiz ulash va o'chirish qoidalari
		Resurslardan foydalanish bo'yicha korxonada ichki tartiblari va me'yoriy hujjatlar talablari
		Mehnat muhofazasi va energiya tejamkorlikka oid umumiy talablar
		Zagotovka va tayyor detal o'lchamlarini texnologik jihatdan optimal tanlash tamoyillari
		Frezalash stanoklarining energiya sarfiga ta'sir etuvchi asosiy omillar
		Frezalash jarayonida qo'llaniladigan resurslar va ularning sarf me'yorlari
		Elektr energiyasining frezalash jarayonidagi iste'mol xususiyatlari
		Kesish rejimlari va ularning material hamda resurs sarfiga ta'siri
	A1.05.3 - Frezalash stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish	Mehnat harakatlari:
		Texnologik hujjatlarni qabul qilish va ularning dolzarbligi hamda amaldagi talablarga muvofiqligini tekshirish
		Frezalash jarayoni bo'yicha ishlab chiqarish yozuvlarini belgilangan tartibda yuritish
		O'lchash va sifat nazorati natijalarini tasdiqlangan shakllarda rasmiylashtirish
		Ishlab chiqarilgan detallar soni, aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar bo'yicha hisob yuritish
		Nosoz yoki texnik talablarga mos kelmaydigan mahsulotlar haqida tegishli mas'ul shaxslarga o'z vaqtida xabar berish
		Ishlab chiqarish hujjatlarini belgilangan tartibda saqlash va topshirish
		Ish yakunida hujjatlarning to'liqligi va to'g'riligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish va sifat nazorati hujjatlarini to'g'ri va aniq to'ldira olish
O'lchash va nazorat natijalarini hujjatlarda aks ettira olish		
Nuqsonlar, og'ishlar va nosozliklar bo'yicha hisobot yurita olish		
Belgilangan shakllar va formatlarga qat'iy rioya qilgan holda hujjatlarni yurita olish		
Tegishli mas'ul shaxslar bilan hujjatlar bo'yicha samarali axborot almashish		

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

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

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

Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
<p style="text-align: center;">B1.3 – Tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish</p>	<p style="text-align: center;">B1.01.3 – Tokarlik texnologik amallarini bajarishga tayyorgarlik ko'rish</p>	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Tokarlik amallari uchun mos shaxsiy himoya vositalarini tanlash
		2. Ish joyidagi xavflarni baholash va ularni bartaraf etish uchun rahbar yoki tegishli xodimlar bilan hamkorlik qilish
		3. Texnologik jarayon varaqasini tekshirish va uni berilgan chizmalar hamda boshqa texnik talablar bilan moslashtirish
		4. Zarur bo'lgan asboblardan va o'lchov asboblarning mavjudligini tekshirish
		5. Mos qo'l va mexanizatsiyalashgan asbob-uskunalarini tanlash hamda ularning xavfsiz foydalanishga yaroqliligini tekshirish
		6. Eskirgan yoki shikastlangan shaxsiy himoya vositalari, asbob va jihozlarni ta'mirlash yoki almashtirish
		7. Ish spetsifikatsiyalarini ish topshiriq varaqasi yoki ish kartasi, detal va ish chizmalari, rejalashtirish hujjatlari, sifat nazorati hujjatlari, texnologik varaqalar, tasdiqlangan eskizlar va texnologik chizmalar asosida aniqlash
		8. Tokarlik amallari uchun mos xom ashyo yoki detallarni tanlash va ularning talab etilgan xususiyatlarga ega ekanligini tekshirish
		9. Oldingi ishlov berishdan keyingi sifat talablariga mosligini aniqlash uchun yakuniy ishlov varaqasini tekshirish
		10. Ish hujjatlaridagi noto'g'ri yoki mos kelmaydigan ma'lumotlarni tuzatish uchun rahbar bilan muvofiqlashtirish
		11. Amaldagi tartib va texnik talablarga muvofiq ish joyini tokarlik amallari uchun tayyorlash
		12. Detailning tayanch yuzalarga xavfsiz joylashganligini va mahkamlash kuchining yetarliligini tekshirish
		13. Texnik xizmat ko'rsatish ro'yxatiga muvofiq tokarlik stanogining kundalik texnik xizmatini bajarish
14. Ish talablariga mos xom ashyo, sarf materiallar, kesuvchi, o'lchov va qo'l asboblarning mavjudligini tekshirish		
15. Ishlatishdan oldin detallarni begona jismlardan tozalash va boshqa ifloslanishlardan holi ekanligini tekshirish		

		16. Tokarlik stanogining ishga tayyorligini ta'minlash uchun tegishli tekshiruv ro'yxati bo'yicha dastlabki tekshiruvlarni o'tkazish
		17. Stanokda kichik ta'mirlash va texnik xizmat ishlarini bajarish hamda murakkab nosozliklar bo'yicha mutaxassis bilan hamkorlik qilish
		18. Barcha o'lchov asboblari kalibrlangan va foydalanish uchun tayyorligini tekshirish
		19. Ish talablariga muvofiq detallarni mos joylashtirish yoki mahkamlash moslamalari yordamida o'rnatish
		20. Kesish asbobi to'g'ri boshlanish nuqtasida ekanligini, shuningdek, asbob detalga tegmagan va xavfsiz holatda ekanligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi xavflarni aniqlash va ularni bartaraf etish
		Texnologik jarayon varaqasi va chizmalarni solishtirish
		Noto'g'ri yoki mos kelmaydigan ma'lumotlarni aniqlash va rahbar bilan muvofiqlashtirish
		Asbob va o'lchov vositalarini tanlash va tekshirish
		Xom ashyo va detallarni tanlash va tekshirish
		Kundalik texnik xizmatni bajarish
		Murakkab nosozliklarni aniqlash va mutaxassis bilan hamkorlik qilish
		Stanok boshlanish nuqtasida ekanligini tekshirish
		Bilimlar:
		Ish xavfsizligi va stanok ishlash qoidalari
		Ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish qoidalari
		Sifat nazorati printsiplari
		Tokarlik stanoklarining ishga tayyorligi talablari
		Mahkamlash moslamalari va ish xavfsizligi qoidalari
		Texnologik jarayonlar va ishlab chiqarish talablari
		Shaxsiy himoya vositalar turlari va ularning ishlatilish shartlari
		Stanok qismlari va ularning ishlash printsiplari
		Ish topshiriqlari, detallarning chizmalari va texnologik hujjatlar
		Kundalik texnik xizmat ko'rsatish printsiplari
		Mehnat harakatlari:
	B1.02.3 - Tokarlik stanoklarida xavfsizlik choralarini ta'minlash	1. Tokar stanokning himoya qopqoqlari, patron, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish
		2. Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish
		3. Shaxsiy himoya vositalarini: himoya kiyimlari, ko'zoynak va qo'lqoplardan ish jarayonida to'g'ri foydalanish
		4. Tokar ish joyini tartibli va xavfsiz holatda saqlash
		5. Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish va zarur choralarni ko'rish

		<p>Ko'nikmalar:</p> <p>Tokarniy stanokning himoya qopqoqlari, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish</p> <p>Xavfsizlik mexanizmlarining ishlashini nazorat qilish va aniqlangan nosozliklarni hisobot qilish</p> <p>Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish</p> <p>Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish</p> <p>Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish tartibini bilish</p> <p>Favqulodda vaziyatlarda o'z va atrofdagilarning xavfsizligini ta'minlash</p> <p>Ish joyini doimo tartibli va xavfsiz holatda saqlash</p> <p>Ish jarayonida xavf-xatarlarni oldindan aniqlash va bartaraf etish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Stanokning xavfsizlik mexanizmlari va ularning ishlash printsiplari</p> <p>Mehnat xavfsizligi qoidalari</p> <p>Ish joyidagi xavf-xatarlar va ularni kamaytirish usullari</p> <p>Favqulodda vaziyatlarda harakat qilish va stanokni xavfsiz to'xtatish tartibi</p> <p>Stanokning asosiy qismlari</p> <p>Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalari va samarali ishlatish usullari</p> <p>Ish joyida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xavf-xatarlarni aniqlash va ularni bartaraf etish usullari</p> <p>Favqulodda holatlarda boshqaruv va evakuatsiya choralari</p>
	<p>B1.03.3 - Tokarlik stanoklarida texnologik amallarni bajarish</p>	<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Detallarni mos mahkamlash moslamalari yordamida yuklash va tushirish 2. Asboblarni tanlash va ularni ishga tayyorlash 3. Birinchi sinov detali uchun o'lchamni kattaroq qoldirib kesish 4. G'ayritabiiy shovqinlarni aniqlash va aylanish tezligi hamda surishni moslashtirish 5. Detalni stanokdan yechmasdan turib muhim o'lchamlarni tekshirish 6. O'lchov natijalariga asosan asboblarni tuzatish va moslash 7. Chizmalar, jadvallar, grafiklar va texnik hujjatlardagi ma'lumotlarga amal qilish 8. Stanok ishini doimiy kuzatib borish 9. Ish to'xtatilganda xavfsiz tarzda qayta ishga tushirish

		10. Tashqi va ichki yo'nish, yuzani tekislash, yiv ochish, teshish, rezba ochish kabi tokarlik amallarini bajarish
		11. Texnologik ketma-ketlikka rioya qilish
		12. Avariya va xatoliklar yuzaga kelganda ishlab chiqaruvchi va tashkilot ko'rsatmalariga amal qilish
		13. Stanok va detallarni tekshiruv rejasiga muvofiq nazorat qilish
		14. O'lchov natijalarini qayd etish va nazorat hujjatlarini to'ldirish
		15. Asbob yeyilishi sababli yuzaga kelgan aniqlik buzilishlarini aniqlash va tuzatish
		16. Zarurat tug'ilganda stanok sozlamalarini moslashtirish
		17. Eskirgan va shikastlangan asboblarni aniqlash
		18. Shikastlangan yoki eskirgan asboblarni ta'mirlash yoki almashtirish
		19. Har bir asbob almashtirilgandan so'ng sinov kesimini bajarish
		20. Xom ashyo va tayyor detallarni tashkilot siyosatiga muvofiq saqlash
		21. Tayyor detallar sifat va texnik talablariga mosligini tekshirish
		22. Ish tugagach, stanok va asboblarni belgilangan joyga qo'yish
		23. Xavfsiz va gigiyenik ish muhitini ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		Ish joyidagi xavflarni aniqlash va ularga qarshi choralar ko'rish
		Detalga rezba ochish, teshik ochish, yuzani tekislash, aylantirish amallarini bajarish
		Kesish chuqurligi, aylanish tezligi va surishni sozlash
		Kesuvchi asbobni almashtirish
		Detalni dastgohdan yechmasdan o'lchash
		O'lchov natijalariga asosan asbob sozlamalarini tuzatish
		G'ayritabiiy shovqin, tebranish va nosozliklarni aniqlash
		Asbob va detaldagi xatoliklarni aniqlash va tuzatish
		Bilimlar:
		Tokarlik stanoklarini asosiy qismlari va ishlash printsiplari
		Detallarga nisbatan ishlash parametrlari
		Materiallarning kesish xususiyatlari
		Turli metallar va ularning ishlov berish xususiyatlari
		Ishlash ketma-ketligi va jarayon standartlari
		Stanokning ishlashini kuzatish va nosozliklarni aniqlash usullari

	B1.04.3 - Resurslardan oqilona foydalanish	Mehnat harakatlari:
		1. Elektr energiyasi va boshqa resurslardan samarali foydalanish
		2. Elektr asboblarni xavfsiz ulash va ishlatilmaganda o'chirish
		3. Ish jarayonida xomashyo, sarf materiallar va asboblarni isrof qilmasdan ishlatish
		4. Qo'l asboblari va mexanik jihozlarni ehtiyotkorlik bilan ishlatish va kerak bo'lganda saqlash joyiga qo'yish
		5. Ish jarayonini rejalashtirish orqali vaqt va resurslarni optimal ishlatish
		6. Detallarni birinchi marta to'g'ri o'lchab va joylashtirib, keraksiz qayta ishlashdan saqlanish
		7. Ish joyidagi chiqindilarni to'g'ri yig'ish va sarflarni minimal darajada ushlab turish
		Ko'nikmalar:
		Kesish rejimlarini texnologik talablarga muvofiq tanlash
		Tokarlik dastgohini faqat zarur vaqtda ishga tushirish va to'xtatish
		Zagotovkani ratsional joylashtirish orqali material isrofini kamaytirish
		Sovitish va moylash suyuqliklarini me'yorida qo'llash
		Metall qoldiqlarini turlari bo'yicha ajratish va tartibli yig'ish
		Bilimlar:
		Qayta ishlanadigan va qayta ishlanmaydigan material turlari
		Elektr jihozlarini xavfsiz ulash va o'chirish qoidalari
		Resurslardan foydalanish bo'yicha ichki tartib va me'yoriy hujjatlar
		Mehnat muhofazasi va energiya tejamkorlikka oid umumiy talablar
		Zagotovka va tayyor detal o'lchamlarini optimal tanlash tamoyillari
		Tokarlik dastgohlarining energiya sarfiga ta'sir etuvchi asosiy omillar
		Tokarlik ishlov berish jarayonida resurslarning turlari va ularning sarf me'yorlari
		Elektr energiyasining ishlab chiqarish jarayonidagi iste'mol xususiyatlari
		Kesish rejimlari va ularning material sarfiga ta'sir me'yorlari

	B1.05.3 - Tokarlik stanoklarida ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish	Mehnat harakatlari:	
		Texnologik hujjatlarni qabul qilish va ularning dolzarbligini tekshirish	
		Ishlov berish jarayoni bo'yicha ishlab chiqarish yozuvlarini yuritish	
		O'lchash va sifat nazorati natijalarini belgilangan shakllarda rasmiylashtirish	
		Ishlab chiqarilgan detallar soni, nuqsonlar va nosozliklar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish	
		Nosoz yoki mos kelmaydigan mahsulotlar haqida tegishli mas'ul shaxslarga xabar berish	
		Ishlab chiqarish hujjatlarini belgilangan tartibda saqlash va topshirish	
		Ish yakunida hujjatlarning to'liqligi va to'g'riligini tekshirish	
		Ko'nikmalar:	
		Ishlab chiqarish va sifat nazorati hujjatlarini to'g'ri va aniq to'ldirish	
		O'lchash va nazorat natijalarini hujjatlarda aks ettirish	
		Nuqsonlar va og'ishlar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish	
		Belgilangan shakllar va formatlarga rioya qilgan holda hisobot yuritish	
		Tegishli mas'ul shaxslar bilan hujjatlar bo'yicha samarali axborot almashish	
		Hujjatlarni tartibli saqlash va o'z vaqtida topshirish	
		Bilimlar:	
		Ishlab chiqarish hujjatlari turlari va ularning vazifasi	
		Sifat nazorati va o'lchash natijalarini hujjatlashtirish qoidalari	
		Ishlab chiqarish hisobotlarini yuritish tartibi va shakllari	
		Nuqsonlarni qayd etish va hisobga olish talablari	
		Ichki hujjat aylanishi va hisobot berish tartibi	
		Ishlab chiqarish ma'lumotlarining aniqligi va ishonchliligi uchun javobgarlik	
		Axborot maxfiyligi va hujjatlar bilan ishlash madaniyati	
		Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlarni texnik standartlar va xavfsizlik talablariga muvofiq amalga oshirish
			2. Jihozlarning ishlab chiqarish va ta'mirlash jarayonlarini to'g'ri tashkil etish, ish vaqti va sifatni ta'minlash
			3. Ish jarayonida mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomiga qat'iy rioya qilish
4. Zagotovka va tayyor detallarni belgilangan texnik talablar va sifat me'yorlariga muvofiq ishlov berish			
5. Elektr energiyasi, xomashyo, kesuvchi asboblardan sarf materiallaridan oqilona foydalanish			

		<p>6. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash</p> <p>7. Ish jarayonida aniqlangan nosozliklar, xavfli holatlar va resurslarning ortiqcha sarfi haqida o'z vaqtida rahbarni xabardor qilish</p> <p>8. Resurslardan foydalanish samaradorligini baholab, ish usullarini optimallashtirish bo'yicha qarorlar qabul qilish</p> <p>9. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash</p> <p>10. Ko'rsatilgan vazifalarni bajarishda qarorlar qabul qilish va amalga oshirish</p>
<p>Texnik va/yoki texnologik talab:</p>		<p>Qora metallar, Rangli metallar, Nometall materiallarga ishlov berish;</p> <p>Operator texnik chizmalarni o'qiy olish va ularni ishlab chiqarish jarayonida qo'llay bilishi zarur;</p> <p>Metallga ishlov berish stanoklarining tuzilishi va asosiy mexanizmlarining ishlash tamoyillarini bilishi shart;</p> <p>Kesuvchi asboblarning turlari, ularning vazifasi va qo'llanish sohalari farqlay olishi lozim;</p> <p>O'lchash va nazorat asboblaridan to'g'ri foydalanish qobiliyatiga ega bo'lishi kerak;</p> <p>Stanokni ishga tushirish va to'xtatish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilishi shart;</p> <p>Ish jarayonida yuzaga keladigan texnik nosozliklarni aniqlash va tegishli choralarni ko'rish zarur;</p> <p>Ishlov beriladigan detal uchun texnologik ketma-ketlikni tushunishi va unga amal qilishi lozim;</p> <p>Dastur orqali bajariladigan operatsiyalar mazmunini anglab, ishlab chiqarish jarayoniga moslashtira olishi kerak;</p> <p>Texnologik rejimlar, aylanish tezligi, uzatish miqdori va kesish chuqurligini belgilashni bilishi shart;</p> <p>Zagotovkani to'g'ri bazalash va mahkamlash qoidalariga rioya etishi zarur;</p> <p>Ishlov berish jarayonida aniqlik va sifat talablarini doimiy nazorat qilib borishi lozim;</p> <p>Texnologik xavfsizlik talablariga to'liq amal qilishi shart;</p> <p>3-koordinatali RDB parmalash-frezalash-yo'nish markazi, stanokni sovitish va moylash tizimi, chip (qirindi) chiqarish tizimi, frezalar (tekis, burchakli, sferik, uchli), parmalar, zenker va razvertkalar, tokarlik keskichlari, rezba kesish asboblari, almashinuvchi plastinkali kesuvchi asboblarning shtangensirkul, mikrometr, indikator soat, chiziqli va burchak o'lchov asboblari, kalibrlar, sirt qo'polligini tekshiruvchi asboblarning himoya ko'zoynagi, maxsus ish kiyimi, xavfsizlik belgilar va blokirovka elementlari</p>

Kasbning nomi:	Tokar-operator	
Mashg'ulot nomining kodi:	72231	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar; dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi shart; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; o'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; nazorat ostida standart va oddiy vazifalarni bajarish; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; Jamoa bilan samarali va hamjihatlikda ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish; aniqlik va diqqat bilan ishlash; tartib va intizomga rioya qilish; ishchilar bilan muloqot qilishda xushmuomalalik.</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim; o'rta maxsus ta'lim;	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:		
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-5 razryadli Dasturiy boshqaruv dastgohi operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	2	Revolverchi-tokar
	2	Toshga ishlov beruvchi tokar
	3	Tokar
	3	Yarimavtomatchi-tokar
	3	G'ildirak juftlarini yo'nish bo'yicha tokar
	3	Karuselchi-tokar
	3	Yo'nuvchi-tokar
	3	Zatilovkachi-tokar
4	Jo'vachi tokar	

Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.3 - RDB tokarlik stanogida aylantirib ishlov berish texnologik amallarini bajarish	D1.01.3 - RDB Stanoka texnologik amallarni bajarishga tayyorgarlik ko'rish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Tokarlik operatsiyalari uchun mos shaxsiy himoya vositalarini tanlash
		2. Ish joyidagi xavf-xatarlarni baholash va ularni bartaraf etish uchun rahbar yoki mas'ul xodimlar bilan hamkorlik qilish
		3. Texnologik jarayon varaqasini tekshirish va uni chizmalar hamda boshqa texnik talablar bilan solishtirish
		4. Zarur asbob-uskunalar va o'lchov asboblarning mavjudligini tekshirish
		5. Mos qo'l va mexanizatsiyalashgan asboblarni tanlash va ularning xavfsizligini tekshirish
		6. Eskirgan shaxsiy himoya vositalari, asbob va uskunalarni ta'mirlash yoki almashtirish
		7. Ish topshirig'i varaqasi, detal chizmasi, ishchi chizmalar, rejalashtirish va sifat nazorati hujjatlariga asoslanib ish talablarini aniqlash
		8. Tokarlik ishlovi uchun mos xomashyo yoki detallarni tanlash va ularning xususiyatlarini tekshirish
		9. Avvalgi ishlovdan so'nggi nazorat varaqasini tekshirib, detal sifat talablariga mosligini aniqlash
		10. Texnik hujjatlardagi nomuvofiqliklarni tuzatish uchun rahbar bilan hamkorlik qilish
		11. Ish joyini amaldagi tartib-qoidalarga muvofiq tayyorlash
		12. Detalning tayanchlarga to'g'ri joylashganligini va mahkamlash kuchini tekshirish
		13. Tokarlik dastgohiga kundalik texnik xizmat ko'rsatishni amalga oshirish
		14. Zarur zagotovkalar, sarf materiallar, kesuvchi va o'lchov asboblarining mavjudligini tekshirish
		15. Zagotovkalarni ifloslik va begona jismlardan tozalanganligini tekshirish
		16. Tokarlik dastgohining ishga tayyorligini tekshiruv ro'yxati asosida nazorat qilish
		17. Dastgohda mayda ta'mirlash va texnik xizmat ishlarini bajarish
		18. Barcha o'lchov asboblari kalibrlangan va foydalanishga ruxsat etilganligini tekshirish
		19. Zagotovkalarni mos mahkamlash va tayanch moslamalari yordamida o'rnatish
20. Dastur to'g'ri boshlanish nuqtasida ekanini va asbob xavfsiz holatda joylashganini tekshirish		

		Ko'nikmalar:
		Texnologik hujjatlarni o'qish, tushunish va amalda qo'llay olish
		Xavfsiz ish sharoitini ta'minlash uchun xavflarni aniqlash va profilaktik choralarni qo'llash
		Stanok sozlovchisi bilan samarali muloqot qilish va ishga tayyorlikni birgalikda tasdiqlash
		Himoya qopqoqlari va xavfsizlik mexanizmlarini tekshirish va to'g'ri holatga keltirish
		Detallarni va zagotovkalarni deformatsiyasiz, ishonchli mahkamlash
		RDB dasturining boshlanish nuqtasini tekshirish va ishga tushirish
		Ish jarayonida belgilangan texnologik tartiblarga qat'iy rioya qilish
		Stanok sozlamalarini kuzatish va zarur hollarda aniqlikni saqlash uchun moslash
		Ishlov berilgan detallarni sifat va aniqlik bo'yicha baholash
		Ish yakunida ish joyi va stanokni xavfsiz, tartibli holatda qoldirish
		Bilimlar:
		Texnologik hujjatlar turlari va ularning mazmuni
		Muhandislik chizmalarini o'qish asoslari
		Mehnatni muhofaza qilish va sanoat xavfsizligi talablari jumladan xavfni baholash, shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalari
	RDB tokarlik stanogining tuzilishi, asosiy qismlari va xavfsizlik mexanizmlari	
	CAM dasturlari va qo'lda dasturlash	
	Materiallar xossalari	
	Zagotovkalarni va detallarni mahkamlash usullari	
	RDB boshqaruv dasturlarining tuzilishi	
	Stanok ish rejimlari va sozlamalari	
	Ishlab chiqarish jarayonida sifat va aniqlikni ta'minlash talablari	
	Ish joyini tashkil etish va ish yakunida xavfsiz holatga keltirish qoidalari	
	D1.02.3 - RDB stanoklarida xavfsizlik choralarni ta'minlash	Mehnat harakatlari:
		1. Tokar stanokning himoya qopqoqlari, patron, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish
		2. Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish
		3. Shaxsiy himoya vositalarini: himoya kiyimlari, ko'zoynak va qo'lqoplardan ish jarayonida to'g'ri foydalanish
4. Tokar ish joyini tartibli va xavfsiz holatda saqlash		
5. Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish va zarur choralarni ko'rish		

		Ko'nikmalar:
		Tokar stanokning himoya qopqoqlari, sovitish suyuqligi tizimi va changni so'rib chiqarish qurilmalarini tekshirish
		Xavfsizlik mexanizmlarining ishlashini nazorat qilish va aniqlangan nosozliklarni hisobotini tayyorlash
		Belgilangan mehnat xavfsizligi va ish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilish
		Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish
		Favqulodda holatlarda stanokni xavfsiz to'xtatish tartibini bilish
		Favqulodda vaziyatlarda o'z va atrofdagilarning xavfsizligini ta'minlash
		Ish joyini doimo tartibli va xavfsiz holatda saqlash
		Ish jarayonida xavf-xatarlarni oldindan aniqlash va bartaraf etish
		Bilimlar:
		Stanokning xavfsizlik mexanizmlari va ularning ishlash printsiplari
		Mehnat muhofazasi, xavfsizlik, gigiyena va ekologiya talablari
		Ish joyidagi xavf-xatarlar va ularni kamaytirish usullari
		Favqulodda vaziyatlarda harakat qilish va stanokni xavfsiz to'xtatish tartibi
		Stanokning asosiy qismlari
	Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish qoidalari va samarali ishlatish usullari	
	Ish joyida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xavf-xatarlarni aniqlash va ularni bartaraf etish usullari	
	Favqulodda holatlarda boshqaruv va evakuatsiya choralari	
	D1.03.3 - RDB stanoklarida texnologik amallarni bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Detallarni mos mahkamlash moslamalari yordamida yuklash va tushirish
		2. Dastur to'g'riligini sinov rejimida va bitta blokda ishlatish orqali tekshirish
		3. Birinchi sinov detali uchun o'lchamni kattaroq qoldirib kesish
		4. G'ayritabiiy shovqinlarni aniqlash va aylanish tezligi hamda surishni moslashtirish
		5. Detalni dastgohdan yechmasdan turib muhim o'lchamlarni tekshirish
		6. O'lchov natijalariga asosan asbob sozlamalarini tuzatish
		7. Chizmalar, jadvallar, grafiklar va texnik hujjatlardagi ma'lumotlarga amal qilish
8. Tokarlik dastgohi ekranidagi xabarlarini doimiy kuzatib borish		

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

		Favqulodda holatlarda stanokni darhol va xavfsiz to'xtatish
		Asbob holatini baholash va zarur hollarda almashtirish yoki sozlovchiga xabar berish
		Ish jarayonida belgilangan texnologik va xavfsizlik tartiblariga qat'iy rioya qilish
		Bilimlar:
		RDB boshqaruv dasturlarining asosiy tuzilishi
		RDB tokarlik stanogining boshqaruv tizimi
		Tokarlik ishlov berish turlari va texnologiyalari
		Kesish rejimlari nazariyasi
		Ishlab chiqaruvchi ko'rsatmalari
		Matematika va trigonometriya
		Materiallar xossalari
		Kesish asboblari va ularning ishlash xususiyatlari
		RDB ishlov berish jarayonida yuzaga keladigan tipik nosozliklar turlari
		Nosozliklarni aniqlash va ularni vakolat doirasida bartaraf etish usullari
		Favqulodda to'xtatish tizimlari va ularning ishlash tartibi
		Favqulodda holatdan keyin stanokni qayta ishga tushirish tartibi
		Ish jarayonida mehnat xavfsizligi va sanoat xavfsizligi talablari
	D1.04.3 - Resurslardan oqilona foydalanish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonida faqat zarur bo'lgan dastgoh va elektr jihozlarini ishga tushirish
		2. Bekor turish holatlarida dastgoh va yordamchi qurilmalarni o'chirish
		3. Elektr energiyasini tejash maqsadida aylanish tezligi va surishni texnologik talablarga muvofiq tanlash
		4. Zagotovka o'lchamlarini detal chizmasiga mos tanlab, ortiqcha material sarfini kamaytirish
		5. Tokarlik amallarini optimal ketma-ketlikda bajarish orqali metall chiqindilarini kamaytirish
		6. Kesuvchi asboblarni to'g'ri rejimlarda ishlatish va ortiqcha yeyilishning oldini olish
		7. Asboblarning holatini muntazam kuzatib borish va zarur hollarda sozlash
		8. Eskirgan asboblarni o'z vaqtida almashtirish yoki qayta tiklash
		9. Sovitish va moylash materiallarini belgilangan me'yorlarda qo'llash
		10. Sovitish suyuqligi oqimini va holatini nazorat qilish
		11. Sarf materiallarini belgilangan joylarda saqlash va hisobini yuritish

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

	D1.05.3 - RDB stanoklarida Ishlab chiqarish hujjatlarini yuritish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnologik hujjatlarni qabul qilish va ularning dolzarbligini tekshirish
		2. Ishlov berish jarayoni bo'yicha ishlab chiqarish yozuvlarini yuritish
		3. O'lchash va sifat nazorati natijalarini belgilangan shakllarda rasmiylashtirish
		4. Ishlab chiqarilgan detallar soni, nuqsonlar va nosozliklar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish
		5. Nosoz yoki mos kelmaydigan mahsulotlar haqida tegishli mas'ul shaxslarga xabar berish
		6. Ishlab chiqarish hujjatlarini belgilangan tartibda saqlash va topshirish
		7. Ish yakunida hujjatlarning to'liqligi va to'g'riligini tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Ishlab chiqarish va sifat nazorati hujjatlarini to'g'ri va aniq to'ldirish
		O'lchash va nazorat natijalarini hujjatlarda aks ettirish
		Nuqsonlar va og'ishlar bo'yicha ma'lumotlarni qayd etish
		Belgilangan shakllar va formatlarga rioya qilgan holda hisobot yuritish
		Tegishli mas'ul shaxslar bilan hujjatlar bo'yicha samarali axborot almashish
	Hujjatlarni tartibli saqlash va o'z vaqtida topshirish	
	Bilimlar:	
	Ishlab chiqarish hujjatlari turlari va ularning vazifasi	
	Sifat nazorati va o'lchash natijalarini hujjatlashtirish qoidalari	
	Ishlab chiqarish hisobotlarini yuritish tartibi va shakllari	
	Nuqsonlarni qayd etish va hisobga olish talablari	
	Ichki hujjat aylanishi va hisobot berish tartibi	
	Ishlab chiqarish ma'lumotlarining aniqligi va ishonchliligi uchun javobgarlik	
	Axborot maxfiyligi va hujjatlar bilan ishlash madaniyati	
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Ishlarni texnik standartlar va xavfsizlik talablariga muvofiq amalga oshirish
		2. Jihozlarning ishlab chiqarish va ta'mirlash jarayonlarini to'g'ri tashkil etish, ish vaqti va sifatni ta'minlash
		3. Ish jarayonida mehnat muhofazasi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish intizomiga qat'iy rioya qilish
4. Zagotovka va tayyor detallarni belgilangan texnik talablar va sifat me'yorlariga muvofiq ishlov berish		
5. Elektr energiyasi, xomashyo, kesuvchi asboblardan foydalanish		

	<p>6. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash</p> <p>7. Ish jarayonida aniqlangan nosozliklar, xavfli holatlar va resurslarning ortiqcha sarfi haqida o'z vaqtida rahbarni xabardor qilish</p> <p>8. Resurslardan foydalanish samaradorligini baholab, ish usullarini optimallashtirish bo'yicha qarorlar qabul qilish</p> <p>9. Berilgan texnologik ketma-ketlik doirasida kesish rejimlarini mustaqil tanlash va sozlash</p> <p>10. Ko'rsatilgan vazifalarni bajarishda qarorlar qabul qilish va amalga oshirish</p>
<p>Texnik va/yoki texnologik talab</p>	<p>Qora metallar, Rangli metallar, Nometall materiallarga ishlov berish;</p> <p>Operator texnik chizmalarni o'qiy olish va ularni ishlab chiqarish jarayonida qo'llay bilishi zarur;</p> <p>Metallga ishlov berish stanoklarining tuzilishi va asosiy mexanizmlarining ishlash tamoyillarini bilishi shart;</p> <p>Kesuvchi asboblarning turlari, ularning vazifasi va qo'llanish sohalari farqlay olishi lozim;</p> <p>O'lchash va nazorat asboblari to'g'ri foydalanish qobiliyatiga ega bo'lishi kerak;</p> <p>Stanokni ishga tushirish va to'xtatish tartib-qoidalariga qat'iy rioya qilishi shart;</p> <p>Ish jarayonida yuzaga keladigan texnik nosozliklarni aniqlash va tegishli choralarni ko'rish zarur;</p> <p>Ishlov beriladigan detal uchun texnologik ketma-ketlikni tushunishi va unga amal qilishi lozim;</p> <p>Dastur orqali bajariladigan operatsiyalar mazmunini anglab, ishlab chiqarish jarayoniga moslashtira olishi kerak;</p> <p>Texnologik rejimlar, aylanish tezligi, uzatish miqdori va kesish chuqurligini belgilashni bilishi shart;</p> <p>Zagotovkani to'g'ri bazalash va mahkamlash qoidalariga rioya etishi zarur;</p> <p>Ishlov berish jarayonida aniqlik va sifat talablarini doimiy nazorat qilib borishi lozim;</p> <p>Texnologik xavfsizlik talablariga to'liq amal qilishi shart;</p> <p>3-koordinatali RDB parmalash-frezalash-yo'nish markazi, stanokni sovitish va moylash tizimi, chip (qirindi) chiqarish tizimi, frezalar (tekis, burchakli, sferik, uchli), parmalar, zenker va razvertkalar, tokarlik keskichlari, rezba kesish asboblari, almashinuvchi plastinkali kesuvchi asboblari, shtangensirkul, mikrometr, indikator soat, chiziqli va burchak o'lchov asboblari, kalibrlar, sirt qo'polligini tekshiruvchi asboblari, himoya ko'zoynagi, maxsus ish kiyimi, xavfsizlik belgilar va blokirovka elementlari.</p>

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

5.1. Kasbiy standartning rekvizitlari

1.	Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining tasdiqlash hujjatlari:	Tog'-kon sanoati, geologiya va mineral resurslar sohalarida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining 2026-yil 6-fevraldagi 2-son bayoni
2.	Milliy malaka tizimini rivojlantirish institutining xulosasi:	KS-0011 -son xulosa, 26.01.2026
3.	Kasbiy standart versiyasi va ishlab chiqilgan sanasi:	1.0 - talqin, 26.01.2026
4.	Taxminiy qayta ko'rib chiqish sanasi:	25.01.2031

5.2. Kasbiy standartni ishlab chiqishga mas'ul tashkilot

Navoiy kon-metallurgiya kombinati aksiyadorlik jamiyati

Markaziy kon boshqarmasi

(tashkilot nomi)

Direktor

Mustakimov Otabek Mannabiyevich

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

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

T/r	Ishlab chiquvchilar to'g'risida ma'lumot	
	Ish joyi va lavozimi	Familiyasi, ismi, otasining ismi
1	Navoiy kon-metallurgiya kombinati aksiyadorlik jamiyati markaziy kon boshqarmasi, Mehnatni tashkil etish va ish haqi bo'limi boshlig'i	Shaipov Z.S
2	Markaziy kon boshqarmasi, Bosh mexanigi	Negov H.B
3	Markaziy kon boshqarmasi, Bosh texnologi	Razakov B.M
4	Markaziy kon boshqarmasi, Mehnatni tashkil etish va ish haqi bo'limi muhandisi	Normurodov S.M



**TOG‘-KON SANOATI, GEOLOGIYA VA MINERAL
RESURSLAR SOHALARIDA KASBIY MALAKALARNI
RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA TARMOQ KENGASHI**

KASBIY STANDART
METALLARGA MEXANIK ISHLOV BERISH