



KIMYO SANOATI SOHASIDA KASBIY  
MALAKALARNI RIVOJLANTIRISH BO'YICHA  
TARMOQ KENGASHI

KASBIY STANDART

**KIMYOVIIY MODDALARNI ASOSIY  
JARAYONLAR YORDAMIDA ISHLAB  
CHIQRARISH**



“Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish” 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, Kimyo sanoati sohasida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha tarmoq kengashi tomonidan ishlab chiqilgan.

# KASBIY STANDART

## Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish

---

Reyestr raqami:

UZ-KS-2026-T1.0-0020



### I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: ushbu kasbiy standart "Aralashtirish apparatchisi", "Dozalash apparatchisi", "Eritish apparatchisi", "Kristallash apparatchisi", "Tindirish apparatchisi", "Parchalash apparatchisi" va "Quritish apparatchisi" kasblari uchun ta'lim dasturlarini ishlab chiqishda, kasbiy malakalarni mustaqil baholashda, shuningdek, tashkilotlarda xodimlarni boshqarish sohasida keng ko'lamli masalalarni hal qilishda qo'llaniladi.

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

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;

dozalash – dozator yordamida kerakli og'irlik yoki hajmdagi xom ashyoning bir qismini tortish yoki o'lchash;

dozator – kimyoviy moddalarni aniq miqdorda qo'shish uchun moslama;

eritma – bu bir modda boshqa moddada eriydigan va natijada bir xil ko'rinishdagi suyuqlik hosil bo'ladigan aralashma;

fizik xossalar – moddaning tarkibi o'zgarimasdan, ya'ni kimyoviy reaksiyasiz aniqlanadigan xossalar;

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;

kimyoviy ishlab chiqarish – xom ashyoni qayta ishlab, kimyoviy o'zgarishlar yo'li bilan qaytmas mahsulotlar ishlab chiqarish uchun mashina va apparatlarda olib boriladigan jarayonlar va operatsiyalar yig'indisi;

kimyoviy texnologiya – kimyoviy o'zgarishlar ishtirokida texnik, iqtisodiy va ijtimoiy maqsadga muvofiq ravishda amalga oshiriladigan mahsulotlarni (iste'mol tovarlari va ishlab chiqarish vositalari) ishlab chiqarish usullari va jarayonlari haqidagi tabiiy, amaliy fan;

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

konsentratsiya – bu eritmada modda qancha miqdorda ekanligini bildiruvchi ko'rsatkich;

kristallizatsiya – gazlardan, eritmalardan, suyuqlanmalardan yoki shishalardan kristallar hosil bo'lish jarayoni;

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;

parchalash – bu murakkab moddaning oddiy moddalarga, ko'pincha kimyoviy yoki fizik reaksiyalar natijasida bo'linishi;

quritish – moddalardan va materiallardan suyuqlikning (namlik/suv, uchuvchan organik eritmalarni) majburiy chiqarib tashlash jarayoni;

tindirish – dispers tizimning (masalan: suspenziya, emulsiya) og'irlik kuchi ta'sirida uning tarkibiy fazalariga sekin-asta qatlamlashish jarayoni.

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

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

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 16-oktabr "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-dekabr "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 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;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi huzuridagi O'zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligining 2025-yil 17-iyuldagi "O'zbekiston Respublikasi Iqtisodiy faoliyat turlari tasniflagichi" (IFUT-2.1), O'zMSt 640:2025;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi huzuridagi O'zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligining 2025-yil 17-iyuldagi Mashg'ulotlarning milliy klassifikatori (MMK 2025), O'zMSt 641:2025;

"O'zkimyosanoat" aksiyadorlik jamiyatining 2006-yil 12-maydagi tasdiqlangan "O'zkimyosanoat" aksiyadorlik jamiyatida mehnat muhofazasi bo'yicha yagona ishlar tizimi haqida nizomi.

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:

TMR – Tarmoq malaka ramkasi;

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

T/r – Tartib raqami.

## II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi:	Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish	
2.	Faoliyatning asosiy maqsadi:	Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini olib borish va nazorat qilish.	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf:	C seksiya Ishlab chiqaradigan sanoat; 20 Kimyo mahsulotlari ishlab chiqarish; 20.1 Asosiy kimyoviy moddalar, o'g'itlar va azotli birikmalar, birlamchi formalarda plastmassa va sintetik kauchuk ishlab chiqarish; 20.13 Boshqa asosiy noorganik kimyoviy moddalar ishlab chiqarish; 20.13.0 Boshqa asosiy noorganik kimyoviy moddalar ishlab chiqarish.	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni:	Kimyoviy moddalarni asosiy jarayonlar yordamida ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini ishlab chiqarish yo'riqnomalariga binoan yuritish va nazorat qilish, texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish, avariyalarni oldini olish va bartaraf qilish, xom ashyo va materiallar, energiya resurslaridan samarali foydalanish, me'yoriy texnik hujjatlar talablariga va xavfsizlik qoidalariga rioya qilgan holda texnologik jarayonni yuritish.	
5.	Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi:	<b>Kasblar kodi va nomi:</b>	
		<b>Malaka darajasi:</b>	
		81319016 Aralashtirish apparatchisi	2
		81319065 Dozalash apparatchisi	2
		81319091 Eritish apparatchisi	2
		81319204 Kristallash apparatchisi	2
		81319478 Tindirish apparatchisi	2
	81314045 Parchalash apparatchisi	3	
	81319360 Quritish apparatchisi	3	

### III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi:	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1.	81319016 Aralashtirish apparatchisi	A1.2	O't o'chirgichlarda kislotali qismini zaryadlash uchun aralashmalarni tuzish yoki materiallarni aralashtirish	A1.01.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishga tushirishga tayyorlash
				A1.02.2	Xom ashyoni qabul qilish, tayyorlash, ularni apparatga yuklash va tayyor mahsulotni tushirib olish
		A2.2	Kimyoviy materiallar va aralashmalarni har xil konstruksiyadagi aralashtirgichlar yoki reaktorlarda komponentlarning aniq dozalari bilan qat'iy parametrlarda aralashtirish, keyinchalik aralashtirgichlarga o'tkazish texnologik jarayonini yuritish	A2.01.2	Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash
				A2.02.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirga tayyorlash
				A2.03.2	Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				A2.04.2	Aralashtirish texnologik jarayonini texnologik rejim parametrlari va tahlillar natijalari bo'yicha yuritish
				A2.05.2	Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish
				A2.06.2	Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish
				A2.07.2	Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalar ishlashini nazorat qilish
		A3.2	Kimyoviy komponentlarni dasturiy boshqaruv ostida avtomatlashtirilgan aralashtirish texnologiyasini boshqarish	A3.01.2	Aralashtirish texnologik jarayonini ishga tushirish
				A3.02.2	Aralashtirish texnologik jarayonini boshqarish, nazorat qilish va rostdash
				A3.03.2	Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish
				A3.04.2	Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish
				A3.05.2	Xodimlar ishlarini muvofiqlashtirish
		2.	81319065 Dozalash apparatchisi	B1.3	Xom ashyo va materiallarni dastlabki tayyorgarliksiz dozalash
B1.02.2	Texnologik qurilmalarga va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish				
B2.2	Xom ashyo va materiallar aralashmasini belgilangan tarkibda tayyorlash jarayonini yuritish va ularni reaksiyon apparatlarga dozalash			B2.01.2	Xom ashyo va materiallarni tayyorlash
				B2.02.2	Qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishlashini kuzatish

		B3.2	Qattiq, suyuq va gazsimon moddalarni turli dozatorlar yordamida reaksiya apparatlarga belgilangan komponentlar nisbati bilan aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B3.01.2	Aralashmalarni tayyorlash va dozalash jarayonini yuritish
				B3.02.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
				B3.03.2	Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				B3.04.2	Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish
		B4.2	Aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B4.01.2	Dozalash va aralashmalarni tuzish jarayonini yuritish
				B4.02.2	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashini nazorat qilish
				B4.03.2	Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				B4.04.2	Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish
				B4.05.2	Dozalash jarayonini avariya holatida to'xtatish
		3.	81319091 Eritish apparatchisi	D1.2	Qattiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish
D1.02.2	Qurilmalarga xizmat ko'rsatish				
D1.03.2	Qattiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish				
D1.04.2	Texnologik parametrlarni rostlash va nazorat qilish				
D2.2	Polimineral rudalarni gidrokimyoviy parchalash va bosim ostida fazaviy filtratsiyalash			D2.01.2	Eritish texnologik jarayonini yuritish
				D2.02.2	Texnologik parametrlarni nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijasiga ko'ra nazorat qilish va nazorat qilish
				D2.03.2	Qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
4.	81319204 Kristallash apparatchisi	E1.2	Kimyoviy mahsulotlarni kristallash orqali tozalash va tayyor mahsulot holiga keltirish	E1.01.2	Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
				E1.02.2	Qurilmalarga xizmat ko'rsatish
				E1.03.2	Qurilmalarni kristallar o'stirish jarayoniga tayyorlash
				E1.04.2	Kristallarni o'sish jarayoni borishini kuzatish, nazorat qilish va rostlash
				E1.05.2	Qurilmalar, kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish

		E2.2	Texnologik kristallizatsiya jarayonlarini boshqarish	E2.01.2	Kristallash texnologik jarayonini yuritish
				E2.02.2	Kristallash texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				E2.03.2	Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalar ishlashini nazorat qilish
				E2.04.2	Kristallash texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish
				E2.05.2	Kristallash texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish
5.	81319478 Tindirish apparatchisi	F1.2	Har xil konstruksiyali tindirish apparatlarida tindirish texnologik jarayonini yuritish	F1.01.2	Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
				F1.02.2	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
				F1.03.2	Suspenziyalarni tayyorlash va tindirish texnologik jarayonini yuritish
				F1.04.2	Tindirish texnologik jarayonini yuritish va nazorat qilish
				F1.05.2	Tahlillar o'tkazish va tahlillar natijalariga ko'ra mahsulot sifatini baholash
				F1.06.2	Texnologik qurilmalar va nazorat o'lchov asboblari ishlashi va holatini kuzatish
6.	81314045 parchalash apparatchisi	G1.3	Sulfuratsion sintez mahsulotlarini termokimyoviy parchalash	G1.01.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish
				G1.02.3	Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		G2.3	Kimyoviy moddalarni turli usullar bilan parchalash jarayonini amalga oshirish	G2.01.3	Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash
				G2.02.3	Kimyoviy moddalarni parchalash texnologik jarayonini yuritish
				G2.03.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirdan qabul qilish
		G3.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish, nazorat qilish va mahsulotlarni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini muvofiqlashtirish	G3.01.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish
				G3.02.3	Texnologik jarayonni reja asosida to'xtatish
				G3.03.3	Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				G3.04.3	Parchalash texnologik jarayonini yuritish, tahlillar va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'rilab turish

				G3.05.3	Mahsulotni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini nazorat qilish va muvofiqlashtirish
				G3.06.3	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar, kommunikatsiyalar, avtomatika vositalari ishlashini nazorat qilish
7.	81319360 quritish apparatchisi	H1.3	Shishatolali materiallarni (ustki qatlami va shimdirilgan bo'yralarni), mis va nikelli kuporoslarni quritish pechlarida quritish texnologik jarayonini yuritish	H1.01.3	Quritish pechlarida quritish texnologik jarayonini yuritish
				H1.02.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		H2.3	Oddiy mahsulotlarni, materiallarni quritgichlarda yoki qattiq sochiluvchan moddalar yoki mahsulotlarni oddiy kaloriferlarda, vakuumli, infraqizil quvurli quritgichlarda quritish texnologik jarayonini yuritish	H2.01.3	Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash va ishga tushirish
				H2.02.3	Oddiy buyum, materiallarni va qattiq sochiluvchan moddalarni quritish jarayonini yuritish
				H2.03.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		H3.3	Mahsulotlarni sanoat quritgichlarida quritishni amalga oshirish	H3.01.3	Qattiq sochiluvchan moddalar yoki oddiy buyumlarni quritish jarayonini yuritish
				H3.02.3	Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish
				H3.03.3	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish
		H4.3	Maxsus (xavfli yoki qimmatbaho) materiallarni murakkab quritgichlarda quritish, mavhum qaynash qatlamida muzlatish, shuningdek termostabillash va tolani cho'zish jarayonlarini olib borish	H4.01.3	Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash
				H4.02.3	Quritish texnologik jarayonini yuritish
				H4.03.3	Muntazam aylanib chiqishlar doirasida texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish va xizmat ko'rsatish
				H4.04.3	Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
		H5.3	Ko'p komponentli kimyoviy mahsulotlarni intensiv va kombinatsiyalangan usullarda quritish	H5.01.3	Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish
				H5.02.3	Quritish texnologik jarayonini yuritish
				H5.03.3	Texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
				H5.04.3	Quritish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish

#### IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Aralashtirish apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (Ish staji)ga qo'yilgan talablar:	talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; 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; jamo bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	tayanch o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-5 razryadli aralashtirish apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	<b>TMR bo'yicha malaka darajasi:</b>	<b>Kasbning nomi:</b>
	3	Absorbsiya apparatchisi
	3	Masofadan turib boshqarish pul'ti operatori
<b>Mehnat funksiyalarining tavsifi</b>		
<b>Kodi va nomi</b>	<b>Mehnat vazifalari</b>	
A1.2 - O't o'chirgichlarda kislotali qismini zaryadlash uchun aralashmalarni tuzish yoki materiallarni aralashtirish	A1.01.2 - Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishga tushirishga tayyorlash	<b>O'qitish natijalari</b>
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ishga layoqatligi va tayyorligini tekshirish
		2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik uskunalar ishga tayyorlash
		3. Ijrochi mexanizmlar ishlashini, elektr qurilmalar va ularning yerga ulagichlari sozligini navbatchi xodimlar bilan birgalikda tekshirish
		4. Qurilmalarga xizmat ko'rsatish

		<p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish</p> <p>Berkitish va rostlash armaturalaridan foydalanish</p> <p>Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish</p> <p>Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish</p> <p>Avariya qarshi himoya, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi himoya blokirovkalarining ishlashi va to'g'ri ishlashini tekshirish tartibini bilish</p> <p>Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash</p> <p>Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Qish mavsumida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari</p> <p>Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari</p> <p>Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari</p> <p>Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, shamollatish va nazorat qilish, o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari</p> <p>Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar</p> <p>Texnologik uskunalarini ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi</p> <p>Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsipi</p> <p>Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari</p> <p>Xom-ashyo, materiallar va tayyor mahsulotlarning fizik kimyoviy xossalari</p> <p>Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish asoslari</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari</p>
	<p>A1.02.2- Xom ashyoni qabul qilish, tayyorlash, ularni apparatga yuklash va tayyor mahsulotni tushirib olish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Qo'llaniladigan xom ashyoni qabul qilish, tayyorlash va apparatga yuklash</p> <p>2. Tayyor mahsulotni tushirish</p> <p>3. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmani tozalash va ta'mirga tayyorlash</p> <p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarini tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish</p> <p>Berkitish va rostlash armaturalaridan foydalanish</p> <p>Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish</p>

	Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
	Avariya qarshi himoya, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi himoya blokirovkalarining ishlashi va to'g'ri ishlashini tekshirish
	Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
	Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
	Xom ashyo sarfini o'lchash
	O'lchov asboblaridan to'g'ri foydalanish
	Uskunalarni ta'mirlashda belgilangan tartib va talablarga rioya qilish
	Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish
	<b>Bilimlar:</b>
	Qurilma va jihozlarni ishga tushirish va to'xtatish tartibi
	Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
	Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari
	Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, shamollatish va nazorat qilish, o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
	Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
	Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsipi
	Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
	Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish asoslari
	Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
	Qo'llaniladigan xom ashyo, olinadigan yarim fabrikatlar va mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
	Asbob-uskunalar bilan ishlashda xavfsizlik qoidalari
<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>	1. Texnologik qurilmalarni ishlariga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish
	2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
	3. Zaruriy xom ashyo va materiallarni tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish
	4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish
	5. O'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik
	6. Nazorat ostida oddiy vazifalarni bajarish

<p>A2.2- Kimyoviy materiallar va aralashmalarni har xil konstruksiya dagi aralashtirgichlar yoki reaktorlarda komponentlarning aniq dozalari bilan qat'iy parametrlarda aralashtirish, keyinchalik aralashtirgichlarga o'tkazish texnologik jarayonini yuritish</p>	<p>A2.01.2- Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Armatura, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatlashtirishning yaxlitligini, xizmat ko'rsatish holatini tekshirish uchun texnologik uskunalarni tashqi tekshirish</p>
		<p>2. Asosiy va zaxira uskunalari, quvurlar, aloqa, havo suruvchi va havo beruvchi shamollatish, nazorat qilish va o'lchash asboblarning ishlashi va tayyorligini tekshirish</p>
		<p>3. Yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik uskunalarni ishlashga tayyorlash</p>
		<p>4. Texnologik uskunalarni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish</p>
		<p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish</p>
		<p>Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish</p>
		<p>Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish</p>
		<p>Texnologik uskunalari va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish</p>
		<p>Texnologik operatsiyalarni bajarish</p>
		<p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Qish mavsumida qurilma va uskunalarni to'xtatish va ishlatish xususiyatlari</p>
		<p>Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari</p>
		<p>Ishchi va zaxira uskunalari, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat- o'lchash asboblari tekshirish qoidalari</p>
		<p>Uskunani ishga tushirishga tayyorlash tartibi</p>
		<p>Ish joyi uchun texnologik sxemalar</p>
	<p>Texnologik uskunaning tuzilishi, ishlash prinsipi va texnik xususiyatlari</p>	
	<p>Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari</p>	
	<p>Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi</p>	
	<p>A2.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirga tayyorlash</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish</p>
		<p>2. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklarni bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish</p>
		<p>3. Har xil konstruksiyali aralashtirgichlarga xizmat ko'rsatish</p>
		<p>4. Texnologik qurilmalarni ta'mirlashga tayyorlash</p>

		<b>Ko'nikmalar:</b>	
		Texnologik uskunalarni ishga tayyorlash	
		Signalizatsiya tizimlari va avariyaqa qarshi blokirovkalarni ishlashini boshqarish	
		Texnologik uskunalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish	
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash	
		Qurilmalarning sozligini tekshirish	
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish	
		Texnologik hujjatlarni yuritish	
		<b>Bilimlar:</b>	
		Qish mavsumida qurilma va uskunalarni to'xtatish va ishlatish xususiyatlari	
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari	
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat- o'lchash asboblarini tekshirish qoidalari	
		Uskunani ishga tushirishga tayyorlash tartibi	
		Ish joyi uchun texnologik sxemalar	
		Texnologik uskunaning tuzilishi, ishlash prinsipi va texnik xususiyatlari	
		Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari	
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi	
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari	
		Chilangarlik ishi asoslari	
		Baxtsiz hodisa yuz berganda birinchi yordam ko'rsatish tartibi	
		Yong'in xavfsizligi qoidalari	
		A2.03.2- Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
			1. Asosiy va yordamchi qurilmalar holati, texnologik jarayon borishi, rejimdan og'ishlar va nosozliklar haqida smena qabul qiluvchi apparatchiga smena topshirish paytida axborot berish
			2. Texnologik jarayon borishining o'ziga xosligi va texnologik qurilmalarni avvalgi smenada ishlashi haqida axborotlarni olish va tahlil qilish
			3. Smena boshlig'iga qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklar haqida axborot berish va smena boshlig'idan operativ topshiriqlar olish
			4. Ish joyi bo'yicha texnologik hujjatlarda yozuv bilan smena qabul qilish va topshirishni tasdiqlash

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik uskunalarning va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqish jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar, asosiy va yordamchi qurilmalar ishlashida nosozliklar mavjudligini, hamda texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarni yuzaga keltirgan sabablarni aniqlash va bartaraf qilishni nazorat qilish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		Texnologik qurilmalar holatini nazorat qilish
		Ish joyini smena qabul qilish va topshirishga tayyorlashni amalga oshirish
		<b>Bilimlar:</b>
		Ishchi va zaxira uskunalarni, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat-o'lchash asboblarni tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Baxtsiz hodisa yuz berganda birinchi yordam ko'rsatish bo'yicha ko'rsatmalar
		Yong'in xavfsizligi qoidalari
		Smena qabul qilish va topshirish tartibi
		Texnologik qurilmalar va aralashtirish texnologik jarayonining nazorat qilinadigan parametrlari
		Texnologik rejim me'yorlari
		Birlamchi yong'in o'chirish vositalari, kollektiv himoya vositalari va havo so'rish havo berish ventilyatsiya sxemalarini ishlatish bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar

	A2.04.2- Aralashtirish texnologik jarayonini texnologik rejim parametrlari va tahlillar natijalari bo'yicha yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Aralashtirish texnologik jarayonini texnologik rejim me'yorlariga muvofiq yuritish
		2. Zaruriyat bo'lganda qo'llaniladigan xom ashyoni maydalash va elakdan o'tkazish, qumoqlash va tabletkalash
		3. Xom ashyoni aniq dozalash va uzatish, yuklash va aralashtirish jarayonini rostdash
		4. Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga rioya qilish, texnologik sxema asosida ish yuritish
		5. Jarayonlarning mutanosibligini aniqlash uchun nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlaridan foydalanish
		6. Tahlillar olib borish
		7. Xom ashyo va tayyor mahsulot hisobini olib borish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlil natijalarini baholash
		Tahlil natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		<b>Bilimlar:</b>
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostdash qoidalari
		Aralashtirish texnologik jarayonining mohiyati
	Tahlillar uchun namuna olish qoidalari	
	Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi	
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari	
	Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari	
	Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar	
	Namunalar olish qoidalari	
	Tahlillar o'tkazish uslublari	
	A2.05.2- Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Smena boshlig'i farmoyishi bo'yicha texnologik jarayonni ishchi yo'riqnomalarga binoan to'xtatish
		2. To'xtatilgan qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish
	3. Qurilmalardagi bosimni tashlash, yuvish, azot bilan puflash	
	4. To'xtatilgan qurilmalarni ishga yaroqliligini saqlab qolishni ta'minlash bo'yicha choralar ko'rish	
	5. To'xtatish jarayonida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va ularni bartaraf qilish choralari ko'rish	

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlil natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		To'xtatilgan asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		<b>Bilimlar:</b>
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostdash qoidalari
		Aralashtirish texnologik jarayonining mohiyati
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar o'tkazish uslublari
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash tartibi
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalardan foydalanish va to'xtatishning o'ziga xosliklari
		Qurilma to'xtatilishining yondosh texnologik jarayonlarga ta'siri
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi
	A2.06.2- Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Smena boshlig'iga aralashtirish texnologik jarayonida avariya holati yuzaga kelganligi haqida va o'z harakatlari haqida axborot berish
		2. Berkitish armaturalarining ishlab ketishi to'g'riligini tekshirish va zaruriyat bo'lganda ular kerakli holatga qo'lda o'tkazish

		3. Avariya holatiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralarni ko'rish
		4. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomaga binoan qurilmalarni to'xtatishni amalga oshirish
		5. Qurilmalarni ishdan chiqishiga yo'l qo'ymaslik uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni bajarish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlil natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		To'xtatilgan qurilmalar holatini baholash
		Avariya qarshi blokirovkalar ishlab ketganda qurilmalarni to'xtatish
		Texnologik qurilmalarni ishdan chiqishini oldini olish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari
		Qurilmalar ishlashida nosozliklarning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi
		Avariya holatlarini oldini olish chora tadbirlari
		Qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi tartibi
		Mehnat muhofazasi, sanoat xavfsizligi bo'yicha me'yoriy texnik hujjatlar talablari
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
	A2.07.2- Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalarni ishlashini nazorat qilish	1. Texnologik qurilmalarning ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Texnologik qurilmalar ishlashini nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlariga binoan nazorat qilish
		3. Texnologik qurilmalar ishlashida nuqsonlarni aniqlash va ularni bartaraf qilish choralarni ko'rish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlil natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		To'xtatilgan asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		Aralashtirish texnologik jarayonida avariya qarshi blokirovkalar ishlab ketganda qurilmalarni to'xtatishni amalga oshirish
		Avariya holatida to'xtatishni talab etuvchi avariya holatini yuzaga kelish sababini aniqlash va avariya holati avj olib ketishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar qabul qilish
		Texnologik qurilmalarni ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni amalga oshirish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Qo'llaniladigan xom ashyoga, gazlar tarkibiga va tayyor mahsulotga qo'yiladigan talablar
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatish yondosh jarayonlar borishiga ta'siri
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi

		Aralashtirish texnologik jarayoni reglamentida yozilgan avariya holatlarini kelib chiqish asosiy sabablari va ularni kelib chiqishiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar tartibi
		Qurilmalarni to'xtatish, avariyaning avj olishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar
		Aralashtirish texnologik jarayonining avariyaning bartaraf etish bo'yicha choralar rejasi
		Qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, qurilmalarni avariya holatida texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari
		Mehnat muhofazasi, sanoat xavfsizligi bo'yicha me'yoriy texnik hujjatlar talablari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash		
4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish		
A3.2 - Kimyoviy komponentlarni dasturiy boshqaruv ostida avtomatlashtirilgan aralashtirish texnologiyasini boshqarish	A3.01.2- Aralashtirish texnologik jarayonini ishga tushirish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish
		2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energomanbalarni ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energomanbalarni qabul qilinishini nazorat qilish
		3. Smena xodimi bilan texnologik jarayonni olib borish masalalarida harakatlarni kelishish
		4. Texnologik qurilmalarni ishga tushirishga tayyorlash jarayoni doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		5. Analitik nazorat jadvaliga binoan smena xodimiga ishchi muhitdan mustaqil namuna olishga topshiriqlar qo'yish
		6. Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish		
Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish		
Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish		
Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish		
<b>Bilimlar:</b>		
Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari va parametrlari		
Texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi		
Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari		
Qurilmalarning alohida qismlarini ishga ketma-ket tushirish		
Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari		
Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar		
A3.02.2- Aralashtirish texnologik jarayonini boshqarish, nazorat qilish va rostlash		<b>Mehnat harakatlari:</b>
	1. Boshqarishning elektron sxemalaridan foydalanib avtomatik qurilmalar yordamida aralashtirish sifatini rostlash va nazorat qilish	
	2. Aralashtirish texnologik jarayonini boshqarish va uning parametrlarini ishchi yo'riqnomalarga muvofiq rostlash	
	3. Aralashtirish jarayonini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha kuzatish, xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashini kuzatish	
	4. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashidagi nosozliklarni bartaraf etish	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish	
	Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish	
	Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish	
	Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish	
Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish		

	<p>Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash</p> <p>Berkitish, rostdash va kesib yopish armaturalarini muhit harakatlanish yo'nalishiga nisbatan to'g'ri pozitsiyada o'rnatilganini nazorat qilish</p> <p>Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish</p> <p>Ishlab turgan qurilmadan zaxiradagiga o'tish va aksincha</p> <p>Qurilmalar ishlashini ko'z bilan nazorat qilish va olingan natijalarni solishtirish</p> <p>Tahlillar natijalarini baholash</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash qoidalari va parametrlari</p> <p>Texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi</p> <p>Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari</p> <p>Qurilmalarning alohida qismlarini ishga ketma-ket tushirish qoidalari</p> <p>Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari</p> <p>Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar</p> <p>Aralashtirish texnologik jarayoni</p> <p>Aralashtirish jarayonining texnologik rejim parametrlari va ularni rostdash qoidalari</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan uchastkasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari</p> <p>Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari</p> <p>Tahlillar olib borish uslublari</p>
A3.03.2- Aralashtirish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Texnologik qurilmalarni va aralashtirish texnologik jarayonni smena boshlig'ini ogohlantirgan holda ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq ketma-ket to'xtatish</p> <p>2. Texnologik jarayonni kutilayotgan to'xtatish haqida smena xodimlari bilan, zaruriyat bo'lsa yondosh sexlar xodimlari bilan harakatlarni kelishish</p> <p>3. Smena xodimlariga texnologik jarayonni to'xtatishga topshiriqlar berish va qurilmalarni mustaqil ravishda o'chirishni amalga oshirish</p> <p>4. Texnologik jarayon va texnologik qurilmalarni to'xtatish haqida hujjatlarga qaydlar kiritish</p> <p>5. To'xtatilgan qurilmalar ishga layoqatligini saqlashni ta'minlash bo'yicha choralar qabul qilish</p>

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
		Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Berkitish, rostdash va kesib yopish armaturalarini muhit harakatlanish yo'nalishiga nisbatan to'g'ri pozitsiyada o'rnatilganini nazorat qilish
		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmadan zaxiradagiga o'tish va aksincha
		Qurilmalar ishlashini ko'z bilan nazorat qilish va olingan natijalarni solishtirish
		Tahlillar natijalarini baholash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga yozish
		Armaturalar va kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga muvofiq ekspluatatsiya qilish
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash qoidalari va parametrlari
		Texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarning alohida qismlarini ishga ketma-ket tushirish qoidalari
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Aralashtirish texnologik jarayoni
		Aralashtirish jarayonining texnologik rejim parametrlari va ularni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi

		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Tahlillar olib borish uslublari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish qoidalari
		Qish davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri
	A3.04.2- Aralashtirish texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Avariya holati yuzaga kelganligi, o'z harakatlari haqida smena boshlig'iga axborot berish
		2. Texnologik jarayonni avariya holatida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		3. Uzib-yopish armaturasi ishlab ketishi to'g'riligini va zaruriyat bo'lsa ularni kerakli holatga qo'lda o'tkazish
		4. Qurilmalar ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni olib borish
		5. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq qurilmalarni o'chirishni amalga oshirish, avariyaning kengayib ketmasligiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish
		6. Baxtsiz hodisada jabrlanuvchiga birinchi tibbiy yordam ko'rsatish, shikastlanish va jabrlanuvchilar sog'ligi va hayotiga xavfi bo'lgan xususiyatlarini aniqlash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Qurilmalar ishlashini nazorat qilish
	Tahlillar natijalarini baholash	
	Avaryaviy holatlarni oldini olish	

		Avariya holatida to'xtatish choralarini qabul qilish
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalarini qo'llash
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Yo'riqnoma talablari
		Texnologik sxemalar
		Texnologik rejim parametrlari va ularni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkasi, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar va foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarning ishlash prinsiplari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, stabilizatorlar, olinadigan mahsulotlarning fizik-kimyoviy xossalari
		Tahlillar olib borish uslublari
		Avariya holatlarini yuzaga kelish asosiy sabablari va ularni yuzaga kelishiga yo'l qo'yimaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar
		Blokirovka sxemalari
		Yong'indan xabar bergichlar joylashishi va ulardan foydalanish qoidalari
	Baxtsiz hodisalarda jabrlanuvchilarni transportirovka qilish qoidalari	
	A3.05.2- Xodimlar ishlarini muvofiqlashtirish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Aralashtirish texnologik jarayonlarini ishga tushirishga tayyorlash, ishga tushirish va yuritishda smena xodimlarining ishini muvofiqlashtirish
		2. Nazorat qilinadigan texnologik jarayonlarda smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari tomonidan ishlarni yuritishda topshiriqlarni belgilash va ularning bajarilishini nazorat qilish
		3. Texnologik jarayon doirasida qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni amalga oshirish uchun yondosh uchastkalarining smena xodimlari va apparatchilarining ishga qo'yilishini nazorat qilish
		4. Texnologik jarayon yuritish bo'yicha ishlarni nazorat qilish bo'yicha smena xodimlari va yondosh uchastkalarining apparatchilari kirishini nazorat qilish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energomanbalar sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish
		Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga mos ravishda tahlillar olib borish uchun muhitdan namuna olish
Qurilmalarni ishga tushirish		

		Texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		Tahlil natijalarini baholash
		Texnologik qurilmani avariya holatida to'xtatish
		Xodimlari harakatlarini muvofiqlashtirish
		Texnologik jarayonni yuritish
		<b>Bilimlar:</b>
		Ishga tushirishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash qoidalari va parametrlari
		Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Blokirovka sxemalari
		Yong'indan xabar bergichlar joylashishi va ulardan foydalanish qoidalari
		Texnologik jarayonni yuritish doirasida topshiriqlarni bajarish uchun smena xodimlarining zarur malakasiga talablar
		Smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari topshiriqlarni qo'yish tartibi va bajarishni nazorat qilish
		Xodimlarni boshqarish asoslari
		<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>
2. Ishchilarning, o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash		
3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish		
4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish		
5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish		
<b>Texnik va/yoki texnologik talab</b>	Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.	

Kasbning nomi:	Dozalash apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (Ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; diqqat va aniqlik; mas'uliyatlilik va intizom; texnologik intizomga rioya qilish; 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 ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	tayanch o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-5 razryadli dozalash apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	<b>TMR bo'yicha malaka darajasi:</b>	<b>Kasbning nomi:</b>
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
<b>Mehnat funksiyalarining tavsifi</b>		
<b>Kodi va nomi</b>	<b>Mehnat vazifalari</b>	
B1.2- Xom ashyo va materiallarni dastlabki tayyorgarliksiz dozalash	B1.01.2- Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash	<b>O'qitish natijalari</b>
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasining ishga layoqatligi va tayyorligini tekshirish
		2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik uskunalarini ishga tayyorlash
		3. Ijrochi mexanizmlar ishlashini, elektr qurilmalar va ularning yerga ulagichlari sozligini navbatchi xodimlar bilan birgalikda tekshirish
		4. Qurilmalarga xizmat ko'rsatish

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Avariya qarshi himoya, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi himoya blokirovkalarining ishlashi va to'g'ri ishlashini tekshirish tartibini bilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Qish mavsumida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik uskunalarini ishga tushirish, to'xtatish va ketma-ketligini bilish qoidalari
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
	Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari	
	Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarda birinchi yordam ko'rsatish qoidalari	
	Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi talablari va ishlab chiqarish sanitariyasi talablari	
	B1.02.2 - Texnologik qurilmalarga va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Xom ashyoni qo'lda yetkazish, transportirovka qilish, xom ashyoni bunkerga, qabul qilish baklariga, dozatorlarga, o'lchagichlarga uzatish
		2. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq texnologik uskunalarini tayyorlash
		Texnologik uskunalarini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi himoya blokirovkalarining ishlashini tekshirish
Texnologik operatsiyalarni bajarish		

		Birinchi yordam ko'rsatish	
		Xom ashyoni transportirovka qilish	
		O'lchov asboblariidan to'g'ri foydalanish	
		Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish	
		<b>Bilimlar:</b>	
		Qurilma va jihozlarni ishga tushirish va to'xtatish tartibi	
		Qurilmalarning texnik parametrlarini aniqlash va baholash usullari	
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalarini	
		Ishchi va zaxira uskunalarni, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalarini	
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar	
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish, to'xtatish ketma-ketligi tartibi	
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari	
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalarini	
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish tartibi	
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi talablari va ishlab chiqarish sanitariyasi talablari	
		Dozalanadigan materiallarning turlari va xossalari	
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsiplari	
		<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish
			2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish			
4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish			
B2.2- Xom ashyo va materiallar aralashmasini belgilangan tarkibda tayyorlash jarayonini yuritish va ularni reaksiyon apparatlarga dozalash	B2.01.2- Xom ashyo va materiallarni tayyorlash	<b>Mehnat harakatlari:</b>	
		1. Xom ashyoni tayyorlash, zarur hollarda suyultirish, birlamchi aralashmalar va eritmalarni tuzish	
		2. Komponentlar nisbati bo'yicha aralashmalar sifati va miqdorini nazorat qilish	
		3. Xom ashyoni apparatlarga uzatish	
		4. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish	
		<b>Ko'nikmalar:</b>	
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish	
Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish			
Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish			

		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		<b>Bilimlar:</b>
		Aralashtiriladigan materiallar turlari va xossalari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi
		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning me'yorida ekspluatatsiya qilinishi va sozligini kuzatish
		2. Transporterlar, elevatorlar, shneklar, turli xil konstruksiyali ozuqalanish va boshqa qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		3. O'zining malakasi doirasida xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklarni bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish, ularni ta'mirga tayyorlash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		<b>Bilimlar:</b>
		Aralashtiriladigan materiallar turlari va xossalari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi
		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
	B2.02.2- Qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ishlashini kuzatish	

		Ish joyi bo'yicha kerakli texnologik hujjatlarga ma'lumotlarni kiritish qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporterlarning tuzilishi, ishlash prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Olib borilayotgan jarayonining texnologik rejim me'yorlari va uni rostdash qoidalari
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash.
2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish.		
1. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralarini ko'rish.		
4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish.		
5. Qurilmalarni soz holatda saqlash.		
B3.2- Qattiq, suyuq va gazsimon moddalarni turli dozatorlar yordamida reaksiyon apparatlarga belgilangan komponentlar nisbati bilan aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B3.01.2- Aralashmalarni tayyorlash va dozalash jarayonini yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Sifat o'zgarganda aralashma tarkibini to'g'rilash (namlik, asosiy moddaning miqdori, yod moddalar va boshqalar aralashgan bo'lsa)
		2. Komponentlarni aralashtirish
		3. Nazorat o'lchov asboblari va tahlillar natijalari bo'yicha aralashmaning miqdori va sifatini tizimli nazorat qilib turish
		4. Namunalar olish, tahlillar olib borish
		5. Reaksiyon apparatga uzatiladigan komponentlarning kerakli miqdorini hisoblash
		6. Aralashtirish va dozalash jarayonini texnologik rejim me'yorlariga muvofiq yuritish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarni ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		<b>Bilimlar:</b>
		Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari, ularning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostdash qoidalari
Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari		
Tahlillar uchun namuna olish qoidalari		
Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi texnologik jarayon		

		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi
		Namunalar olish qoidalari
B3.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish		Tahlillar o'tkazish uslublari va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash qoidalari
		Xom ashyoni yuklash tartibi
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Bunkerlar, turli xil konstruksiyali avtomatik tarozilar va boshqa qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		2. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, topshirish va ta'mirdan qabul qilish
		3. Qurilmalarning uzluksiz ishlashini ta'minlash
		4. Qurilmalarning ishlashini muntazam aylanib chiqishlar jarayonida nazorat qilish
		5. Ishlash jarayonida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va ularni bartaraf qilish choralarini ko'rishda ishtirok etish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish va rostdash
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni borishi haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		Asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va ularning kelib chiqish sabablarini bartaraf qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari, ularning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi texnologik jarayon
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar o'tkazish uslublari va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash

		Xom ashyoni yuklash tartibi
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarini osib qo'yish va hokazolar)
Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari		
Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalarni ekspluatatsiya qilish va to'xtatishning o'ziga xosliklari		
Texnologik qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari		
Chilangarlik asoslari		
B3.03.2- Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	<b>Mehnat harakatlari:</b>	
	1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'ruza qilish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish	
	2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish	
	3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish	
	4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish	
	5. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblar ko'rsatkichlari, tahlillar natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Qurilmalarning ishlash holatini asboblar ko'rsatkichlariga asosan aniqlash	
	Texnologik jarayonni borishi haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish	
	Asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash	
	Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va ularning kelib chiqish sabablarini bartaraf qilish	
	Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish	
	Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish	
	Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish	
Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish		

		<b>Bilimlar:</b>
		Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnologik qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi
		Ichki mehnat tartibi qoidalari
		Birlamchi yong'in o'chirish vositalari va havo so'rish va havo berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi
B3.04.2- Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik jarayonni kutilayotgan to'xtatish haqida o'zaro bog'liq sexlar smena boshliqlarini ogohlantirish
		2. Ish joyi yo'riqnomalariga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatish
		3. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish
		4. Texnologik jarayonni alohida bosqichlarini reja asosida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		5. To'xtatilayotgan texnologik qurilmalarning ishga yaroqliligini saqlab qolish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asbobl ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish va rostdash
		Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		Texnologik jarayonni borishi haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish
		Asosiy va yordamchi qurilmalar holatini baholash

	<p>Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va ularning kelib chiqish sabablarini bartaraf qilish</p> <p>Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish</p> <p>Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish</p> <p>Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish</p> <p>Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish</p> <p>Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish</p> <p>Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatishni amalga oshirish</p> <p>Texnologik qurilmalar holatini baholash</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Jarayonning texnologik rejim parametrlari va uni rostdash qoidalari</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning, transporter mexanizmlarning ishlash prinsiplari va tuzilishi</p> <p>Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi</p> <p>Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari</p> <p>Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari</p> <p>Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalarni ekspluatatsiya qilish va to'xtatishning o'ziga xosliklari</p> <p>Texnologik qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari</p> <p>Birlamchi yong'in o'chirish vositalari va havo so'rish va havo berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar</p> <p>Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar</p> <p>Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi</p> <p>Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari</p> <p>Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari</p>
<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	<p>1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash</p> <p>2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish</p> <p>3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash</p> <p>4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish</p>

B4.2- Aralashmalarni tuzish va dozalash jarayonini yuritish	B4.01.2- Dozalash va aralashmalarni tuzish jarayonini yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish
		2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energomanbalarni ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energiya manbalarni qabul qilinishini nazorat qilish
		3. Tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablarga binoan aralashmalar tarkibini to'g'rilash
		4. Avtomatik dozatorlarni boshqarish va ularni sozlash
		5. Nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning uzluksiz ishlashini nazorat qilish
		6. Asosiy va yordamchi qurilmalarga xizmat ko'rsatish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalari sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		<b>Bilimlar:</b>
	Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari	
	Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi, ularning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari	
	Xom ashyoga qo'yilgan davlat standartlari	
	Xizmat ko'rsatilayotgan uchastkadagi texnologik rejim va uni rostlash qoidalari	
	Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash uslublari	
	Xom ashyoni yuklash tartibi	
B4.02.2- Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashini nazorat qilish	<b>Mehnat harakatlari:</b>	
	1. Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish	
	2. Aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish	
	3. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, yong'inni o'chirish vositalari va jamoaviy himoya vositalarini ko'rikdan o'tkazish va aylanib chiqish	

		4. Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatish
		5. Asosiy va yordamchi qurilmalarning mayda nuqsonlarini bartaraf qilish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalari sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish, rostlash va saqlash armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Jarayonning asosiy va yordamchi qurilmalarini nazorat qilish bo'yicha muntazam aylanib chiqishlarni amalga oshirish
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishni amalga oshirish
		<b>Bilimlar:</b>
		Aralashtiriladigan materiallarning turlari va xossalari
		Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi, ularning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari
		Xom ashyoga qo'yilgan davlat standartlari
		Xizmat ko'rsatilayotgan uchastkadagi texnologik rejim va uni rostlash qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash uslublari
		Xom ashyoni yuklash tartibi
		Ish joyini aylanib chiqish yo'nalishi va davriyligi
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Signalizatsiya va avariya qarshi himoya sxemalari
		Bajariladigan ishlar uchastkasining texnologik sxemasi

	B4.03.2- Jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Smena topshirish paytida smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik jarayonning borishi, ishlayotgan, zaxiradagi va ta'mirdagi qurilmalar holati haqida, smena davomida bo'lgan nosozliklar haqida axborot berish
		2. Ish joyini aylanib chiqish va ko'rikdan o'tkazish va shaxsan blokirovka yoqilganligini, nazorat- o'lchov asboblari, signalizatsiya vositalari, yong'inni o'chirish vositalari, ishchi yo'riqnomalar jamlanganligini, sozligi va mavjudligini tekshirish
		3. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblar ko'rsatkichlari, tahlil natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		4. Qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va smena boshlig'idan operativ topshiriqlar olish
		5. Qurilmalarning harakatlanuvchi va aylanuvchi qismlari, trosli himoya, kanallar, chuqurliklar va narvonlar bostirmasi holatini, ularni mahkamlanishini tekshirish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Avtomatlashtirilgan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilish
		Qurilmalarning holatini nazorat qilish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Texnologik rejim me'yorlaridan nosozliklar mavjudligini nazorat qilish
		Avariya qarshi blokirovka va signalizatsiya tizimlarini nazorat qilish
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar mavjudligini aniqlash
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik qurilmalar holati, texnologik jarayon borishini nazorat qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
Ichki mehnat tartibi qoidalari		

		Texnologik jarayonning nazorat qilinadigan parametrlari va ularning me'yorlari
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smenani qabul qilish va topshirish tartibi
B4.04.2- Dozalash jarayonini reja asosida to'xtatish		Signalizatsiya, avariya qarshi blokirovka va avariya qarshi himoya sxemalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. To'xtatish vaqtida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		2. Texnologik qurilmalarni mustaqil to'xtatishni amalga oshirish smena boshlig'idan farmoyishlar olish
		3. Smena boshlig'iga bildirib ish joyi bo'yicha ishlab chiqarish yo'riqnomalariga muvofiq texnologik jarayon va texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		4. To'xtatish jarayonida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklarni tahlil qilish, ularni bartaraf qilish bo'yicha zarur choralarni qabul qilish
		5. Texnologik jarayon va texnologik qurilmalar reja asosida to'xtatilganligi haqida hujjatlarga yozuvlar kiritish
		6. To'xtatilgan qurilmalar ishga layoqatliligini saqlashni ta'minlash bo'yicha choralarni qabul qilish
		7. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish va ularni xavfsiz holatga keltirish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalari sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish, rostlash va saqlash armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar va asosiy va yordamchi qurilmalarning ishlashidagi nosozliklar mavjudligini nazorat qilish, shuningdek texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarga olib keladigan sabablarni aniqlash va bartaraf etish
	Avariya qarshi blokirovka va signalizatsiya tizimlarini nazorat qilish	

	<p>Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar mavjudligini aniqlash</p> <p>Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish</p> <p>Texnologik qurilmalar holati, texnologik jarayon borishini nazorat qilish</p> <p>Texnologik hujjatlarga asboblarning ko'rsatkichlarini yozish</p> <p>Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish</p> <p>Texnologik jarayon parametrlarini va asboblarning yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlari o'zgarishini nazorat qilish</p> <p>Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash</p> <p>Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish</p> <p>Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Komponentlarni aralashtirish qoidalari va dozirovkasi, ularning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari</p> <p>Xom ashyoni yuklash tartibi</p> <p>Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari</p> <p>Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari</p> <p>Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati</p> <p>Ichki mehnat tartibi qoidalari</p> <p>Texnologik jarayonning nazorat qilinadigan parametrlari va ularning me'yorlari</p> <p>Signalizatsiya, avariya qarshi blokirovka va avariya qarshi himoya sxemalari</p> <p>Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar</p> <p>Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi</p> <p>Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish va rostdash qoidalari</p> <p>Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish qoidalari</p> <p>Qish davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari</p> <p>Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri</p>
--	---

	B4.05.2- Dozalash jarayonini avariya holatida to'xtatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Avariya holati yuzaga kelganligi, o'z harakatlari haqida smena boshlig'iga axborot berish
		2. Texnologik jarayonni avariya holatida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		3. Uzib yopish armaturasi ishlab ketishi to'g'riligini va zaruriyat bo'lsa ularni kerakli holatga qo'lda o'tkazish
		4. Qurilmalar ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni olib borish
		5. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq qurilmalarni o'chirishni amalga oshirish, avariyaning kengayib ketmasligiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish
		6. Baxtsiz hodisada jabrlanuvchiga birinchi tibbiy yordam ko'rsatish, shikastlanish va jabrlanuvchilar sog'ligi va hayotiga xavfi xususiyatlarini aniqlash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish, rostlash va saqlash armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar va asosiy va yordamchi qurilmalarning ishlashidagi nosozliklar mavjudligini nazorat qilish, shuningdek texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlarga olib keladigan sabablarni aniqlash va bartaraf etish
		Avariya qarshi blokirovka va signalizatsiya tizimlarini nazorat qilish
		Qurilmalar ishlashidagi nosozliklar va texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar mavjudligini aniqlash
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik qurilmalar holati, texnologik jarayon borishini nazorat qilish
		Texnologik hujjatlarga asboblarning ko'rsatkichlarini yozish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash va nazorat qilish
		Texnologik jarayon parametrlarini va asboblarning yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlari o'zgarishini nazorat qilish
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash
		Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish
Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish		
Dozalash texnologik jarayonining avariylarini bartaraf etish rejasiga muvofiq harakat qilish		

		Avariya holatida to'xtatishni talab qiladigan avariya holatlarini yuzaga kelish sabablarini aniqlash va avariya holatini avj olishini oldini olish bo'yicha choralar qabul qilish
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'in o'chirish vositalarini qo'llash
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Texnologik jarayonning nazorat qilinadigan parametrlari va ularning me'yorlari
		Signalizatsiya, avariya qarshi blokirovka va avariya qarshi himoya sxemalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayonlar parametrlarini nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish qoidalari
		Qish davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri
		Avariya holatlarini yuzaga kelish asosiy sabablari va ularni yuzaga kelishiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish bo'yicha choralar
		Qurilmalarni to'xtatish, avariya avj olib ketishiga yo'l qo'ymaslik bo'yicha choralar ko'rish qoidalari
		Avariya holatlarida va avariya kengayib ketmasligini oldini olish va bartaraf etish rejasida yozilgan holatlarda harakatlar tartibi
		Qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, qurilmalarni avariya holatida to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari
		Blokirovka sxemalari
		Yong'indan xabar bergichlar joylashishi va ishlash prinsipi
		Baxtsiz hodisalarda jabrlanuvchilarni transportirovka qilish qoidalari

	<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	<p>1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyatini amalga oshirish</p> <p>2. Ishchilarning va o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash</p> <p>3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish</p> <p>4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish.</p>
<b>Texnik va/yoki texnologik talab</b>		<p>Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.</p>

Kasbning nomi:	Eritish apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Ish staji (amaliy tajriba)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; Mas'uliyatli va intizomli bo'lish; Texnologik ko'rsatmalarga rioya qilish; Xavfsizlik qoidalariga amal qilish; Favqulodda holatlarda tezkor qaror qabul qilish; jamo bilan ishlash;	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	tayanch o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-4 razryadli eritish apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	<b>TMR bo'yicha malaka darajasi:</b>	<b>Kasbning nomi:</b>
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
<b>Mehnat funksiyalarining tavsifi</b>		
<b>Kodi va nomi</b>	<b>Mehnat vazifalari</b>	
D1.2 - Qattiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish	D1.01.2 - Qo'llaniladigan xom ashyoni tayyorlash va reaksiyon apparatga yuklash	<b>O'qitish natijalari</b>
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Qo'llaniladigan xom ashyoni tayyorlash va reaksiyon apparatga uzatish
		2. Tayyor mahsulotni tushirish
		3. Ishchi muhitdan namuna olish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish		
Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish		

		<b>Bilimlar:</b>
		Eritish texnologik jarayoni
Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi		
Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi		
Qo'llaniladigan xom ashyo, erituvchilar, aktivlashtiruvchilar va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari		
Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari		
Namuna olish qoidalari		
Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish qoidalari		
Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari		
D1.02.2 - Qurilmalarga xizmat ko'rsatish		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Qurilmani ishga tushirishdan oldin texnik holatini tekshirish
		2. Tindirish apparati va yordamchi uskunalarni ish rejimiga tayyorlash
		3. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		4. Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash
		5. Ish yakunida qurilmani xavfsiz holatga keltirish va ish joyini tartibga keltirish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalariga binoan ishlatish
		Nazorat-o'lchov asboblaridan to'g'ri foydalanish
		Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Eritish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Qo'llaniladigan xom ashyo, erituvchilar, aktivlashtiruvchilar va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari

		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Namuna olish qoidalari
Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish qoidalari		
Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari		
Qurilmalarga xizmat ko'rsatish, tozalash va ularni ta'mirga tayyorlash asoslari		
Texnologik qurilmalarni ishga layoqatliligini saqlab qolish qoidalari		
Zaxirada turgan qurilmalarning har doim ishlatishga tayyorligini ta'minlash asoslari		
Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari		
D1.03.2 - Qatiq va suyuq moddalarni eritish texnologik jarayonini yuritish		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Turli xil rux tarkibli xom ashyoni ishlov beradigan apparatlarda rux kuporosini olish uchun konsentrlangan sulfat kislota bilan ishlov berish jarayonini yuritish
		2. Belgilangan konsentratsiyadagi sulfat kislota eritmasini tayyorlash
		3. Reagentlarni tayyorlash, reaksiyon apparatga dozalash, eritish va neytrallash
		4. Mahsulotni omborga tushirish yoki yana qayta ishlashga reaksiyon apparatlarga uzatish
		5. Reaksiyon apparatlarga kuchsiz rux kuporosi eritmasi, sulfat kislota va suvni reaksiyon apparatga quyish
		6. Texnologik parametrlarni rostdash va nazorat qilish
		7. Dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash
		8. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulotni chiqish hisobini yuritish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		<b>Bilimlar:</b>
	Eritishni texnologik jarayonlari	
	Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi	
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi	
	Qo'llaniladigan nazorat-o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari	

		Eritish jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Qo'llaniladigan xom ashyo, erituvchilar, aktivlashtiruvchilar va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari		
Namuna olish qoidalari		
Tahlillar va hisoblashlar olib borish uslublari		
D1.04.2 - Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		4. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Zaxira qurilmalarini ekspluatatsiya qilishga tayyorligini aniqlash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Qurilmalar holati va ularni ishga tayyorligini baholash
		Texnologik qurilmalar, apparatlar, quvur armaturalarni ta'mirga tayyorlash
		Saqlash, berkitish, rostlash va uzib yopish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tishni amalga oshirish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Qo'llaniladigan nazorat-o'lchov asboblaridan foydalanish qoidalari
	Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablari	

		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, harakatlanish prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlash uslublari
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari
D2.2 - Polimineral rudalarni gidrokimyoviy parchalash va bosim ostida fazaviy filtratsiyalash	D2.01.2 - Eritish texnologik jarayonini yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Qo'llaniladigan xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		2. Oziqlantirish eritmasini tayyorlash
		3. Xom ashyoni xizmat ko'rsatiladigan apparatlarga yuklash, kislotalarni, oziqlantiruvchi eritmalarni, bug'-havo aralashmasini, kondensatni uzatish
		4. Eritish jarayonining texnologik parametrlarini nazorat qilish va rostdash: harorat, konsentratsiya, eritmalarning pH, reaksiyon massalar va boshqalarning sathini nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha
		5. Mahsulotlarni tushirish va omborga yoki keyingi operatsiyalarga uzatish
		6. Xom ashyo miqdori, oziqlantirish eritmasi tarkibi, mahsulot chiqishini hisoblash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		<b>Bilimlar:</b>
		Eritish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari
		Foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblari dan foydalanish qoidalari
Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari		
Tahlillar va hisoblashlar uslublari		

D2.02.2 - Texnologik parametrlarni nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijasiga ko'ra nazorat qilish va nazorat qilish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
	1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiya-larni soz holatda ishlashini kuzatish
	2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalar va texnologik jarayonni ishga tushirish, yuritish va to'xtatish bo'yicha ishlarni olib borish
	3. Nazorat tahlillarini o'tkazish
	4. Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarni ta'minlash
	<b>Ko'nikmalar:</b>
	Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish
	Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
	Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
	Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
	Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish
	Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
	Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
	Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblarning ishchi holatini nazorat qilish
	Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish
	Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarga mosligini aniqlashni imkonini beradigan nazorat tahlillarini o'tkazish
	<b>Bilimlar:</b>
	Eritish texnologik jarayoni
	Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari
	Foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblari dan foydalanish qoidalari
	Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
	Tahlillar va hisoblashlar uslublari
	Tahlillar va hisoblashlar uslublari
	Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
Namunalar olish qoidalari	

	D2.03.2 Qurilmalar va kommunikatsiya larga xizmat ko'rsatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Hisobot hujjatlariga qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida ma'lumotlarni kiritish
		2. Texnologik jarayon yuritilishi haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Aniqlangan nuqsonlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		5. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasini ko'rikdan o'tkazish maqsadida aylanib chiqish
		6. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashidagi nosozliklarni bartaraf qilish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblar ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblarining ishchi holatini nazorat qilish
		Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari
		Foydalaniladigan nazorat-o'lchov asboblari dan foydalanish qoidalari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari
Mehnat muhofazasi talablari		
Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokrovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi		
Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati		
Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari		

	<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
<b>Texnik va/yoki texnologik talab:</b>		Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.

Kasbning nomi:	Kristallash apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (Ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; rahbarlariga o'z vaqtida va to'g'ri ma'lumotlarni taqdim etish; 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:	umumiy o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	tayanch o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-5 razryadli kristallash apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	<b>TMR bo'yicha malaka darajasi:</b>	<b>Kasbning nomi:</b>
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
<b>Mehnat funksiyalarining tavsifi</b>		
<b>Kodi va nomi</b>	<b>Mehnat vazifalari</b>	
E1.2- Kimyoviy mahsulotlarni kristallash orqali tozalash va tayyor mahsulot holiga keltirish	<b>O'qitish natijalari</b>	
	<b>Mehnat harakatlari:</b>	
	1. Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash, uni kristallizatorlarga uzatish	
	2. Tayyor kristallarni tushirish	
	3. Ishchi muhitdan namuna olish	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	
	Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish	
	Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish	
Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish		

		<b>Bilimlar:</b>
		Kristallash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishchi va zaxira uskunalari, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Namuna olish qoidalari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarda birinchi yordam ko'rsatish
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		2. Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		Texnologik uskunalarining ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalariga binoan ishlatish
		Nazorat-o'lchov asboblariidan to'g'ri foydalanish
		Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Kristallash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishchi va zaxira uskunalari, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Namuna olish qoidalari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarda birinchi yordam ko'rsatish asoslari
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy xossalari

		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
E1.03.2- Qurilmalarni kristallar o'stirish jarayoniga tayyorlash		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya, armaturalar sozligi, komplekt qilinganligi va ishga layoqatligini tekshirish, jamoaviy himoya vositalari mavjudligi va sozligini, qurilmalarning texnologik sxemaga to'g'ri ulanganligini tekshirish
		2. Barcha berkitish-rostlash va uzib yopish armaturalari, hamda masofadan boshqariluvchi berkitish-rostlash armaturalarini, aloqa vositalarini ishga tayyorligini baholash (klapanlar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi, uzib yopgichlar, elektroadvijkalar)
		3. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik qurilmalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		<b>Bilimlar:</b>
		Kristallash texnologik jarayoni
		Foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarini ishlatish qoidalari
		Kristallash jarayonini texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Suvda eriydigan kristallarning asosiy fizik va kimyoviy xossalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
E1.04.2- Kristallar o'sish jarayoni borishini kuzatish, nazorat qilish va rostlash		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Kristallarni o'stirish jarayoniga qurilmalar va moslamalarni tayyorlash
		2. To'yingan eritmalarni tayyorlash va filtrlash
		3. Kristallar tutgichlarni tayyorlash, tozalash va qaynatish
		4. Eritmalarni kristallizatorlarga uzatish, ularni bir tekis taqsimlash, intensiv sovitish va aralashtirish
		5. Eritmani tindirish, filtrlash, qirralarini tekislash, bosh eritmani tushirish va kristallarni chiqarish
	6. Kristallarni o'stirish jarayonini kuzatish	

		7. Nazorat o'lchov asboblari va tahlillar natijalariga ko'ra kristallash jarayonining texnologik parametrlarini nazorat qilish va rostlash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik qurilmalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokrovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Muntazam aylanib chiqishlar davriyligi
		Aniqlangan nuqsonlar va texnologik rejimdan og'ishlar haqida ogohlantirish va bartaraf etish choralarini ko'rish
		<b>Bilimlar:</b>
		Kristallash texnologik jarayoni
		Foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblari ishlatish qoidalari
		Kristallash jarayonini texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Suvda eriydigan kristallarning asosiy fizik va kimyoviy xossalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallizatsiya jarayonining texnologik parametrlari, me'yorlari, ularni nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Kristallar va kristallograf o'qlar qirralarining shakli, vazifasi va joylashishi qoidalari
		Qo'llaniladigan eritmalarning tarkibi, kimyoviy va fizik xossalari
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		4. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nosozliklarni bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Zaxira qurilmalarini ekspluatatsiya qilishga tayyorligini aniqlash
	E1.05.2- Qurilmalar, kommunikatsiya- larga xizmat ko'rsatish	

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik qurilmalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Oddiy chilangarlik ishlari ni amalga oshirish
		Aniqlangan nuqsonlar va texnologik rejimdan og'ishlar haqida ogohlantirish va bartaraf etish choralarini ko'rish
		Qurilmalarning sozligini vizual ko'rikdan o'tkazish
		Qurilmalar holatini baholash
		Qo'shimcha qurilmalarning ishchi parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik qurilmalar, apparatlar va quvur armaturalarini ta'mirlashga tayyorlash
		Saqlash, berkitish, rostlash, nazorat o'lchov asboblari va qurilmalar holatini nazorat qilish
		Ishlab turgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tishni amalga oshirish
		<b>Bilimlar:</b>
		Kristallash texnologik jarayoni
		Foydalaniladigan nazorat o'lchov asboblarini ishlatish qoidalari
		Kristallash jarayonini texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Suvda eriydigan kristallar ning asosiy fizik va kimyoviy xossalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallizatsiya jarayonining texnologik parametrlari, me'yorlari, ularni nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Kristallar va kristallograf o'qlar qirralarining shakli, vazifasi va joylashishi qoidalari
		Qo'llaniladigan eritmalarning tarkibi, kimyoviy va fizik xossalari
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalari talablari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi

		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi, harakatlanish prinsipi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlashning xavfsiz usublari
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash.
		2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish.
		3. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralarini ko'rish.
		4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish.
		5. Qurilmalarni soz holatda saqlash.
	E2.2- Texnologik kristallizatsiya jarayonlarini boshqarish	E2.01.2- Kristallash texnologik jarayonini yuritish
1. Suvda eruvchan kristallarni o'stirish jarayonini yuritish		
2. Kristal tutuvchilarni baklarga kristallograf o'qlar yuzasida mahkamlash		
3. Eritmalarni kristallizatorlar yoki vakuum-kristallash uskunasiga uzatish		
4. Vakuum hosil qilish, sovitish yoki qizdirish, eritmani aralashtirish		
5. Tozalangan eritmani kerakli konsentratsiyagacha bug'latish		
6. Aylanuvchi kristal tutuvchi tizimini ishga tushirish		
7. Kristallarni o'stirish jarayonini nazorat o'lchov asboblari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish va rostdash		
<b>Ko'nikmalar:</b>		
Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish		
Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash		
Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish		
Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash		
<b>Bilimlar:</b>		
Kristallash texnologik jarayoni		
Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi		
Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi		
Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari		
Xom ashyo, yarim fabrikatlar, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa materiallarning fizik-kimyoviy va		

		texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Namunalar olish qoidalari
E2.02.2- Kristallash texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish		Tahlillar o'tkazish uslublari va dozalanadigan komponentlar miqdorini hisoblash
		Xom ashyoni yuklash tartibi
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'lumot berish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish
		2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish
		3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish
		4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish
		5. Rapordagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlil natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
		Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
	Xom ashyoni yuklash tartibi	

		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi
		Ichki mehnat tartibi qoidalari
E2.03.2- Texnologik jarayonni yuritish doirasida texnologik uskunalar ishlashini nazorat qilish		Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Hisobot hujjatlariga qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida ma'lumotlarni kiritish
		2. Texnologik jarayon yuritilishi haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Aniqlangan nuqsonlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish; smena xodimlariga aniqlangan nuqsonlarni bartaraf qilishga topshiriqlar qo'yish va ularni bajarilishini nazorat qilish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish
		5. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasini ko'rikdan o'tkazish maqsadida aylanib chiqish
		6. Kristallizatorlar, vakuum kristallash qurilmasi, sentrifugalar, tindirgichlarga xizmat ko'rsatish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblar ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
	Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish	
	Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish	

	Qurilmalar ishlashida nosozliklarni sabablarini aniqlash va bartaraf qilish
	Texnologik qurilmalarni smena navbatchi xodimlari bilan birgalikda ta'mirlash ishlari olib borishga tayyorlash
	Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish
	Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
	Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish
	Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
	<b>Bilimlar:</b>
	Kristallashning texnologik jarayoni
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi
	Olib boriladigan texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
	Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalari
	Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi
	Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari
	Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari
	Texnologik hujjatlarga binoan qish davrida qurilmalar va ustanovkalarni to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
	Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablari
	Mehnat muhofazasi talablari
	Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi
	Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi
	Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
	Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
	<b>Mehnat harakatlari:</b>

	E2.04.2- Kristallash texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	1. To'xtatish vaqtida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish
		2. Texnologik qurilmalarni mustaqil to'xtatishni amalga oshirish smena boshlig'idan farmoyishlar olish
		3. Smena boshlig'iga bildirib ish joyi bo'yicha ishlab chiqarish yo'riqnomalariga muvofiq texnologik jarayon va texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		4. To'xtatish jarayonida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklarni tahlil qilish, ularni bartaraf qilish bo'yicha zarur choralar qabul qilish
		5. Texnologik jarayon va texnologik qurilmalar reja asosida to'xtatilganligi haqida hujjatlarga yozuvlar kiritish
		6. To'xtatilgan qurilmalar ishga layoqatligini saqlashni ta'minlash bo'yicha choralar qabul qilish
		7. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish, qurilmalarni xavfsiz holatga keltirish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlashni amalga oshirish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya va germetiklikni nazorat qilish qoidalari talablariga binoan ishlatish
		Qurilmalarning ekspluatatsiya qilinishini nazorat qilishda texnika xavfsizligi talablariga rioya qilish
		Texnologik hujjatlarga asboblar ko'rsatkichlarini yozish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish
		Texnologik jarayoning parametrlarini asboblar yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlarini o'zgarishini nazorat qilish
		Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash
		Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat o'lchov asboblaridan foydalanish qoidalari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Xom ashyo, yarim fabrikatlar, moylash materiallari va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va texnologik sxemasi

		Texnologik qurilmalar va o'lchov asboblari ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi talablari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi armaturalar va kommunikatsiya sxemasining xavf yuqori bo'lgan joylari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayoning parametrlarini nazorat qilish va rostdash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish qoidalari
		Qish mavsumi davrida aralashtirish qurilmalari to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari
		Texnologik qurilmalar to'xtatilishining yondosh jarayonlarga ta'siri
	E2.05.2- Kristallash texnologik jarayonini avariya holatida to'xtatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Avariya holati yuzaga kelganligi, o'z harakatlari haqida smena boshlig'iga axborot berish
		2. Texnologik jarayonni avariya holatida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		3. Uzib yopish armaturasi ishlab ketishi to'g'riligini va zaruriyat bo'lsa ularni kerakli holatga qo'lda o'tkazish
		4. Qurilmalar ishdan chiqishini oldini olish uchun birlamchi texnologik operatsiyalarni olib borish
		5. Ishchi yo'riqnoma va avariya holatida to'xtatish bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq qurilmalarni o'chirishni amalga oshirish, avariyaning kengayib ketmasligiga yo'l qo'ymaslik va bartaraf etish
		6. Baxtsiz hodisada jabrlanuvchiga birinchi tibbiy yordam ko'rsatish, shikastlanish va jabrlanuvchilar sog'lig'i va hayotiga xavfi xususiyatlarini aniqlash
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlashni amalga oshirish
		Qurilmalarni ekspluatatsiya va germetiklikni nazorat qilish qoidalari talablariga binoan ishlatish
		Qurilmalarning ekspluatatsiya qilinishini nazorat qilishda texnika xavfsizligi talablariga rioya qilish
		Texnologik hujjatlarga asboblarning ko'rsatkichlarini yozish
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish
		Texnologik jarayoning parametrlarini asboblarning yordamida qurilmalar ishlashi ko'rsatkichlarini o'zgarishini nazorat qilish
Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash		
Kommunikatsiya va aloqa vositalaridan foydalanish		
Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish		

		Kristallash texnologik jarayonining avariylarni bartaraf etish rejasiga muvofiq harakat qilish
		Avariya holatida to'xtatishni talab qiladigan avariya holatlarini yuzaga kelish sabablarini aniqlash va avariya holatini avj olishini oldini olish bo'yicha choralar qabul qilish
		Shaxsiy himoya vositalari, birlamchi yong'inni o'chirish vositalarini qo'llash
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xom ashyo, yarim fabrikatlar, moylash materiallari va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Kristallash texnologik jarayonining texnologik rejimi va texnologik sxemasi
		Texnologik qurilmalar va o'lchov asboblari ekspluatatsiya qilishda texnika xavfsizligi talablari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi armaturalar va kommunikatsiya sxemasining xavf yuqori bo'lgan joylari
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayoning parametrlarini nazorat qilish va rostlash qoidalari
		Yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalarni to'xtatish tartibi
		Turli ob-havo sharoitida aralashtirish qurilmalarini to'xtatish va ekspluatatsiya qilish qoidalari
		Avariya holatlarini yuzaga kelish sabablarini bartaraf etish bo'yicha choralar
		Blokirovka sxemalari
		Yong'indan xabar bergichlarni ishlash prinsipi
		Birinchi tibbiy yordam ko'rsatish tartibi
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyatini amalga oshirish
		2. Ishchilarning va o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish
		4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish

<b>Texnik va/yoki texnologik talab:</b>	Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.
---	---

Kasbning nomi:	Tindirish apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	2	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (Ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoa bilan ishlash; stressga chidamlilik; sharoitga moslashuvchanlik; Mas'uliyatli va intizomli bo'lish; Texnologik ko'rsatmalarga rioya qilish; Favqulodda holatlarda tezkor qaror qabul qilish; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	umumiy o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	tayanch o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-4 razryadli tindirish apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	<b>TMR bo'yicha malaka darajasi:</b>	<b>Kasbning nomi:</b>
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
<b>Mehnat funksiyalarining tavsifi</b>		
<b>Kodi va nomi</b>	<b>Mehnat vazifalari</b>	
F1.2- Har xil konstruksiyali tindirish apparatlarida tindirish texnologik jarayonini yuritish	F1.01.2- Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	<b>O'qitish natijalari</b>
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash, uni apparatlarga uzatish
		2. Shlamni tushirish va sig'imlarni gazzizlantirish
		3. Ishchi muhitdan namuna olish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish
Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish		

		<b>Bilimlar:</b>
		Tindirish texnologik jarayoni
Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi		
Ishchi va zaxira uskunalari, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari		
Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar		
Namuna olish qoidalari		
Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish qoidalari		
Mehnat muhofazasi, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari		
F1.02.2- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>	
	1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish	
	2. Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Ish joyidagi yo'riqnomalar, me'yoriy-texnik hujjatlar talablariga muvofiq xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	
	Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish	
	Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'in o'chirish vositalaridan foydalanish	
	Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish	
	Qurilmalarni ekspluatatsiya qilishda qoidalarga binoan ishlatish	
	Nazorat-o'lchov asboblari to'g'ri foydalanish	
	Xavfsizlik texnikasi qoidalari rioya qilish	
	<b>Bilimlar:</b>	
	Tindirish texnologik jarayoni	
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi	
	Ishchi va zaxira uskunalari, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari	
	Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar	
	Namuna olish qoidalari	
	Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish	
	Mehnat muhofazasi, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari	
	Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy xossalari va ularga qo'yilgan talablar	

		Texnologik qurilmalarni ishga layoqatligini saqlab qolish
		Zaxirada turgan qurilmalarning har doim ishlatishga tayyorligini ta'minlash
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarni ekspluatatsiya qilish qoidalari va talablari
	F1.03.2- Suspenziyalarni tayyorlash va tindirish texnologik jarayonini yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Suspenziyalarni tayyorlash
		2. Mahsulotlarni tindirgichlarga uzatish
		3. Tindirish jarayonining texnologik parametrlarini nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va analitik tahlillar natijalariga binoan nazorat qilish va rostlash
		4. Tindirilgan mahsulotni tushirish yoki tingan suyuqlikni to'kish
		5. Cho'kmani yuvish, quritish va siqish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash
		Texnologik uskunalarining ishlashini tekshirish
		Signalizatsiya tizimlari va avariyaqa qarshi blokirovkalarni ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarish
		<b>Bilimlar:</b>
		Tindirish texnologik jarayoni
		Uchastka sxemasi
		Tindirish jarayonining texnologik rejimi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namuna olish qoidalari
	Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotlarga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari	
	F1.04.2- Tindirish texnologik jarayonini yuritish va nazorat qilish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Tindirish texnologik jarayonini yuritish
		2. Tindirilgan mahsulotni avtotsisternalarga yoki ishlab chiqarishning keyingi bosqichlariga uzatish
		3. Tindiriladigan mahsulot sathini nazorat-o'lchov asboblari bo'yicha va vizual kuzatish
		4. Nasoslar, aralashtiruvchi qurilmalar, taroqsimon qurilmali quyuqlashtirgichlar ishlashini kuzatish
		5. Texnologik parametrlarni texnologik rejimdan og'ishidan ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlarni bartaraf qilish
		6. Tahlillar o'tkazish
		7. Tahlillar natijasiga ko'ra mahsulot sifatini baholash

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish
Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash		
Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish		
Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash		
<b>Bilimlar:</b>		
Tindirish texnologik jarayoni		
Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi		
Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi		
Tindirish texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari		
Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari		
Namunalar olish qoidalari		
F1.05.2- Tahlillar o'tkazish va tahlillar natijalariga ko'ra mahsulot sifatini baholash		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalarni soz holatda ishlashini kuzatish
	2. Ishchi yo'riqnomalarga muvofiq texnologik qurilmalar va texnologik jarayonni ishga tushirish, yuritish va to'xtatish bo'yicha ishlarni olib borish	
	3. Nazorat tahlillarini o'tkazish	
	4. Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarni ta'minlash	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish	
	Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash	
	Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish	
	Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash	
	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblarning ishchi holatini nazorat qilish	
	Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish	
	Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarga mosligini aniqlashni imkonini beradigan nazorat tahlillarini o'tkazish	

		<b>Bilimlar:</b>
		Tindirish texnologik jarayoni
Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi		
Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi		
Tindirish texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari		
Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari		
Namunalar olish qoidalari		
Mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari		
Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari		
Namunalar olish qoidalari		
Tahlillarni o'tkazish uslublari		
F1.06.2- Texnologik qurilmalar va nazorat o'lchov asboblari ishlashi va holatini kuzatish		<b>Mehnat harakatlari:</b>
	1. Hisobot hujjatlariga qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida ma'lumotlarni kiritish	
	2. Texnologik jarayon yuritilishi haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish	
	3. Aniqlangan nuqsonlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish va aniqlangan nuqsonlarni bartaraf qilish	
	4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish	
	5. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasini ko'rikdan o'tkazish maqsadida aylanib chiqish	
	6. Kristallizatorlar, vakuum kristallash qurilmasi, sentrifugal, tindirgichlarga xizmat ko'rsatish	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Tahlillar natijalarini baholash va qayd qilish	
	Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash	
	Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish	
	Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash	
	Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va nazorat o'lchov asboblarining ishchi holatini nazorat qilish	
	Qurilmalar va kommunikatsiyalar ishlashidagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash va bartaraf qilish	

	<p>Olinadigan mahsulot sifatiga qo'yilgan talablarga mosligini aniqlashni imkonini beradigan nazorat tahlillarini o'tkazish</p> <p>Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkichlari bo'yicha qurilmalar holatini diagnostika qilish</p> <p>Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish</p> <p>Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish</p> <p>Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalar holatini organoleptik nazorat qilish</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Tindirish texnologik jarayoni</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan uchastka sxemasi</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsiplari va tuzilishi</p> <p>Tindirish texnologik jarayonning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari</p> <p>Xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari</p> <p>Namunalar olish qoidalari</p> <p>Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari</p> <p>Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari</p> <p>Namunalar olish qoidalari</p> <p>Tahlillarni o'tkazish uslublari</p> <p>Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari</p> <p>Mehnat muhofazasi talablari</p> <p>Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi, qurilmalar kompanovkasi</p> <p>Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar va berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemalari tuzilishi, ishlash prinsipi va joylashgan joyi</p> <p>Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati</p> <p>Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari</p>
<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash</li> <li>2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish</li> <li>3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash</li> <li>4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish</li> </ol>

<b>Texnik va/yoki texnologik talab</b>	Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob- uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.
--	--

Kasbning nomi:	Parchalash apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81314	
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:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; belgilangan vazifalarni ish vaqtidan unumli va oqilona foydalangan holda bajarish; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi, atrof muhitni muhofaza qilish, sanitariya-gigiena, yong'in va elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish; o'z tajribasini hamkasblari bilan bo'lishish; jamoaga bilan inoq ishlash; o'z vazifalariga bog'liq yangilik va innovatsiyalarni kuzatib borish, o'zlashtirish va joriy qilish.	
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:	3-6 razryadli parchalash apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	<b>TMR bo'yicha malaka darajasi:</b>	<b>Kasbning nomi:</b>
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
<b>Mehnat funksiyalarining tavsifi</b>		
<b>Kodi va nomi</b>	<b>Mehnat vazifalari</b>	
G1.3- Sulfuratsion sintez mahsulotlarini termokimyoviy parchalash	G1.01.3- Parchalash texnologik jarayonini yuritish	<b>O'qitish natijalari</b>
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasining ishga layoqatliligi va tayyorligini tekshirish
		2. Parchalash jarayonining texnologik parametrlarini nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlari bo'yicha nazorat qilish va rostlash
		3. Namunalarni olish
		4. Qurilmalar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
5. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarni ta'mirga tayyorlash		

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Qish mavsumi davrida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalarni, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
	Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish	
	Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari	
	G1.02.3- Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Qo'llaniladigan xom ashyoni tayyorlash va yuklash
		2. Reagentlarni apparatlarga dozalash
		3. Mahsulotni apparatdan chiqarish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		Xom ashyoni qabul qilish va tayyorlash usullari
		Qo'llaniladigan nazorat-o'lchov asboblardan foydalanish qoidalarini bilish
Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish		

		<b>Bilimlar:</b>
		Qish mavsumi davrida qurilma va jihozlarni ishga tushirish, to'xtatish va ishlatish xususiyatlari
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalarni, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalar uchun birinchi yordam ko'rsatish qoidalari
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi talablari
		Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotni fizik - kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>
2. Xavfsizlik qoidalari rioya qilish		
3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish		
4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish		
G2.3- Kimyoviy moddalarni turli usullar bilan parchalash jarayonini amalga oshirish	G2.01.3- Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalarni sozligini, armaturalarning, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining soz holatdali tekshirish uchun tashqi ko'rikdan o'tkazish
		2. Asosiy va zaxiradagi qurilmalar, quvurlar, kommunikatsiyalar, havo so'rish va havo uzatish ventilyatsiyasi, nazorat-o'lchov asboblari ishga yaroqliligi va tayyorligini tekshirish
		3. Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni ishga tayyorlash
		4. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish

		<p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish</p> <p>Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish</p> <p>Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish</p> <p>Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarining to'g'ri ishlashini nazorat qilish</p> <p>Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Parchalash texnologik jarayoni</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi</p> <p>Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari</p> <p>Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi</p>
	G2.02.3- Kimyoviy moddalarni parchalash texnologik jarayonini yuritish	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Qo'llaniladigan xom ashyo va yarimfabrikatlarni qabul qilish va tayyorlash, reagentlarni apparatlarga aniq dozalash</p> <p>2. Mahsulotlarni tushirish va omborga yoki keyinchalik qayta ishlashga uzatish</p> <p>3. Yondosh jarayonlarni yuritish: yuvish, filtrlash, haydash, neytrallashtirish, absorbsiya, aralastirish, sentrifugalash, ajratish va hokazolar</p> <p>4. Olib boriladigan jarayonlarning texnologik parametrlarini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha rostlash va nazorat qilish</p> <p>5. Yarimfabrikatlarni va mahsulotni tayyor bo'lganligini vizual yoki tahlillar natijalari bo'yicha aniqlash</p> <p>6. Tahlillar olib borish</p> <p>7. Xom ashyo sarfi, yarimfabrikat va tayyor mahsulot chiqishini hisobini yuritish</p> <p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish</p> <p>Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish</p> <p>Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish</p>

		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish	
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash	
		Nazorat asboblari ko'rsatkichlari parametrlarini tahlil qilish	
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash	
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash	
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish	
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha	
		<b>Bilimlar:</b>	
		Parchalash texnologik jarayoni	
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi	
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi	
		Komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari	
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi	
		Qurilmalarning ishlash prinsipi va tuzilishi	
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga texnik shartlar va davlat standartlari	
		Nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish usullari	
		Tahlillar va hisoblashlar olib borish uslublari	
		G2.03.3- Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va ta'mirdan qabul qilish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
			Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
	Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish		
	Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish		
	O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish		
	Qurilmalarga o'rnatilgan o'lchash vositalari sozligini tekshirish		
	Zaxira qurilmalarini ekspluatatsiya qilishga tayyorligini aniqlash		
	Ta'mirlash ishlari o'tkazilgandan so'ng qurilmalarni sinovga ishlatib ko'rish va yoqish		

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Nazorat asboblari ko'rsatkichlari parametrlarini tahlil qilish
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejimga rioya qilishni ta'minlash
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha
		Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish
		Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		Xizmat ko'rsatiladigan texnologik qurilmalarni o'chirish (qo'shish)ni amalga oshirish
		Qurilmalar holati va ularni ishga tayyorligini baholash
		Ta'mir olib borilganda yondosh qurilmalarning ishchi parametrlarini nazorat qilish
		Texnologik ustanovkalar ning qurilmalari, apparatlari, quvur armaturalarini ta'mirga tayyorlash
		Qurilmalarni zichlikka sinovdan o'tkazish
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlash prinsipi va tuzilishi
		Qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari ishlashida bo'lishi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklar aniqlanganda harakat tartibi
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalari talablari
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Chilangarlik ishi asoslari
		Ishlatiladigan xom ashyo, materiallar, yarim mahsulotlar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy xossalari

		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlashning xavfsiz yo'llari va uslublari
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik</b>	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash
		2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish
		3. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralari ko'rish
4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish		
		5. Qurilmalarni soz holatda saqlash
G3.3 - Parchalash texnologik jarayonini yuritish, nazorat qilish va mahsulotlarni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini muvofiqlashtirish	G3.01.3 - Parchalash texnologik jarayonini yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Uglevodorodlarni qabul qilish, ularni bug'latish, qizdirish, ishqoriy, kislotali yoki katalitik parchalash, reaksiya massani yoki kontaktli gazlarni sovitish, katalizatorlarni davriy qayta tiklash, kimyoviy eritmalarni tayyorlash
		2. Parchalash jarayonining texnologik parametrlarini: komponentlar nisbati, reaksiya massa va kontaktli gazlarni uzatish va olishni, harorat, bosim, reaktor va kontaktli apparatlardagi sathni va boshqalarni nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari, tahlillar natijalari bo'yicha rostlash va nazorat qilish
		3. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishi hisobini yuritish
		4. Reaktorlarga, kontaktli apparatlarga, bug'latgichlar, qizdirgichlarga, kondensatorlar va kommunikatsiyalarga xizmat ko'rsatish
		5. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashidagi nosozliklarni bartaraf qilish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblardan ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		<b>Bilimlar:</b>
		Parchalash texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi		
Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari		

		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
G3.02.3 - Texnologik jarayonni reja asosida to'xtatish		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik jarayonni kutilayotgan to'xtatish haqida o'zaro bog'liq sexlar smena boshliqlarini ogohlantirish
		2. Ish joyi yo'riqnomalariga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatish
		3. Qurilmalarni ishchi muhitdan bo'shatish
		4. Texnologik jarayonni alohida bosqichlarini reja asosida to'xtatish doirasida texnologik hujjatlarni yuritish
		5. To'xtatilayotgan texnologik qurilmalarning ishga yaroqliligini saqlab qolish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostdash va nazorat qilish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatishni amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar holatini baholash
		<b>Bilimlar:</b>
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning tuzilishi va ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarni osib qo'yish va hokazolar)

		<p>Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari</p> <p>Texnologik hujjatlarga binoan qish mavsumi davrida qurilmalar va ustanovkalarni to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari</p>
	<p>G3.03.3 - Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'lumot berish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish</p> <p>2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish</p> <p>3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish</p> <p>4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish</p> <p>5. Raportdagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlillar natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish</p>
		<p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Tahlil natijalarini baholash</p> <p>Tahlil natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlash</p> <p>Texnologik jarayonni me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish</p> <p>Qurilmalarning ishlash holatini asboblarning ko'rsatkichlariga asosan aniqlash</p> <p>Texnologik qurilmalarni to'xtatishda texnologik jarayon parametrlarini rostlash va nazorat qilish</p> <p>Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan texnologik jarayonni ketma-ket to'xtatishni amalga oshirish</p> <p>Texnologik qurilmalar holatini baholash</p> <p>Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish</p> <p>Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish</p> <p>Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish</p> <p>Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish</p>

		<p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi</p> <p>Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblaridan foydalanish qoidalari</p> <p>Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari</p> <p>Texnologik qurilmalarni ta'mirga tayyorlash qoidalari (yuvish, puflash, texnologik sxemadan va elektr tarmog'idan uzish, tiqinlarni o'rnatish va olib tashlash sxemasiga muvofiq tiqinlarni o'rnatish, taalluqli plakatlarni osib qo'yish va hokazolar)</p> <p>Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning yuzaga kelish sabablari va ularni bartaraf etish usullari</p> <p>Texnologik hujjatlarga binoan qish mavsumi davrida qurilmalar va ustanovkalarni to'xtatish va ekspluatatsiya qilishning o'ziga xos xususiyatlari</p> <p>Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi</p> <p>Ichki mehnat tartibi qoidalari</p> <p>Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar</p> <p>Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar</p> <p>Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi</p>
	<p>G3.04.3 - Parchalash texnologik jarayonini yuritish, tahlillar va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'rilab turish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish</p> <p>2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energiya manbalarni ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energomanbalarni qabul qilinishini nazorat qilish</p> <p>3. Texnologik parametrlarning belgilangan texnologik rejim og'ishidan ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlar sabablarini bartaraf etish</p> <p>4. Tahlillar va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'rilash</p> <p>5. Tahlillar olib borish</p> <p>6. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar, kommunikatsiyalar va avtomatika vositalari ishlashini nazorat qilish</p> <p>7. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishi hisobini yuritish</p>

		<p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish</p> <p>Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish</p> <p>Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan foydalanish</p> <p>Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish</p> <p>Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Parchalash texnologik jarayoni</p> <p>Parchalash bo'linmasi va boshqa xizmat ko'rsatiladigan bo'linmalar, ularning armaturalari va kommunikatsiyalarining texnologik sxemasi</p> <p>Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari</p> <p>Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari</p> <p>Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari</p> <p>Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari</p> <p>Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari</p>
	<p>G3.05.3 - Mahsulotni parchalash bo'yicha bo'linmalar va uchastkalar ishlarini nazorat qilish va muvofiqlashtirish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Parchalash texnologik jarayonlarini tayyorlash, ishga tushirish va yuritishda smena xodimlarining ishini muvofiqlashtirish</p> <p>2. Nazorat qilinadigan texnologik jarayonlarda smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari tomonidan ishlarni yuritishda topshiriqlarni belgilash va ularning bajarilishini nazorat qilish</p> <p>3. Texnologik jarayon doirasida qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni amalga oshirish uchun yondosh uchastkalarining smena xodimlari va apparatchilarining ishga qo'yilishini nazorat qilish</p> <p>4. Texnologik jarayonni yuritish bo'yicha ishlarni nazorat qilish bo'yicha smena xodimlari va yondosh uchastkalarining apparatchilari kirishini nazorat qilish</p> <p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilariga topshiriqlar qo'yish</p> <p>Smena xodimlari harakatlarini muvofiqlashtirish</p> <p>Texnologik jarayonni yuritish doirasida topshiriqlarni bajarish uchun smena xodimlarining zarur malakasini aniqlash</p>

		<b>Bilimlar:</b>
		Texnologik jarayonni yuritish doirasida topshiriqlarni bajarish uchun smena xodimlarining zarur malakasiga talablar
		Smena xodimlari va yondosh uchastkalar apparatchilari topshiriqlarni qo'yish tartibi va bajarishni nazorat qilish asoslari
		Xodimlarni boshqarish asoslari
G3.06.3 - Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlashini nazorat qilish		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, yong'inni o'chirish vositalari va jamoaviy himoya vositalarini ko'rikdan o'tkazish va aylanib chiqish
		4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish
		5. Asosiy va yordamchi qurilmalarning mayda nuqsonlarini bartaraf qilish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Avtomatlashtirilgan texnologik jarayonni boshqarish
		Nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi ko'rsatkich qurilmalar holatini diagnostika qilish
		Qurilmalar ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalarni nazorat qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Parchalash texnologik jarayoni
		Parchalash bo'linmasi va boshqa xizmat ko'rsatiladigan bo'linmalar, ularning armaturalari va kommunikatsiyalarining texnologik sxemasi
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari

		Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik -kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Parchalash jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari
		Ish joyini aylanib chiqish yo'nalishi va davriyligi
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari
		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Signalizatsiya va avariya qarshi himoya sxemalari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi
<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>	1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik – boshqarish faoliyati amalga oshirish	
	2. Ishchilar va o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash	
	3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish	
	4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish	
	5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish	
<b>Texnik va/yoki texnologik talab:</b>	Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish; Texnologik sxemani o'qishni bilish; Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish; Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.	

Kasbning nomi:	Quritish apparatchisi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81319	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (Ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	18 yoshga to'lgan bo'lishi; erkak (ayol); 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; jamoa bilan ishlash; Favqulodda holatlarda tezkor qaror qabul qilish; Mas'uliyatli va intizomli bo'lish; Texnologik ko'rsatmalarga rioya qilis; Xavfsizlik qoidalariga amal qilish; Stressga chidamli bo'lish.	
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:	1-5 razryadli quritish apparatchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	<b>TMR bo'yicha malaka darajasi:</b>	<b>Kasbning nomi:</b>
	3	Masofadan turib boshqarish pulti operatori
<b>Mehnat funksiyalarining tavsifi</b>		
<b>Kodi va nomi</b>	<b>Mehnat vazifalari</b>	
H1.3 - Shishatolali materiallarni (ustki qatlami va shimdirilgan bo'yrarni), mis va nikelli kuporoslarni quritish pechlarida quritish texnologik jarayonini yuritish	<b>O'qitish natijalari</b>	
	<b>Mehnat harakatlari:</b>	
	1. Asosiy va zaxira texnologik uskunalar, kommunikatsiyalar, ventilyatsiya va berkitish-rostlash armaturalari, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasining ishga layoqatliligi va tayyorligini tekshirish	
	2. Nam mahsulotni qabul qilish va tayyorlash, quritish pechiga yuklash	
	3. Mahsulotni chiqarib olish	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Ish joyidagi yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish Texnologik uskunalarning ishga yaroqliligini tekshirish	

		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Ishlab chiqarishda zarar ko'rganlarga birinchi yordam ko'rsatish
		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish texnologik jarayoni
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari
		Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar
		Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari
	H1.02.3 - Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish
		3. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Yo'riqnomalar, normativ-texnik hujjatlar talablariga muvofiq texnologik uskunalarini tayyorlash
		Shaxsiy himoya vositalaridan, kommunikatsiya va yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish
		Texnologik operatsiyalarni bajarish
		Zarur xollarda birinchi tibbiy yordam ko'rsatish
		Qurilmalarning sozligini tekshirish
		Oddiy chilangarlik ishlarini bajarish
		Texnika xavfsizlik qoidalariga rioya qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish texnologik jarayoni
		Qurilmalarning texnik holati parametrlarini aniqlash va uni baholash usullari
		Ishga tushirishda texnologik jarayonning parametrlari va ularni tartibga solish qoidalari

		<p>Ishchi va zaxira uskunalarini, quvurlarni, berkitish armaturalarini, ventilyatsiya va nazorat qilish va o'lchash moslamalarini tekshirish qoidalari</p> <p>Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar</p> <p>Texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi tuzilishi va ishlash prinsiplari</p> <p>Shaxsiy himoya vositalari, himoya moslamalaridan foydalanish qoidalari</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish, sanoat va yong'in xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va yong'in xavfsizligi talablari</p> <p>Quritish jarayonining texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari</p> <p>Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotni fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari</p> <p>Xizmat ko'rsatiladigan uchastkadagi qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari</p>
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>	<p>1. Texnologik qurilmalarni ishlatishga tayyorgarlikni to'g'ri va xavfsiz tashkil etishda ishtirok etish</p> <p>2. Xavfsizlik qoidalariga rioya qilish</p> <p>3. Zaruriy xom ashyo va materiallar tayyorlash, ishni samarali amalga oshirish</p> <p>4. Mayda ta'mirlash ishlarida ishtirok etish</p>
<p>H2.3 - Oddiy mahsulotlarni, materiallarni quritgichlarda yoki qattiq sochiluvchan moddalar yoki mahsulotlarni oddiy kaloriferlarda, vakuumli, infraqizil quvurli quritgichlarda quritish texnologik jarayonini yuritish</p>	<p>H2.01.3 - Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash va ishga tushirish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Texnologik qurilmalarni sozligini, armaturalarning, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining soz holatdaligi tekshirish uchun tashqi ko'rikdan o'tkazish</p> <p>2. Asosiy va zaxiradagi qurilmalar, quvurlar, kommunikatsiyalar, havo so'rish va havo uzatish ventilyatsiyasi, nazorat-o'lchov asboblari ishga yaroqliligi va tayyorligini holatini tekshirish</p> <p>3. Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga muvofiq asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni ishga tayyorlash</p> <p>4. Texnologik jarayonni ishga tushirishga tayyorlash jarayonida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish</p> <p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish</p> <p>Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish</p> <p>Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish</p>

		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
H2.02.3 - Oddiy buyum, materiallarni va qattiq sochiluvchan moddalarni quritish jarayonini yuritish		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish texnologik jarayoni
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Ishlatiladigan xom ashyo va materiallarni qabul qilish, apparatlarga yuklash
		2. Tayyor mahsulotlarni tushirish va omborga joylash
		3. Tahlillar olib borish uchun namunalar olish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga muvofiq ishga tushirish uchun texnologik uskunalarni tayyorlash bo'yicha ishlarni bajarish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablarini bajarish
		Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish
		Avariya dan himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya ga qarshi blokirovkalar ning to'g'ri ishlashini nazorat qilish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash
		Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash
		Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha
	<b>Bilimlar:</b>	
	Quritish texnologik jarayoni	
	Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi	
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi	

		Qo'llaniladigan komponentlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlash prinsipi va tuzilishi
		Qo'llaniladigan xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik shartlar va davlat standartlari
		Qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari ishlashida bo'lishi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklar aniqlanganda harakat tartibi
		Namuna olish qoidalari
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
	1. Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish	
	2. Qurilmalar ishlashida aniqlangan og'ishlar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish	
	3. Berkitish, berkitish-rostlash va uzib qo'yish armaturalari va qurilmalar holatini nazorat qilish	
	4. O'zining malakasi doirasida texnologik qurilmalar ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish	
	5. Qurilmalarga o'rnatilgan o'lchash vositalari sozligini tekshirish	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Texnologik uskunalarning ishlashini tekshirish	
	Avariya himoya qilish, signalizatsiya tizimlari va avariya qarshi blokirovkalarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish	
	Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash	
	Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar holatini va ishga tushirishga tayyorligini baholash	
	Texnologik jarayonni yuritishda texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash	
	Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan ishlayotgan qurilmalardan zaxiradagisiga o'tish va aksincha	
	Aylanib chiqishlar jarayonida qurilmalarning sozligini tekshirish va vizual ko'rikdan o'tkazish	
Oddiy chilangarlik ishlarini amalga oshirish		
Ta'mir olib borilganda yondosh qurilmalarning ishchi parametrlarini nazorat qilish		
Texnologik ustanovkalarining qurilmalari, apparatlari, quvur armaturalarini ta'mirga tayyorlash		

		<b>Bilimlar:</b>	
		Quritish texnologik jarayoni	
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi	
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish va to'xtatish qoidalari va ketma-ketligi, uskunani zaxiraga qo'yish, ta'mirdan qabul qilish tartibi	
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar ishlash prinsipi va tuzilishi	
		Qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari ishlashida bo'lishi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklar aniqlanganda harakat tartibi	
		Namuna olish qoidalari	
		Apparatchining ish joyi bo'yicha yo'riqnomalari talablari	
		Qurilmalarning alohida uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi	
		Chilangarlik ishi asoslari	
		Qurilmalarga texnik xizmat ko'rsatishda ishlashning xavfsiz yo'llari va uslublari	
		Qurilmalarni ta'mirga tayyorlash, ta'mirga topshirish va ta'mirdan qabul qilish qoidalari	
		Tiqin, zichlagich va uriladigan materiallarning turlari, vazifasi va qo'llash usullari	
		<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>	1. Avariya holatlari va nosozliklarni aniqlash
			2. Me'yoriy texnik hujjatlar talablariga rioya qilish
3. O'zining va ishchilarning xavfsizligini ta'minlash va xavfsizlik choralari ko'rish			
4. Mehnat faoliyati me'yorlariga rioya qilish			
5. Qurilmalarni soz holatda saqlash			
H3.3 - Mahsulotlarni sanoat quritgichlarida quritishni amalga oshirish	H3.01.3 - Qattiq sochiluvchan moddalar yoki oddiy buyumlarni quritish jarayonini yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>	
		1. Nam mahsulotni quritish apparatiga yuklash, tushirish, mahsulotni maydalash, elash, qadoqlash, transportirovka qilish va omborga joylash	
		2. O'txonaga xizmat ko'rsatish, yoqilg'ini yuklash, qalash, quritish issiqlik rejimini ushlab turish	
		3. Quritish jarayonining texnologik parametrlari: harorat, bug', havo uzatish, nam mahsulotni kelib tushishi, transporter lentani tezligini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari, tahlillar natijalari bo'yicha rostlash va nazorat qilish	
		4. Namuna olish	
		<b>Ko'nikmalar:</b>	
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish	
Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash			

		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoni texnologik rejim me'yorlari va ularni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari foydalanish qoidalari
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa yordamchi materiallar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		H3.02.3 - Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish
	1. Smena boshlig'idan ishga tushirish operatsiyalarini olib borish bo'yicha ko'rsatmalar olish va ishga tushirish operatsiyalarini olib borish mumkinligi haqida axborot berish	
	2. Ishga tushirilgan texnologik uskunalarning ishlashini nazorat qilish, ishga tushirish operatsiyalarini boshqarish va tartibga solish	
	3. Qurilmalarni ishga tushirish paytida aniqlangan nosozliklar to'g'risida smena rahbariga xabar berish va uning ko'rsatmasi bilan nosozliklarni bartaraf etish choralarini ko'rish	
	4. Ishlab chiqarish yo'riqnomalari talablariga muvofiq texnologik qurilmalarni texnologik sxemaga binoan ketma-ket ulash	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
	Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish	
	Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash	
	Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish	
	Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash	

		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish va rostdash
		Xomashyo, yordamchi materiallar va energiya resurslari sarfini nazorat qilish va rostdash
		Texnologik jarayonni yuritish paytida texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash
		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoni texnologik rejim me'yorlari va ularni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblardan foydalanish qoidalari
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa yordamchi materiallar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini tartibga solish parametrlari va qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish tartibi va ishlatish qoidalari
		Uskunalarining alohida uzellarini ishga tushirish ketma-ketligi
		<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Texnologik uskunalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		2. Uskuna ishidagi aniqlangan og'ishlar to'g'risida smena boshlig'iga xabar berish
		3. Berkitish, berkitish-rostdash va uzish armaturalari hamda uskunalarining holatini nazorat qilish
		4. Texnologik uskunalarining ishlashida aniqlangan nuqsonlarni (nosozliklarni) o'zining malakasi doirasida bartaraf etish bo'yicha ishlarni bajarish
		5. Ta'mirlash ishlaridan so'ng uskunani sinovdan o'tkazish va ishga tushirish
	H3.03.3 - Texnologik qurilmalarga xizmat ko'rsatish va diagnostika qilish	

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Tahlillar natijalarini baholash va registratsiya qilish
		Tahlil va kuzatuvlar natijalariga ko'ra kommunikatsiyalarni texnologik sxemalarga binoan ishlashini ta'minlash
		Texnologik jarayonni belgilangan me'yoriy ko'rsatkichlar bo'yicha yuritish
		Qurilmalarning ishlash holatini asboblari ko'rsatkichlariga asosan aniqlash
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini nazorat qilish va rostdash
		Xomashyo, yordamchi materiallar va energiya resurslari sarfini nazorat qilish va rostdash
		Texnologik jarayonni yuritish paytida texnologik rejim me'yorlariga rioya qilishni ta'minlash
		Vizual tekshiruv o'tkazish va aylanib chiqish davomida uskunaning yaroqliligini tekshirish
		Oddiy chilangar ishlarini bajarish
		Texnologik uskunalarga texnik xizmat ko'rsatish va diagnostika bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish
		Xizmat ko'rsatilayotgan texnologik uskunani uzish
		Uskunaning holatini va uning ishlashga tayyorligini baholash
		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoni texnologik rejim me'yorlari va ularni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan uchastka, uning armaturalari va kommunikatsiyalari sxemasi
		Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalarning ishlash prinsipi
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari foydalanish qoidalari
		Tahlillar uchun namuna olish qoidalari
		Ishlatiladigan xom ashyo, texnologik yoqilg'i, moylash va boshqa yordamchi materiallar va tayyor mahsulotning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari
		Namunalar olish qoidalari
		Tahlillar olib borish uslubi
		Xom ashyo va tayyor mahsulotga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Ishga tushirish paytida texnologik jarayon parametrlarini tartibga solish parametrlari va qoidalari
		Texnologik uskunalarni ishga tushirish tartibi va ishlatish qoidalari

		Uskunalar alohida uzellarini ishga tushirish ketma-ketligi
		Uskunalar uzellarini ketma-ket ishga tushirish tartibi
		Xizmat ko'rsatilayotgan uskunalar va avariya qarshi himoya qilish tizimlarining maqsadi, tuzilishi, ishlash prinsipi va ishlash qoidalari
		Uskunaga texnik xizmat ko'rsatishda xavfsiz va ishlash usullari
		Uskunani ta'mirlashga tayyorlash, uni ta'mirlashga qo'yish va uskunani ta'mirdan olish qoidalari
		Qistirma, zichlash va tiqiladigan materiallarini qo'llash turlari, maqsadi va usullari
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>	1. Ishning texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash
		2. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish
		3. O'zining va boshqalarning xavfsizligini ta'minlash
		4. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish
	<p>H4.3 - Maxsus (xavfli yoki qimmatbaho) materiallarni murakkab quritgichlarda quritish, mavhum qaynash qatlamida muzlatish, shuningdek termostabillash va tolani cho'zish jarayonlarini olib borish</p>	<p>H4.01.3 - Texnologik jarayonni ishga tushirishga texnologik qurilmalarni tayyorlash</p>
1. Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish, ish yo'riqnomasiga binoan harakatlarni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish		
2. Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalar talablariga binoan xom-ashyo va energiya manbalarini ishga qabul qilish va apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidagi asboblarning ko'rsatkichlari bo'yicha energiya manbalarni qabul qilinishini nazorat qilish		
3. Texnologik parametrlarning belgilangan texnologik rejimdan og'ishidan ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlar sabablarini bartaraf etish		
4. Tahlil va kuzatishlar natijalari bo'yicha jarayonni to'g'rilash		
5. Tahlillar olib borish		
6. Xizmat ko'rsatiladigan qurilmalar, kommunikatsiyalar va avtomatika vositalari ishlashini nazorat qilish		
7. Xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishi hisobini yuritish		
<b>Ko'nikmalar:</b>		
Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish		
Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish		

		Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish texnologik jarayoni
		Quritish jarayoning texnologik rejimi va uni rostdash qoidalari
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish uslublari
	H4.02.3 - Quritish texnologik jarayonini yuritish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Malakasi yuqoriroq quritish apparatchisi boshchiligida mikrobiologik sintez preparatlarini quritish jarayonini yuritish
		2. Nam mahsulotni yuklash, quritilayotgan mahsulotni aralashtirish, pech gazlarini, havoni, bug'lar yoki kondensatni chiqarib yuborish, chang va bug'larni ushlab qolish
		3. Tayyor mahsulotni tushirish, maydalash, elaklash, transportirovka qilish, qadoqlash
		4. Agregatning tola yigirish qismida (tolani quritishda) bog'ichni qabul qilish, uni quritish barabaniga, antistatik ionizatorga, harorat stabillovchi qurilmaga yoki issiq cho'zishga joylash
		5. Quritish jarayonining texnologik parametralarini: namlik miqdori, bosim, vakuum, harorat, tayyor mahsulot tarkibi, aylanish tezligi, yoqilg'i sarfini nazorat-o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha rostdash va nazorat qilish
		6. Tahlillar olib borish
		7. Ishlatilgan xom-ashyo, yoqilg'i sarfi va tayyor mahsulot chiqishini hisobini yuritish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
	Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan foydalanish	

	<p>Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish</p> <p>Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish</p> <p>Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash, shaxsiy himoya vositalaridan qo'llash, kommunikatsiya va yong'inga qarshi vositalardan foydalanish</p> <p>Qurilmalar, apparatlar va avtomatlashtirish vositalarining holatini nazorat qilish</p> <p>Namuna olish</p> <p>Ta'mirlashdan chiqqandan keyin asosiy uskunani tekshirishni amalga oshirish</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Quritish texnologik jarayoni</p> <p>Quritish jarayoning texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari</p> <p>Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari</p> <p>Ishlatiladigan xom ashyo, tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va texnologik xossalari, ularga qo'yilgan texnik talablar va davlat standartlari</p> <p>Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari</p> <p>Namuna olish qoidalari, tahlillar olib borish usublari</p> <p>Olingan tahlil natijalarini baholash, texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar bo'lganda zarur choralarni ko'rish qoidalari</p> <p>Uskunalar, nazorat-o'lchov asboblarning ishlashidagi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklarni aniqlashda harakat qilish tartibi</p> <p>Avtomatlashtirilgan ish joyi bilan ijro mexanizmlarining ishlashini tekshirish tartibi</p>
<p>H4.03.3 - Muntazam aylanib chiqishlar doirasida texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish va xizmat ko'rsatish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Texnologik qurilmalar ishlashini nazorat qilish jarayonida texnologik hujjatlarni yuritish</p> <p>2. Aniqlangan nuqsonlar va nosozliklar haqida smena boshlig'iga ma'lumot berish</p> <p>3. Texnologik qurilmalar, quvurlar, berkitish armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, yong'inni o'chirish vositalari va jamoaviy himoya vositalarini ko'rikdan o'tkazish va aylanib chiqish</p> <p>4. Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblariga texnik xizmat ko'rsatish</p> <p>5. Asosiy va yordamchi qurilmalarning mayda nuqsonlarini bartaraf qilish</p>

		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya manbalarni sarfini nazorat o'lchov asboblari ko'rsatkichlari va tahlillar natijalari bo'yicha nazorat qilish
		Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish
		Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan foydalanish
		Asosiy va yordamchi qurilmalarni avtomat rejimda va qo'lda ishga tushirish, qurilmalarni zaxiraga chiqarish
		Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan texnologik jarayonni boshqarish
		Texnologik operatsiyalarni bajarishda xavfsiz ish usullarini qo'llash, shaxsiy himoya vositalaridan qo'llash, kommunikatsiya va yong'inga qarshi vositalardan foydalanish
		Qurilmalar, apparatlar va avtomatlashtirish vositalarining holatini nazorat qilish
		Ta'mirlashdan chiqqandan keyin asosiy uskunani tekshirishni amalga oshirish
		Qurilmalarni mayda ta'mirini amalga oshirish
		Texnologik qurilmalar, berkitish armaturalari, kommunikatsiyalar va nazorat-o'lchov asboblari texnik xizmat ko'rsatish
		Qurilmalar, texnologik quvurlar, berkitish armaturalari holatini organoleptik nazorat qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Quritish jarayonining texnologik rejimi va uni rostlash qoidalari
		Xizmat ko'rsatilayotgan qurilmalarning tuzilishi, ishlash prinsiplari
		Ishlatiladigan nazorat-o'lchov asboblari, avtomatika vositalaridan foydalanish qoidalari
		Uskunalar, nazorat-o'lchov asboblarining ishlashidagi mumkin bo'lgan nosozliklar, ularni aniqlash usullari va nosozliklarni aniqlashda harakat qilish tartibi
		Avtomatlashtirilgan ish joyi bilan ijro mexanizmlarining ishlashini tekshirish tartibi
		Ish joyini aylanib chiqish yo'nalishi va davriyligi
		Aylanib chiqishlar doirasida qurilmalar holatini diagnostika qilish usullari
		Qurilmalar ishlashida asosiy nosozliklar, ularning bo'lishi mumkin bo'lgan sabablari va bartaraf qilish usullari

		Aylanib chiqiladigan har bir ish joyiga kiradigan qurilmalar va nazorat qilinadigan parametrlar ro'yxati
		Signalizatsiya va avariya qarshi himoya sxemalari
		Bajariladigan ishlar uchastkasi texnologik sxemasi
	H4.04.3 - Texnologik jarayonni yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish	<b>Mehnat harakatlari:</b>
		1. Smena boshlig'iga ish joyi holati haqida ma'ruza qilish va uning ruxsati bilan smenani qabul qilish
		2. Texnologik jarayon, qurilmalar va ish joyi holati hamda avvalgi smenada nosozliklar bo'lgan joylar haqida ma'lumotlarni smena topshirayotgan apparatchidan olish
		3. Asosiy va yordamchi qurilmalar va kommunikatsiyalar sozligini tekshirish
		4. Smenani qabul qiluvchi apparatchiga texnologik qurilmalar, kommunikatsiyalar, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasining holati haqida ma'lumotlarni berish
		5. Rapordagi qaydlar bilan o'tgan smenadagi asboblarning ko'rsatkichlari, tahlil natijalarini muvofiqligini, texnologik qurilmalar holati, qurilmalar, kommunikatsiyalar, berkitish armaturalari va ish joyining ozodaligi holatini tekshirish
		<b>Ko'nikmalar:</b>
		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish
		Smena boshlig'iga bajarilgan ishlar va aniqlangan nuqsonlar haqida ma'lumot berish
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlanishini smena boshlig'idan talab qilish
		<b>Bilimlar:</b>
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan smena topshirish va qabul qilish tartibi
		Ichki mehnat tartibi qoidalari
		Birlamchi yong'inni o'chirish vositalari va so'rish-berish ventilyatsiyasi sxemalarini ishlatish va ekspluatatsiyasi bo'yicha yo'riqnomalar va qoidalar
	Ish joyi bo'yicha texnologik sxemalar	
	Asosiy va yordamchi qurilmalar, kommunikatsiya sxemalari, tuzilishi va ishlash prinsipi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasidan foydalanish qoidalari, joylashgan joyi	

	<p><b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b></p>	<p>1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyati amalga oshirish</p>
		<p>2. Ishchilarning va o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash</p>
		<p>3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish</p>
		<p>4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish</p>
		<p>5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish</p>
<p>H5.3 - Ko'p komponentli kimyoviy mahsulotlarni intensiv va kombinatsiyalangan usullarda quritish</p>	<p>H5.01.3 - Quritish texnologik jarayonini ishga tushirish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <p>1. Smena boshlig'i orqali o'zaro bog'liq bo'linmalarining ishchi muhit uzatish va qabul qilishga tayyorligini aniqlash</p> <p>2. Ishchi yo'riqnomaga binoan harakatlarni bajarish, texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni amalga oshirish. Ishga tushirilgan texnologik qurilmalarni ishlashini nazorat qilish</p> <p>3. Quritish apparatchisining ishchi yo'riqnomasi talablarga binoan xom ashyo va energiya resurslarni ishga qabul qilish va energiya resurslarning qabul qilinishini nazorat qilish</p> <p>4. Qurilmalar ishga tushirilganligi va texnologik jarayon borishi haqida Apparatchining avtomatlashtirilgan ish joyidan asboblarning ko'rsatkichlari va signallar bo'yicha nazorat qilish</p> <p>5. Texnologik jarayonlarni ishga tushirishda qurilmalar ishlashida yuzaga kelgan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish</p> <p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Xom ashyo, yordamchi materiallar va energoresurslar sarfini nazorat qilish</p> <p>Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirishni olib borish</p> <p>Ishlab chiqarish yo'riqnomasi talablariga binoan muhitdan tahlillar qilish uchun namuna olish</p> <p>Texnologik jarayon yuklamasini ketma-ket oshirishni amalga oshirish</p> <p>Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar sabablarini bartaraf etish va ogohlantirish</p> <p>Berkitish, rostlash va saqlash armaturalaridan taalluqli armaturalarning pasportlariga muvofiq foydalanish</p>

		<p>Ishlatilgan muhit tashlamalari va tashlanmalari parametrlarini me'yorga keltirish maqsadida texnologik jarayonlarni rostdash</p> <p>Qurilmalarni ta'mirdan, zaxirada turishdan yoki kam muddatli to'xtab turishdan chiqargandan keyin ishga tushirish</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Texnologik jarayon parametrlari va ishga tushirishda parametrlarni rostdash qoidalari</p> <p>Texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi</p> <p>Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari</p> <p>Qurilmalarning qismlarini ketma-ket ishga tushirish qoidalari</p> <p>Yo'riqnoma talablari</p> <p>Asosiy va yordamchi qurilmalar sxemasi joylashgan joyi, ishlash prinsipi va tuzilishi</p>
	<p>H5.02.3 - Quritish texnologik jarayonini yuritish</p>	<p><b>Mehnat harakatlari:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sintetik yuvish vositalari, kaltsiy pantotenati, poliatsetal smola, fosforit konsentratini ishlab chiqarishda quritish jarayonini yuritish</li> <li>2. Ikki yoki undan ortiq mahsulotlarni quritish</li> <li>3. Texnologik parametrlarni belgilangan texnologik rejimdan og'ishini ogohlantirish va yuzaga kelgan og'ishlarni bartaraf qilish</li> <li>4. Quritish texnologik jarayonini boshqarish va tahlillar va kuzatuvlar natijasi bo'yicha to'g'rilash</li> <li>5. Tahlillar olib borish</li> <li>6. Ishlatilgan xom ashyo sarfi va tayyor mahsulot chiqishini hisoblash, ularning sifatini tahlillar natijasiga ko'ra baholash</li> </ol> <p><b>Ko'nikmalar:</b></p> <p>Xom ashyo, yordamchi materiallar va energoresurslar sarfini nazorat qilish</p> <p>Texnologik qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish</p> <p>Ishlab chiqarish yo'riqnomasi talablariga binoan muhitdan tahlillar qilish uchun namuna olish</p> <p>Texnologik jarayon yuklamasini ketma-ket oshirish</p> <p>Texnologik rejim me'yorlaridan og'ishlar sabablarini bartaraf etish</p> <p>Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan taalluqli armaturalarning pasportlariga muvofiq foydalanish</p> <p>Ishlatilgan muhit tashlamalari va tashlanmalari parametrlarini me'yorga keltirish maqsadida texnologik jarayonlarni rostdash</p> <p>Qurilmalarni ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish</p>

		Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini baholash
		Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini baholash
		Texnologik qurilmalar, elektr qurilmalar, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasini o'z vaqtida ta'mirlash
		<b>Bilimlar:</b>
		Texnologik jarayon parametrlari va ishga tushirishda parametrlarni rostdlash qoidalari
		Texnologik hujjatlarga binoan texnologik jarayon yuklamasini oshirish tartibi
		Texnologik qurilmalarni ishga tushirish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari
		Qurilmalarni ketma-ket ishga tushirish qoidalari
		Ish joyi bo'yicha yo'riqnoma talablari
		Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar, berkitish rostdlash va saqlash armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariyaqa qarshi blokirovkalar sxemasi joylashgan joyi, ishlash prinsipi va tuzilishi
		Quritish jarayonining texnologik rejimi va uni rostdlash qoidalari
		Nazorat-o'lchov asboblaridan foydalanish qoidalari
		H5.03.3 - Texnologik jarayonini yuritish doirasida smena qabul qilish va topshirish
	1. Smenani qabul qilayotgan apparatchiga axborotni qabul qilish va topshirish	
	2. Smenani qabul qilish/topshirish uchun smena rahbaridan ruxsat olish	
	3. Birlamchi yong'inni o'chirish vositalarining holatini tekshirish	
	4. Uskunalar va kommunikatsiyalarning yaroqliligini tekshirish	
	5. Smenani topshirishdan oldin ish joyini tayyorlash	
	6. Texnologik jarayonning alohida bosqichlari va kompleks operatsiyalarini yuritish doirasida smenalarni qabul qilish va topshirish bo'yicha texnologik hujjatlarni yuritish	
	<b>Ko'nikmalar:</b>	
Shaxsiy himoya vositalaridan, birlamchi yong'inni o'chirish vositalaridan foydalanish		
Texnologik uskunalar va kommunikatsiyalarni boshqarish tizimlarining holatini vizual ravishda baholash		
Himoya to'siqlari, binolar, inshootlar va ta'minot va keltiruvchi-tortuvchi ventilyatsiyaning holati va xizmat ko'rsatish qobiliyatini vizual ravishda baholash		

		Ish joyini smenani qabul qilish va topshirish uchun tayyorlash
		<b>Bilimlar:</b> Smenani qabul qilish va topshirish tartibi Texnologik qurilmalar, aloqa vositalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatlashtirishning tuzilishi va ishlash prinsiplari Texnologik sxemalar, uskunalarni joylashgan joyi Birlamchi yong'in o'chirish vositalari, jamoaviy himoya vositalari va havo so'ruvchi va havo tortuvchi shamollatish sxemalaridan foydalanish va qo'llash bo'yicha qoidalar va yo'riqnomalar Elektr jihozlarining ishlash prinsipi
	H5.04.3 - Quritish texnologik jarayonini reja asosida to'xtatish	<b>Mehnat harakatlari:</b> 1. Smena xodimi va zaruriyat bo'lsa yondosh sexlar xodimi bilan texnologik jarayonni kutilayotgan to'xtatilishi haqida kelishish 2. Texnologik jarayonni to'xtatishga va qurilmalarni mustaqil o'chirishni amalga oshirish 3. To'xtatilgan qurilmalarni ishga yaroqliligini saqlab qolishni ta'minlash bo'yicha choralar ko'rish 4. Texnologik qurilmalar va texnologik jarayonni smena boshlig'ini ogohlantirgan holda ish joyi bo'yicha yo'riqnomaga binoan ketma-ket to'xtatish 5. To'xtatish jarayonida aniqlangan nosozliklar haqida smena boshlig'iga axborot berish va ularni bartaraf qilish choralari ko'rish 6. Navbatchi xodim bilan kelishilgan holda qurilmalarni ta'mirga tayyorlash <b>Ko'nikmalar:</b> Berkitish, rostdash va saqlash armaturalaridan taalluqli armaturalarning pasportlariga muvofiq foydalanish Ishlatilgan muhit tashlamalari va tashlanmalari parametrlarini me'yorga keltirish maqsadida texnologik jarayonlarni rostdash Qurilmalarni ta'mirdan, zaxirada turishdan yoki kam muddatli to'xtab turishdan chiqargandan keyin ishga tushirish Texnologik qurilmalar va kommunikatsiyalar holatini nazorat qilish Elektr qurilmalar, barcha qurilmalarning yerga ulagichlari sozligi, nazorat-o'lchov asboblari va avtomatikasi holatini nazorat qilish Texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarga binoan nazorat qilish

		<p>Texnologik jarayonni to'xtatish haqida hisobot hujjatlariga qaydlar kiritish</p> <p>Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalar holatini baholash</p> <p>Texnologik sxemalarga binoan armatura va kommunikatsiyalardan foydalanish</p> <p>Yo'riqnomalarga binoan texnologik qurilmalarni ketma-ket to'xtatish</p> <p><b>Bilimlar:</b></p> <p>Texnologik hujjatlarga binoan texnologik jarayon yuklamasini kamaytirish tartibi</p> <p>Texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi va ekspluatatsiya qoidalari</p> <p>Qurilmalarning alohida qismlarini ketma-ket to'xtatish qoidalari</p> <p>Apparatchi ish joyi bo'yicha yo'riqnomalarni talablari</p> <p>Asosiy va yordamchi qurilmalar, quvurlar, berkitish rostlash va saqlash armaturalari, nazorat o'lchov asboblari va avtomatikasi, signalizatsiya va avariya qarshi blokirovkalar sxemasi joylashgan joyi, ishlash prinsipi va tuzilishi</p> <p>Ish joyi bo'yicha yo'riqnoma va mehnat muhofazasi bo'yicha yo'riqnoma talablari</p> <p>Ishchi yo'riqnomalarga binoan qish paytida qurilma va uskunalardan foydalanish o'ziga xosliklari</p> <p>Texnologik qurilmalarni to'xtatish yondosh jarayonlar borishiga ta'siri</p> <p>Asosiy va yordamchi texnologik qurilmalarni to'xtatish ketma-ketligi, texnologik qurilmalarni to'xtatganda texnologik jarayon parametrlarini rostlash qoidalari</p>
	<b>Mas'uliyat va mustaqillik:</b>	<p>1. Mustaqil topshiriqlarni aniqlashni nazarda tutuvchi, boshqaruv ostida topshiriqlarni amalga oshirish bo'yicha ijro etuvchilik va boshqarish faoliyatini amalga oshirish</p> <p>2. Ishchilarning va o'zining texnik va xavfsizlik talablariga muvofiqligini ta'minlash</p> <p>3. O'z fikrlarini yozma va og'zaki mantiqiy rasmiylashtira olish</p> <p>4. Ta'mirlash ishlarini o'z vaqtida va sifatli amalga oshirilishini nazorat qilish</p> <p>5. Atrof muhit muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablarini bajarish</p>
	<b>Texnik va/yoki texnologik talab:</b>	<p>Mobil va statsionar aloqa vositalaridan foydalanish;</p> <p>Texnologik sxemani o'qishni bilish;</p> <p>Ta'mirlash ishlari uchun zarur bo'lgan asbob-uskunalar va materiallardan foydalanish;</p> <p>Baland ovozli va ratsiya aloqa vositasidan foydalanish.</p>

## V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

### 5.1. Kasbiy standartning rekvizitlari

1.	Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining tasdiqlash hujjatlari:	Kimyo sanoati sohasida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining "___" ___ 20 yildagi -sonli bayoni
2.	Milliy malaka tizimini rivojlantirish institutining xulosasi:	KS-0025-sonli xulosa, 03.02.2026
3.	Kasbiy standart versiyasi va ishlab chiqilgan sanasi:	1.0 – talqin, 03.02.2026
4.	Taxminiy qayta ko'rib chiqish sanasi:	02.02.2031

### 5.2. Kasbiy standartni ishlab chiqishga mas'ul tashkilot

#### "Maxam-Chirchiq" aksiyadorlik jamiyati

(tashkilot nomi)

**Boshqaruv raisi**

**Mannonov Dilshod Erkinovich**

(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.	"Ammofos-Maxam" AJ Boshqaruv raisi	Umarov Iskandar G'ayratovich
2.	"Navoiyazot" AJ Boshqaruv raisi	Samadov Farrux Xamzayevich
3.	"Qo'ng'irotda soda zavodi" MChJ XK Bosh direktori	Shamuratov Shuxratjan Toremuratovich
4.	Toshkent kimyo-texnologiya instituti rektori	Usmonov Botir Shukurillayevich
5.	Rossiya kimyo-texnologiya universiteti Toshkent filiali	Nurmatov Botir Erkinovich



**KIMYO SANOATI SOHASIDA KASBIY MALAKALARNI  
RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA TARMOQ KENGASHI**

**KASBIY STANDART**

**KIMYOVIIY MODDALARNI ASOSIY  
JARAYONLAR YORDAMIDA ISHLAB  
CHIQARISH**