



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

KASBIY STANDART

**PROKATLASH LINIYASI OPERATORLARI
VA TEXNIK MUTAXASSISLAR**



“Prokatlash liniyasi operatorlari va texnik mutaxassislar” kasbiy standarti 2025-yil 18-dekabrda Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha Respublika kengashi majlisining 114-son bayoni bilan tasdiqlangan “Kasbiy standart shakli” hamda Milliy malaka tizimini rivojlantirish instituti direktorining 2025-yil 19-dekabrda 55-son buyrug‘i bilan tasdiqlangan “Kasbiy standartlarni ishlab chiqish va yangilash metodologiyasi”ga muvofiq, Tog‘-kon sanoati, geologiya va mineral resurslar sohasida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha tarmoq kengashi tomonidan ishlab chiqilgan.

KASBIY STANDART

Prokatlash liniyasi operatorlari va texnik mutaxassislar

Reyestr raqami:

UZ-KS-2026-T1.0-0025



I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: ushbu kasbiy standart "Sovuq shtamplash qurilmalari avtomatik va yarimavtomatik liniyalari operatori", "Metall qizdiruvchi", "Issiq prokatlash stani valslovchisi" va "Issiq prokatlash stanining boshqaruv posti operatori" kasblari bo'yicha ta'lim dasturlarini ishlab chiqishda, kasbiy malakalarni mustaqil baholashda, shuningdek, tashkilotlarda xodimlarni boshqarish sohasida keng ko'lamli vazifalarni hal qilishda qo'llaniladi.

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

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

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

chiqish roliklari – prokatlangan metallni standan chiqarib yuborish uchun xizmat qiluvchi roliklar.

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;

issiq prokatlash – metallni yuqori haroratda (odatda qayta kristallizatsiya haroratidan yuqori) vallar yordamida shakllantirish jarayoni bo'lib, bu jarayonda metall juda ham yupqa va tezroq shakllanadi;

jarayonni boshqarish va nazorat qilish – prokatlash jarayonining barcha parametrlarini avtomatlashtirilgan yoki qo'l bilan nazorat qilish, nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish;

jismoniy va mexanik xususiyatlar – metallning kuchlanish, egiluvchanlik, qattqlik kabi xususiyatlari hisoblanib, prokatlash jarayonida ular o'zgarishi mumkin;

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

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

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

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

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

mehnat 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;

prokatlash liniyasi – metallni prokatlash uchun mo'ljallangan, bir necha uskunalardan iborat ishlab chiqarish sexi yoki uchastka;

prokatlash parametrlari – jarayonda nazorat qilinadigan asosiy o'lchovlar: tezlik, harorat, bosim, rulon qalinligi, kuchlanish va h.k.;

prokatlash stani – metallni haroratli yoki sovuq holda vallar (valslar) yordamida shakllantirish va qisqartirish uchun mos jihoz bo'lib, u prokatlash stani orqali metall kalibrlangan va kerakli shaklga keltiriladi;

qizdirish pechi – metallni prokatlashdan oldin belgilangan haroratda qizdirish uchun ishlatiladigan texnologik jihoz;

shaxsiy himoya vositalari (SHHV) – bu ishlab chiqarish jarayonida inson organizmiga ta'sir qiluvchi xavfli va zararli omillarning ta'sirini oldini olish yoki ularni minimal darajaga tushirish uchun ishchi tomonidan shaxsiy tarzda qo'llaniladigan maxsus texnik vositalar, kiyimlar va qurilmalar majmuasidir;

sifat nazorati – tayyor mahsulotning belgilab qo'yilgan standartlarga va texnik talablarga mosligini tekshirish jarayoni;

sovuq shtamplash – metallni xom haroratda (issiqliksiz) shtamp yoki qoliplar yordamida shakllantirish;

stanning boshqaruv posti operatori – prokatlash liniyasidagi boshqaruv qurilmalari va dasturlari yordamida ish jarayonini avtomatik tarzda nazorat qilish va boshqarish;

stanning reversiv turi – metallni ikki tomonlama harakatlantirib, vallar orasidan o'tkaziladigan prokat stan turi;

valslovchi – prokatlash stanida vallar orqali metallni shakllantiruvchi mutaxassis.

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

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

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

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

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

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

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2023-yil 14-iyuldagi "O'n sakkiz yoshga to'lmagan shaxslarning mehnatidan foydalanilishi taqiqlangan og'ir ishlar hamda zararli yoki xavfli mehnat sharoitlaridagi ishlar ro'yxatini tasdiqlash to'g'risida"gi 290-son qarori;

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

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

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

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:

TMR – Tarmoq malakalar ramkasi

IFUT – Iqtisodiy faoliyat turlari umumdavlat tasniflagichi;

t/r – tartib raqami

ShHV – shaxsiy himoya vositalari

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi:	Prokatlash liniyasi operatorlari va texnik mutaxassislar	
2.	Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi:	Prokatlash liniyalarida metall mahsulotlarini sifatli va xavfsiz tarzda ishlab chiqishni ta'minlash, ishlab chiqarish jarayonining uzluksizligi, texnologik tartibga rioya qilish, uskunalarning texnik sozligini nazorat qilish hamda tayyor mahsulot sifat ko'rsatkichlarini davlat va korxonada standartlariga muvofiq darajada ushlab turish	
3.	IFUT bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf:	C seksiyasi Ishlab chiqaradigan sanoat; 24 Metallurgiya sanoati; 24.10 Cho'yan, po'lat va ferroqotishma ishlab chiqarish; 24.10.0 Cho'yan, po'lat va ferroqotishma ishlab chiqarish; 25 Mashina va uskunalardan tashqari tayyor metall buyumlar ishlab chiqarish; 25.5 Metallarga ishlov berish va metallarni qoplamalar bilan qoplash; metallni qayta ishlashning asosiy texnologik jarayonlari; 25.51 Metallarni qoplamalar bilan qoplash; 25.51.0 Metallarni qoplamalar bilan qoplash.	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni:	Mazkur kasbiy standart metallni yuqori haroratda prokatlash jarayonlarini boshqaruvchi operatorlar va texnik mutaxassislarining faoliyatiga qo'yiladigan malaka talablarini belgilaydi. Shuningdek, issiq prokat stanlarida metallni qizdirish, prokatlash, shakllantirish va sovitish jarayonlarini avtomatlashtirilgan boshqaruv tizimlari orqali amalga oshirishni, texnologik rejim parametrlarini (tezlik, harorat, qalinlik, kuchlanish va boshqalar) real vaqt rejimida nazorat qilish va tartibga solishni qamrab oladi.	
5	Kasblar ro'yxati va malaka darajasi:	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
		72232018 Sovuq shtamplash qurilmalari avtomatik va yarimavtomatik liniyalari operatori	3
		81213002 Issiq prokatlash stani valslovchisi	4
		81213003 Issiq prokatlash stanining boshqaruv posti operatori	4
		81219062 Metall qizdiruvchi	4

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1	72232018 Sovuq shtamplash qurilmalari avtomatik va yarimavtomatik liniyalari operatori	A1.3	Shtamplash liniyasining uskunalarini ishga tayyorligini ta'minlash va ularga texnik xizmat ko'rsatish	A1.01.3	Shtamplash liniyasi, qoliplar, shtamplar va yordamchi mexanizmlarni tekshirish hamda sozlash
				A1.02.3	Uskunalarni tozalash, yog'lash va oddiy texnik xizmatlarni ko'rsatish
				A1.03.3	Texnik nosozliklar aniqlanganda ularni bartaraf etish
		A2.3	Sovuq shtamplash liniyasida metallni shakllantirish uchun zarur texnologik jarayonlarni boshqarish	A2.01.3	Avtomatik yoki yarimavtomatik sovuq shtamplash liniyasini ishga tushirish, to'xtatish va belgilangan ish rejimida boshqarish
				A2.02.3	Texnologik parametrlarni kuzatish va kerakli sozlash ishlarini bajarish
				A2.03.3	Ish jarayonining holati to'g'risida hisobot yuritish
		A3.3	Tayyor mahsulotning sifatini ta'minlash hamda nazorat qilish	A3.01.3	Tayyor mahsulotlarning geometrik shakli, o'lchami va sirt sifatini tekshirish
				A3.02.3	Tayyor mahsulotlarning texnologik hujjatlar va chizmalar talablariga muvofiqligini baholash
				A3.03.3	Nuqsonli mahsulotlarni ajratish va sabablarini aniqlash
				A3.04.3	Jarayon barqarorligini saqlash uchun texnologik rejimlarga qat'iy rioya etish
2	81213002 Issiq prokatlash stani valslovchisi	B1.4	Issiq prokatlash stanida metallni prokatlashni amalga oshirish	B1.01.4	Prokatlash jarayoni uchun metallni ishlab chiqarish texnologik talablari asosida tayyorlashni tashkil etish
				B1.02.4	Metallni valslar orqali prokatlash jarayonini boshqarish va mahsulot sifatini ta'minlash
				B1.03.4	Ish joyida mehnat xavfsizligi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasini ta'minlash choralarini amalga oshirish

		B2.4	Issiq prokatlash stanining texnik holatini saqlash va uning uzluksiz ishlashini ta'minlash	B2.01.4	Issiq prokatlash stan uskunolari va mexanizmlarining texnik holatini muntazam nazorat qilishni tashkil etish
				B2.02.4	Issiq prokatlash stanning texnik xizmat ko'rsatish ishlarini rejalashtirish va amalga oshirish
				B2.03.4	Uskunalar va tizimlarning nosozliklarini bartaraf etish choralarini amalga oshirish
				B2.04.4	Texnik xizmat va ta'mirlash bo'yicha hujjatlar yuritilishini ta'minlash
3	81213003 Issiq prokatlash stanining boshqaruv posti operatori	D1.4	Prokatlash liniyasini avtomatik tarzda boshqarish	D1.01.3	Prokatlash liniyasining parametrlarini kompyuter orqali boshqarish va nazorat qilish
				D1.02.3	Operator pultida ishchi tartiblarni sozlash, favqulodda holatlarga tezkor javob berish
				D1.03.3	Issiq prokatlash stanidagi texnologik jihozlarning texnik holatini muntazam nazorat qilish
		D2.4	Prokat mahsuloti sifatini nazorat qilish va ishlab chiqarish xavfsizligini ta'minlash	D2.01.4	Prokat mahsulotining sifatini texnik talablar asosida nazorat qilish
				D2.02.4	Ishlab chiqarish xavfsizligi va mehnat muhofazasi talablariga rioya etilishini ta'minlash
4	81219062 Metall qizdiruvchi	E1.4	Metallni qizdirish va prokatlash jarayoniga tayyorlash	E1.01.4	Qizdirish pechlarini ishga tayyorlash va texnik holatini nazorat qilish
				E1.02.4	Metall xomashyolarini saralash va joylashtirish
				E1.03.4	Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash
		E2.4	Metallni qizdirish jarayonini boshqarish va nazorat qilish	E2.01.4	Metallni belgilangan me'yorda qizdirishni amalga oshirish
				E2.02.4	Harorat va jarayon parametrlarini nazorat qilish
				E2.03.4	Qizdirilgan metallni prokatlashga tayyor holatda uzatish
				E2.04.4	Qizdirish jarayonida xavfsizlik va ekologik talablarni ta'minlash

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi:	Sovuq shtamplash qurilmalari avtomatik va yarimavtomatik liniyalari operatori	
Mashg'ulot nomining kodi:	72232	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	3	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar:	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Kamida 3 yil tegishli sohada amaliy ish tajribasiga ega bo'lish talab etiladi. Ish jarayonida murakkab asbob-uskunalar va avtomatlashtirilgan liniyalar bilan ishlash uchun qo'shimcha tajriba talab qilinishi mumkin.	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar;</p> <p>Mehnat muhofazasi bo'yicha bilim sinovidan o'tganligi to'g'risidagi hujjat;</p> <p>Dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tganligi;</p> <p>Ish joyini ratsional tashkil etish va tartibni saqlash;</p> <p>O'z faoliyatini ishlab chiqarish rejasiga muvofiq samarali rejalashtirish;</p> <p>Ish jarayonida mehnat xavfsizligi, texnika xavfsizligi va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish;</p> <p>Navbatchi operatorlar bilan muvofiqlashtirilgan ishlash;</p> <p>O'lchov va nazorat asboblari ko'rsatkichlarini tahlil qilish va to'g'ri xulosa chiqarish;</p> <p>Ish jarayonida operatorlar, texnik xodimlar va muhandislar bilan samarali muloqot qilish;</p> <p>Ish topshiriqlarini to'g'ri tushunish va aniq hisobot berish;</p> <p>Diqqatlilik, mas'uliyatlilik va aniqlik;</p> <p>Ishga intizomli va ehtiyotkor munosabatda bo'lish;</p> <p>Yangi texnikani o'zlashtirishga ochiqlik va o'rganishga tayyorlik;</p> <p>Stressli vaziyatlarga chidamlilik;</p> <p>Atrof-muhitni muhofaza qilish va barqaror ishlab chiqarish tamoyillariga amal qilish.</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	boshlang'ich professional ta'lim; o'rta maxsus ta'lim.	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	umumiy o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:		
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	2-razryadli Sovuq shtamplash qurilmalari avtomatik va yarimavtomatik liniyalari operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	3	Metall kesuvchi avtomat uskunalar operatori

Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
<p>A1.3 - Shtamplash liniyasining uskunalari ishga tayyorligini ta'minlash va ularga texnik xizmat ko'rsatish</p>	<p>A1.01.3 - Shtamplash liniyasi, qoliplar, shtamplar va yordamchi mexanizmlar ni tekshirish hamda sozlash</p>	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish boshlanishidan oldin shtamplash liniyasi, qoliplar va shtamplarning texnik holatini ko'zdan kechirish
		2. Qolip va shtamplarni liniya uskunalariga o'rnatish yoki almashtirish jarayonini bajarish
		3. Mexanik, gidravlik va pnevmatik tizimlarning ishchi bosimini me'yorlarga muvofiq tekshirish
		4. Ishchi sirtlarni tozalash, yog'lash va sozlash ishlarini bajarish
		5. Shtamplash jarayonida harakatlanuvchi qismlarning sinov ishga tushirishini amalga oshirish
		6. Nosozlik yoki nomuvofiqlik aniqlanganda, uskunani to'xtatib, kerakli sozlash yoki tuzatish choralari ko'rish
		7. Tekshiruv va sozlash natijalarini ishlab chiqarish jurnaliga qayd etish
		Ko'nikmalar:
		Qolip va shtamplarni to'g'ri o'rnatish, markazlashtirish va mahkamlay olish
		Texnik o'lchov asboblari yordamida aniqlikni tekshirish
		Yordamchi mexanizmlarni ishga tayyorlash
		Sinov shtamplash jarayonini o'tkazib, aniqlangan og'ishlarni bartaraf eta olish
		Uskunalarda profilaktik texnik xizmat ko'rsatish ishlarini bajarish
		Xavfsizlik texnikasi talablariga rioya qilgan holda sozlash va tekshiruv ishlarini olib borish
		Bilimlar:
	Shtamplash liniyasi, qolip va shtamplarning tuzilishi va ishlash prinsipi	
	Uskunalarni o'rnatish, sozlash va sinovdan o'tkazish bo'yicha texnik reglamentlar tartibi	
	Asbob-uskunalarining mexanik, pnevmatik va gidravlik tizimlaridagi parametrlari	
	Metall shtamplash jarayonining texnologik bosqichlari va asosiy og'ish turlari	
	Texnik diagnostika va aniqlikni nazorat qilish usullari	
	Uskunalar bilan ishlashda mehnat muhofazasi, elektr xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari	
	Ishlab chiqarish texnik hujjatlari bilan ishlash tartibi	
	Mehnat harakatlari:	
	A1.02.3 - Uskunalarni tozalash, yog'lash va oddiy texnik xizmatlarni ko'rsatish	
	1. Ish jarayonidan so'ng liniya, qolip, shtamplar va yordamchi mexanizmlarni tashqi iflosliklardan tozalash	
2. Yog'lash punktlarini aniqlash va ishlab chiqaruvchi ko'rsatmasiga muvofiq moylash ishlarini bajarish		
3. Harakatlanuvchi qismlar, mexanik uzatmalar va podshipniklarning ish holatini tekshirish		
4. Filtrlar, havo kanallari va sovitish tizimlarini tozalash yoki almashtirish		

		5. Mayda nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish
		6. Uskunaning ishga tayyorligini baholash va texnik xizmat natijalarini qayd etish jurnaliga yozish
		7. Texnik xizmat vaqtida xavfsizlik choralari ko'rish
		Ko'nikmalar:
		Tozalash va yog'lash vositalarini texnik talablar asosida tanlash va to'g'ri qo'llash
		Uskunaning harakatlanuvchi va ishqalanadigan qismlarini yog'lashda me'yorni saqlay olish
		Oddiy mexanik sozlash ishlarini qila olish
		Texnik xizmat jarayonida xavfsiz ish tartibiga rioya qilish
		Texnik ko'rik va xizmat natijalarini to'g'ri rasmiylashtirish
		Uskunani uzoq muddatli ishlashga tayyor holda saqlashni ta'minlash
		Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish uchun xizmat oralig'ini to'g'ri rejalashtirish
		Bilimlar:
		Uskunaning tuzilishi, moylash tizimi va texnik xizmat ko'rsatish tartibi
		Moylash materiallarining turlari, ularning xossalari
		Texnik xizmat ko'rsatish va tozalash bo'yicha yo'riqnomalar
		Profilaktik texnik xizmat turlari
		Mexanik nosozlik sabablari va ularni bartaraf etish usullari
		Mehnat muhofazasi, yong'in xavfsizligi va ekologik xavfsizlik qoidalari
	A1.03.3 - Texnik nosozliklar aniqlanganda ularni bartaraf etish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonida uskunalarining ishlashida yuzaga kelgan o'zgarishlar yoki og'ishlarni kuzatish va aniqlash
		2. Nosozlik yuzaga kelgan qismni aniqlash uchun dastlabki diagnostika o'tkazish
		3. Uskunani xavfsiz tarzda to'xtatish va elektr ta'minotini uzish
		4. Nosoz qismlarni aniqlab, ularni ta'mirlash yoki almashtirish bo'yicha chora ko'rish
		5. Zarur hollarda texnik xizmat ko'rsatish yoki ta'mirlash bo'limiga ma'lumot berish
		6. Ta'mirlashdan so'ng uskunani sinov ishga tushirish va ishga yaroqliligini tekshirish
		7. Amalga oshirilgan tuzatish ishlari haqida ishlab chiqarish jurnalida yozuv kiritish
		Ko'nikmalar:
		Uskunadagi mexanik, pnevmatik, gidravlik va elektr tizimlardagi nosozliklarni aniqlash va baholash
		Diagnostika vositalari dan to'g'ri foydalanish
		Oddiy mexanik yoki elektr ta'mirlash ishlarini mustaqil bajara olish
		Texnik hujjatlar asosida nosozlik sabablarini aniqlay olish
		Ta'mirdan so'ng uskunaning normal ish rejimini tiklash
		Favqulodda holatlarda xavfsizlik choralari tezkor ko'rish
		Nosozliklarning takrorlanishiga yo'l qo'ymaslik uchun profilaktik chora-tadbirlar rejasini ishlab chiqish

		Bilimlar:
		Shtamplash liniyasi, boshqaruv tizimi va uning asosiy texnik komponentlari tuzilishi
		Uskuna diagnostikasi prinsiplari va nazorat-o'lchov asboblari bo'yicha ma'lumotlar
		Mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik tizimlardagi keng tarqalgan nosozlik turlari va ularni bartaraf etish usullari
		Texnik xavfsizlik, elektr xavfsizligi va favqulodda to'xtatish qoidalari
		Nosozliklarni bartaraf etish bo'yicha texnik reglamentlar va ta'mirlash tartibi
		Ishlab chiqarishdagi texnik xizmat ko'rsatish hujjatlarini yuritish qoidalari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Shtamplash liniyasiga kiruvchi barcha uskunalarining ishga tayyorlik holatini to'liq va o'z vaqtida tekshirish uchun javobgar bo'ladi
		2. Texnik xizmat ko'rsatish jarayonida texnologik reglamentlar, ishlab chiqaruvchi ko'rsatmalari va mehnat muhofazasi qoidalariga qat'iy rioya qiladi
		3. Aniqlangan nosozliklar, eskirish holatlari yoki xavfli belgilarni darhol qayd etish va mas'ul shaxslarga xabar beradi
		4. Shtamplash liniyasiga kiruvchi barcha uskunalarining ishga tayyorlik holatini to'liq va o'z vaqtida tekshirish uchun javobgar bo'ladi
		5. Shtamplash liniyasi uskunalarini ishga tushirishdan oldin mustaqil ravishda vizual va funksional tekshiruvlarni amalga oshiradi
		6. Rejalashtirilgan texnik xizmat ko'rsatish ishlarini ishlab chiqarish jarayonini to'xtatmasdan, o'z vaqtida rejalashtirish va bajaradi
7. Standart nosozliklarni mustaqil aniqlaydi va bartaraf etadi, murakkab holatlarda mutaxassislarni jalb etish zaruratini baholaydi		
A2.3 - Sovuq shtamplash liniyasida metallni shakllantirish uchun zarur texnologik jarayonlarni boshqarish	A2.01.3 - Avtomatik yoki yarimavtomatik sovuq shtamplash liniyasini ishga tushirish, to'xtatish va belgilangan ish rejimida boshqarish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini tayyorlash, xavfsizlik vositalarini holatini tekshirish
		2. Uskunaning elektr, pnevmatik, gidravlik tizimlarini ishga tayyor holatga keltirish
		3. Texnologik dastur yoki rejimni (tezlik, bosim, zarba chastotasi) avtomatik boshqaruv tizimiga kiritish
		4. Start tugmasi orqali liniyani ishga tushirish, harakatni kuzatish va ish jarayonini boshqarish
		5. Ish davomida indikatorlar, o'lchov asboblari va display ko'rsatkichlarini kuzatish
		6. Ish rejimi buzilganda liniyani xavfsiz tarzda to'xtatish yoki sozlash
		7. Ish yakunida uskunani to'xtatish, quvvat manbalarini uzish va texnik tozalash ishlarini bajarish

		Ko'nikmalar:
		Avtomatik va yarimavtomatik boshqaruv panellaridan foydalanish
		Texnologik parametrlarni to'g'ri kiritish, o'zgartirish va nazorat qilish
		Liniya ishida nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish bo'yicha tezkor qaror qabul qilish
		Uskunaning ishlash sikli, xavfsizlik blokirovkalari va to'xtatish mexanizmlarini amalda qo'llay olish
		Ishlab chiqarish jarayonini sifatli va uzluksiz bajarish uchun uskunalarni muvofiqlashtirish
		Ish joyida texnika xavfsizligi, mehnat muhofazasi va yong'inga qarshi qoidalarga rioya qilish
		Bilimlar:
		Sovuq shtamplash liniyalarining avtomatik boshqaruv tizimi tuzilishi va ishlash prinsipi
		Elektr, pnevmatik va gidravlik tizimlarning asosiy elementlari va ularning o'zaro ta'sir etish tartibi
		Texnologik parametrlarning me'yoriy chegaralari va boshqaruv algoritmlari
		Ishga tushirish va to'xtatish bo'yicha texnik reglamentlar
		Nosozliklarning asosiy sabablari va ularni aniqlash usullari
		Ishlab chiqarish xavfsizligi, mehnat muhofazasi va favqulodda holatlarda harakat qilish qoidalari
	Shtamplash liniyasining texnik xizmat ko'rsatish va nazorat tartibi	
	A2.02.3 - Texnologik parametrlarni kuzatish va kerakli sozlash ishlarini bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Liniya boshqaruv paneli, sensorlar va o'lchov asboblari ko'rsatkichlarini muntazam kuzatish
		2. Jarayon davomida bosim, tezlik, zarba chastotasi, metall qalinligi, harorat kabi parametrlarni tahlil qilish
		3. Parametrlar me'yoriy chegaradan chiqqanda avtomatik yoki qo'lda sozlash amallarini bajarish
		4. Avtomatik boshqaruv tizimida texnologik dasturlarni yangilash yoki korreksiyalash
		5. Sozlashdan so'ng sinov shtamplashlarini bajarish va natijalarni baholash
		6. Parametrlarning barqarorligini ta'minlash uchun doimiy nazorat yuritish
		7. Ish natijalari va o'zgarishlarni texnologik jurnalda qayd etish
		Ko'nikmalar:
		Asosiy o'lchov asboblari va sensorlardan ma'lumot olish va tahlil qilish
		Avtomatik boshqaruv paneli orqali texnologik parametrlarni to'g'ri o'rnata olish
		Shtamplash jarayonidagi og'ishlarni aniqlash va tezkor sozlashni amalga oshirish

	<p>Parametrlar o'zgarishining metall shakllanishiga ta'sirini baholay olish</p> <p>Nosozlik sabablarini aniqlashda texnik diagnostika vositalaridan foydalanish</p> <p>Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish maqsadida texnologik rejimni optimallashtirish</p> <p>Ish jarayonida xavfsizlik va sifat standartlariga rioya etish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Sovuq shtamplash liniyalarining texnologik jarayoni va asosiy parametrlari</p> <p>Asbob-uskunalar va boshqaruv tizimlarining tuzilishi, ishlash prinsipi</p> <p>Avtomatlashtirilgan nazorat va boshqaruv tizimlarida ishlatiladigan o'lchov asboblari</p> <p>Texnologik jarayonlarda yuzaga keladigan og'ishlar sabablari va ularni bartaraf etish usullari</p> <p>Metallning mexanik va plastik xususiyatlari</p> <p>Mehnat xavfsizligi, elektr xavfsizligi va texnik reglamentlar</p> <p>Ish jarayonida parametrlarni tahlil qilish va hujjatlashtirish tartibi</p>
A2.03.3 - Ish jarayonining holati to'g'risida hisobot yuritish	<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ish jarayonida bajarilgan operatsiyalar, ishlov berilgan mahsulot hajmi va texnologik parametrlar bo'yicha ma'lumotlarni yig'ish 2. O'lchov asboblari, sensorlar va avtomatik tizimlardan olingan ma'lumotlarni tahlil qilish 3. Kunlik (smena) ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini hisoblash va jurnalda qayd etish 4. Texnologik og'ishlar, nosozliklar yoki to'xtash holatlarini aniqlab, ularni hisobotda ko'rsatish 5. Uskunalar holati, texnik xizmat ko'rsatish ishlari va ehtiyot qismlar sarfini qayd etish 6. Rahbariyat yoki texnologik bo'limga hisobotni o'z vaqtida topshirish 7. Ishlab chiqarish hujjatlarini to'g'ri yuritish <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Ishlab chiqarish jarayonidan statistik va texnologik ma'lumotlarni to'g'ri yig'ish va tahlil qila olish</p> <p>Hisobot hujjatlarini to'ldirishda o'lchov birliklari va me'yoriy ko'rsatkichlardan to'g'ri foydalanish</p> <p>Kompyuterda yoki avtomatlashtirilgan tizimda ma'lumot kirita olish</p> <p>Ish samaradorligini va uskunalarining ishlash ko'rsatkichlarini baholay olish</p> <p>Texnologik nosozliklarni tahlil qilib, ularning sabablari aniqlay olish</p> <p>Hujjatlarni rasmiylashtirishda texnik terminologiya va ishlab chiqarish standarti talablariga amal qilish</p>

		Bilimlar:
		Ishlab chiqarish hisobotlari turlari va ularni tuzish tartibi
		Texnologik jarayonning asosiy ko'rsatkichlari
		Mehnat va ishlab chiqarish hisobotlarini yuritish bo'yicha ichki me'yoriy hujjatlari
		Hisobot yuritishdagi aniqlik, xolislik va javobgarlik tamoyillari
		Axborot xavfsizligi, maxfiylik va ma'lumotlarni saqlash qoidalari
		Ishlab chiqarish jarayonida yuzaga kelgan og'ishlarni tahlil qilish usullari
		Mas'uliyat va mustaqillik:
	2. Texnologik rejimlarning belgilangan me'yorlarga mosligini doimiy nazorat qiladi	
	3. Ishlab chiqarilayotgan buyumlarning sifat ko'rsatkichlari va geometrik aniqligi uchun mas'ul bo'ladi	
	4. Texnologik jarayonlarda yuzaga keladigan og'ishlar va nosozliklarni o'z vaqtida aniqlaydi hamda ularni bartaraf etish choralarini ko'radi	
	5. Sovuq shtamplash liniyasini ishga tushirishdan oldin texnologik sozlamalarni mustaqil tekshiradi va moslashtiradi	
	6. Metallni shakllantirish jarayonida ish rejimlarini mustaqil boshqaradi va optimallashtiradi	
	7. Standart texnologik og'ishlarni mustaqil tahlil qiladi va tezkor qarorlar qabul qiladi	
	8. Qoliplar va yordamchi mexanizmlar ishini mustaqil ravishda muvofiqlashtiradi	
A3.3 - Tayyor mahsulotning sifatini ta'minlash hamda nazorat qilish	A3.01.3 - Tayyor mahsulotlarning geometrik shakli, o'lchami va sirt sifatini tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqilgan mahsulotlarni qabul qilish va ularni texnik nazorat uchun tayyorlash
		2. O'lchov asboblari yordamida mahsulot o'lchamlarini aniqlash
		3. Mahsulotning geometrik shakli, qalinligi, radiuslari va burchaklarini chizmalarga muvofiqligini tekshirish
		4. Sirt silliqdigi, zang, tirnash yoki deformatsiyalar mavjudligini vizual tekshirish
		5. O'lchov natijalarini me'yoriy hujjatlar bilan solishtirish
		6. Aniqlangan og'ish yoki nuqsonlarni qayd etish va rahbariyat yoki sifat nazorat bo'limiga xabar berish
		7. Nazorat natijalarini maxsus jurnal yoki elektron tizimga kiritish
		Ko'nikmalar:
		O'lchov asboblarni to'g'ri tanlash, kalibrash va ishlata olish
		Mahsulot o'lchamlarini aniqlik bilan o'lchash va og'ishlarni hisoblash.
		Geometrik parametrlarni chizma va texnik hujjatlar asosida tahlil qilish

		Mahsulot sirtidagi vizual nuqsonlarni aniqlash va ularning sabablarini baholash.
		O'lchov natijalari asosida sifatni baholash va qayta ishlov zaruratini aniqlay olish
		O'lchov vositalarini saqlash, tozalash va texnik holatini nazorat qilish
		Bilimlar:
		O'lchov va nazorat asboblarning turlari, ularning ishlash prinsipi
		Texnik chizmalar, tolerans va og'ishlar
		Metall mahsulotlarning geometrik shakli va sirt sifati bo'yicha me'yorlar
		O'lchov aniqligiga ta'sir etuvchi omillar
		Vizual va instrumental nazorat usullari
		Sifat nazorati va texnik hujjatlashtirish tartibi
		Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi qoidalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Tayyor mahsulotni qabul qilib, tegishli texnologik hujjatlar, chizmalar va sifat standartlarini olish
		2. Mahsulotni chizmalardagi o'lcham, geometrik shakl va sirt ishloviga nisbatan solishtirish
		3. Texnologik hujjatlar bilan mosligini tekshirish
		4. Sirt holati, o'lchov aniqligi, ishlov sifati va yig'ish elementlarini nazorat qilish
		5. Chizma va texnik hujjatlar bilan aniqlangan tafovutlarni qayd etish
		6. Mos kelmaydigan mahsulotlarni ajratish va ularning sabablari bo'yicha tahlil o'tkazish
		7. Baholash natijalarini hisobot shaklida rasmiylashtirish va rahbariyatga taqdim etish
		Ko'nikmalar:
		Texnik hujjatlar va chizmalarni o'qish, undagi texnik talablarni to'g'ri talqin qila olish
		O'lchov asboblari yordamida mahsulotning geometrik parametrlarini aniq o'lchay olish
		Sirt sifati va texnologik ishlov natijalarini me'yoriy hujjatlar bilan taqqoslash
		Mos kelmaydigan o'lcham yoki sifatdagi og'ishlarni aniqlash va hujjatlashtirish.
		Hisobot va nazorat jurnallarini to'g'ri to'ldirish
		Sifatni baholash jarayonida obyektivlik va aniqlikni saqlash
		Bilimlar:
		Texnik chizmalarni o'qish va talqin qilish qoidalari
		Texnologik hujjatlarning turlari va ularning mazmuni
		Sifat nazorati, texnik tekshiruv va baholash usullari
		O'lchov asboblarning tuzilishi, kalibrlanishi va ishlatish qoidalari
		Mahsulot sifatini baholashda mehnat xavfsizligi va sanoat sanitariyasi talablari
		Sifat menejmenti asoslari
	A3.02.3 - Tayyor mahsulotlarning texnologik hujjatlar va chizmalar talablariga muvofiqligini baholash	

	A3.03.3 - Nuqsonli mahsulotlarni ajratish va sabablarini aniqlash	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish jarayonida tayyor mahsulotlarni vizual va o'lchov orqali tekshirish
		2. Nuqsonli mahsulotlarni aniqlab, ularni alohida joyga ajratish
		3. Nuqson turlarini qayd etish
		4. Nuqsonlarning kelib chiqish sabablarini aniqlash uchun jarayon parametrlarini tahlil qilish
		5. Aniqlangan nosozliklar bo'yicha texnik xodimlarga yoki ustaga xabar berish
		6. Nuqsonli mahsulotlar bo'yicha hisob va hisobot hujjatlarini to'ldirish
		7. Ishlab chiqarish jarayonida tayyor mahsulotlarni vizual va o'lchov orqali tekshirish
		Ko'nikmalar:
		Vizual nazorat va o'lchov asboblari yordamida nuqsonlarni tez va aniq aniqlay olish
	Nuqsonli mahsulotlarni to'g'ri ajratish va belgilash olish	
	Nuqson sabablari, noto'g'ri sozlash, asbob yeyilishi, xomashyo sifati, harorat yoki bosim og'ishi kabi omillarni tahlil qila olish	
	Texnologik jarayonni tahlil qilib, nosozliklarni oldini olish bo'yicha taklif bera olish	
	Sifat nazorati jurnallarini yuritish va natijalarni aniq qayd etish	
	Bilimlar:	
	Shtamplash jarayonidagi asosiy nuqson turlari va ularning kelib chiqish sabablari	
	Mahsulot sifati va texnologik jarayonni nazorat qilish standartlari	
	O'lchov va nazorat asboblarining ishlash prinsipi va ulardan foydalanish qoidalarini	
	Texnologik rejim parametrlari va ularning mahsulot sifatiga ta'siri	
	Nuqsonlarni aniqlash va qayd etish bo'yicha ishlab chiqarish talablari	
Mehnat xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi va sifat nazorati talablari		
A3.04.3 - Jarayon barqarorligini saqlash uchun texnologik rejimlarga qat'iy rioya etish	Mehnat harakatlari:	
	1. Ish jarayonini texnologik hujjatlar va rejim parametrlari asosida olib borish	
	2. Harorat, bosim, tezlik, shtamplash kuchi kabi asosiy parametrlarni doimiy kuzatish	
	3. Belgilangan me'yordan chetlanish holatlarini aniqlash va ularni bartaraf etish chorasini ko'rish	
	4. Uskunalarining ish ritmini, mahsulot sifatini va jarayon barqarorligini vizual va asboblardan orqali nazorat qilish	
	5. Texnologik rejimni saqlash bo'yicha zarur ma'lumotlarni ishlab chiqarish jurnallariga kiritish	
	6. Jarayon barqarorligini buzadigan omillarni aniqlash va ogohlantirish	

		<p>7. Ish jarayonini texnologik hujjatlar va rejim parametrlari asosida olib borish</p> <p>Ko'nikmalar:</p> <p>Texnologik parametrlarni o'qish, tahlil qilish va me'yordan og'ishlarni tez aniqlay olish</p> <p>Avtomatik yoki yarimavtomatik liniyada ishlashda barqaror ish rejimini saqlay olish</p> <p>Texnologik rejimni barqarorlashtirish bo'yicha sozlash ishlarini to'g'ri bajara olish</p> <p>Mahsulot sifatiga ta'sir etuvchi omillarni oldindan aniqlab, ularni minimallashtirish</p> <p>Ishlab chiqarish jarayonida xavfsizlik va intizom talablariga qat'iy rioya etish</p> <p>Ish jarayonidagi o'zgarishlarni aniq qayd etish va hisobot berish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Shtamplash liniyasining texnologik rejimlari va ularning barqarorlikka ta'siri</p> <p>Asosiy texnologik parametrlarning me'yoriy qiymatlari</p> <p>Texnologik jarayonni boshqarish va sozlash bo'yicha ishlab chiqarish yo'riqnomalari</p> <p>Barqaror ishlab chiqarishni ta'minlashga ta'sir etuvchi omillar va ularni nazorat usullari</p> <p>Avtomatlashtirilgan boshqaruv tizimlaridan foydalanish qoidalari</p> <p>Mehnat muhofazasi, texnik intizom va sifat standartlari talablari</p>
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<p>1. Shtamplash liniyasini belgilangan texnologik rejimda barqaror ishlashini ta'minlash uchun javob beradi</p> <p>2. Ishlab chiqarish topshiriqlarini texnologik xarita yoki ustaning ko'rsatmasi asosida bajaradi</p> <p>3. Ish jarayonining normal holatidan og'ishlarni mustaqil tahlil qiladi va rahbarga xabar beradi</p> <p>4. Ishlab chiqarish jarayonida xavfsizlik texnikasi, yong'in xavfsizligi va sanoat sanitariyasi qoidalariga rioya qilish uchun mas'ul</p> <p>5. Profilaktik tozalash, yog'lash va mayda sozlash ishlarini o'z vaqtida bajarish orqali uskuna ishlash holatini saqlash uchun javobgar</p>
Texnik va/yoki texnologik talab:		<p>Sovuq shtamplash liniyasi, qoliplar, shtamplar, presslar va yordamchi mexanizmlar ish holatida bo'lishi lozim</p> <p>Uskunalar, elektr jihozlari va pnevmatik tizimlarda yerga ulash va xavfsizlik himoyasi mavjud bo'lishi kerak</p> <p>Ish joyi yoritilgan, shamollatilgan va sanitariya-gigiyena me'yorlariga mos bo'lishi muhim</p> <p>Ish jarayonida foydalaniladigan o'lchov asboblari kalibrlangan va to'liq ishlash holatida bo'lishi kerak</p> <p>Ishlab chiqarish texnologik xarita va yo'riqnoma asosida olib borilishi lozim</p>

	<p>Metall qalinligi, shtamplash bosimi, tezlik, vaqti va harorati texnologik hujjatlarda ko'rsatilgan me'yorlardan oshmasligi kerak</p> <p>Tayyor mahsulotlar chizmalar, texnik hujjatlar va GOST/O'zDSt talablariga to'liq mos bo'lishi kerak</p> <p>Ish paytida himoya vositalari (ko'zoynak, qo'lqop, maxsus kiyim, eshitish himoyasi)dan foydalanish majburiy</p> <p>Ish jarayoni davomida favqulodda to'xtatish tugmasi va signal tizimlari doim tayyor holatda bo'lishi kerak</p> <p>Avtomatik yoki yarimavtomatik sovuq shtamplash liniyalari: press, shtamplash stanlari, podacha mexanizmlari</p> <p>Press-uskunalar: eksentrik, gidravlik yoki mexanik presslar</p> <p>Shtamplar va qoliplar: detal shakliga mos o'zgarmas yoki almashtiriluvchi qoliplar</p> <p>Metall lentani uzatuvchi va to'xtatuvchi mexanizmlar: podatchiklar, to'xtatgichlar, roliklar</p> <p>Qirqish, egish, teshish, cho'zish uskunalari</p> <p>Yog'lash va sovutish tizimlari, vibratsion yoki konveyerli transport tizimlari, Qoliplarni o'rnatish va mahkamlash moslamalari, Tayyor mahsulotlar uchun qabul stollari va konteynerlar, Xavfsizlik ekranlari va himoya panellari</p> <p>Mikrometr, shtangentsirkul, kaliper va shablonlar, yuzaning silliqlik o'lchagich (profilometr), termometr, manometr va indikatorlar, signalizatsiya va boshqaruv panellari</p> <p>Shaxsiy himoya vositalari: qo'lqop, ko'zoynak, nafas olish niqobi, maxsus kiyim, eshitish himoyasi</p>
--	--

Kasbning nomi:	Issiq prokatlash stani valslovchisi
Mashg'ulot nomining kodi:	81213
TMR bo'yicha malaka darajasi:	4
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Kamida 1 yil tegishli sohada ish tajribasi talab qilinadi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar;</p> <p>Mehnat muhofazasi bo'yicha bilim sinovidan o'tganligi to'g'risidagi hujjat;</p> <p>Dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tganligi;</p> <p>Ish joyini ratsional tashkil etish va tartibni saqlash;</p> <p>O'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik;</p> <p>O'quv yoki kasbiy faoliyat sohasida o'z faoliyatini mustaqil rejalashtirish va tashkil qilish;</p> <p>Valslar orasiga metallni to'g'ri joylashtirish, uzluksiz prokatlash jarayonini ta'minlay olishi;</p> <p>Valslar tezligini, oraliq masofasini, sovitish tizimini to'g'ri sozlay olish;</p> <p>Ishlab chiqarish texnologik xaritalari, chizmalar, texnik ko'rsatmalar bilan ishlay olish;</p> <p>O'lchov asboblari va nazorat uskunalaridan foydalana olish;</p> <p>Ish jarayonini qayd etish va hisobot hujjatlarini to'ldirish;</p> <p>Smena ichida texnik xodimlar, kran mashinistlari, metall qizdiruvchilar bilan hamkorlikda ishlay olish;</p> <p>Ishlab chiqarish intizomiga, texnik reglamentlarga rioya qilish;</p> <p>Ish joyidagi yuqori harorat, mexanik kuchlanish, shovqin, vibratsiya kabi xavf omillarini baholay olish;</p> <p>Mehnat muhofazasi, yong'in xavfsizligi va ekologik talablarni amalda qo'llay olish;</p> <p>Shaxsiy himoya vositalarini to'g'ri tanlab, ulardan to'g'ri foydalanish;</p> <p>O'z ish natijasi uchun javobgarlikni his qilish va texnik xavfsizlik qoidalariga qat'iy amal qilish;</p> <p>O'lchov, tezlik, harorat kabi ko'rsatkichlarni aniq kuzatish, xatoliklarga yo'l qo'ymaslik;</p> <p>Yuqori haroratli muhitda uzoq muddat ishlashga jismoniy va ruhiy tayyorgarlikka ega bo'lish;</p>
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	o'rta professional ta'lim
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	umumiy o'rta (o'rta maxsus) ta'lim boshlang'ich professional ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	

Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	4-darajali issiq prokatlash stani valslovchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	2	Metall, quyma, buyum va detallarni tozalovchi
	3	Metall yuzasidagi nuqsonlarni bartaraf etuvchi
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat funksiyasi	
B1.4 - Issiq prokatlash stanida metallni prokatlashni amalga oshirish	B1.01.4 - Prokatlash jarayoni uchun metallni ishlab chiqarish texnologik talablari asosida tayyorlashni tashkil etish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Tayyorlanayotgan metall turiga va prokatlash jarayoniga mos texnologik rejimlarni aniqlash
		2. Metallni qizdirish uchun zarur bo'lgan harorat oralig'ini belgilash va nazorat qilish
		3. Qizdirilgan metallni prokatlashga uzatish tartibini rejalashtirish
		4. Qizdirish pechlari, transport vositalari va yordamchi uskunalarning tayyorligini tekshirish
		5. Metall sirtining ifloslik, oksid, zang va yoriqlardan holi bo'lishini nazorat qilish
		6. Metall blankalarining o'lchamlarini texnologik hujjatlar bilan solishtirish
		7. Prokatlash jarayoniga yuboriladigan metall partiyalarini markalash va hisobga olishni amalga oshirish
		8. Ishlab chiqarish jarayonida xavfsizlik va ekologik talablarning bajarilishini ta'minlash
		Ko'nikmalar:
		Metallni qizdirish pechlari, kranlar va transport mexanizmlaridan xavfsiz va to'g'ri foydalanish
		Haroratni o'lchash asboblari bilan foydalana olish
		Metallni haroratiga ko'ra prokatlashga yaroqliligini aniqlay olish
		Texnologik hujjatlar bilan ishlash
		Qizdirilgan metallni prokatlash staniga uzatishda ketma-ketlik va muvofiqlikni ta'minlash
		Ish joyida metall qizdirish va tashish jarayonlarida xavfsizlik choralarini qo'llay olish
Ish jarayonida yuzaga keladigan nosozliklarni aniqlash va o'z vaqtida xabar berish		
Bilimlar:		
Issiq prokatlash texnologik jarayoni va metall qizdirish prinsiplari		
Metallning fizik-mexanik xususiyatlari va issiqlikka nisbatan o'zgarishlari		
Qizdirish pechlarining turlari, ularning tuzilishi va ishlash prinsipi		

		Texnologik harorat oralig'i va nazorat o'lchov usullari
		Metallni tayyorlashda qo'llaniladigan texnik reglamentlar, GOST va O'z DSt talablari
		Mehnat xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va ekologik me'yorlar
		Smenaviy jarayonlarni hisobga olish va nazorat qilish tartibi
B1.02.4 - Metallni valslar orqali prokatlash jarayonini boshqarish va mahsulot sifatini ta'minlash		Mehnat harakatlari:
		1. Prokatlash uchun stan uskunalari ishga tayyor holatga keltirish
		2. Qizdirilgan metallni stan kirish qismiga to'g'ri joylashtirishni va uzluksiz harakatini nazorat qilish
		3. Valslar orasidagi oraliqni metallning turi va kerakli o'lchamlariga muvofiq sozlash
		4. Prokatlash jarayonida metallning haroratini, tezligini va deformatsiya darajasini kuzatib borish
		5. Mahsulot yuzasida yoriq, qavariq, cho'ziqlik yoki boshqa nuqsonlarni aniqlaydi va bartaraf etish choralarini ko'rish
		6. Avtomatik boshqaruv tizimlari orqali jarayon parametrlarini nazorat qilish
		7. Tayyor mahsulotni sovitish, kesish va joylashtirish jarayonlarida sifat talablari bajarilishini ta'minlash
		8. Prokatlash jarayonida aniqlangan texnik nosozliklar to'g'risida ustaga yoki texnik mutaxassisga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Prokatlash stanining boshqaruv pulti, tormoz, gidravlik va mexanik tizimlaridan foydalana olish
		Valslar tezligi, bosim va oraliq masofasini to'g'ri sozlay olish
		Metallning deformatsiya holatini baholay olish va kerak bo'lganda jarayonni to'xtatish yoki sozlash
		Avtomatik nazorat asboblari ko'rsatkichlarini to'g'ri o'qish va tahlil qilish
		Mahsulot sirt sifati va o'lchamlarini o'lchov asboblari yordamida tekshira olish
		Ishlab chiqarish texnologik intizomiga va xavfsizlik talablariga qat'iy rioya qilish
		Texnik hujjatlar bilan ishlay olish
		Bilimlar:
		Issiq prokatlash texnologiyasi va metall deformatsiyasining fizik asoslari
		Prokatlash stanining konstruksiyasi, ishlash prinsipi va boshqaruv tizimlari
	Metallning harorat oralig'i va deformatsiyaga ta'sir qiluvchi omillar	
	Mahsulot sifatiga ta'sir etuvchi omillar	

		Mahsulot sifat ko'rsatkichlarini nazorat qilish usullari va o'lchov asboblari
		Mehnat xavfsizligi, sanoat sanitariyasi va yong'in xavfsizligi qoidalari
B1.03.4 - Ish joyida mehnat xavfsizligi, texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasini ta'minlash choralari amalga oshirish		Prokatlash texnologik hujjatlari, texnik reglamentlar, O'z DSt va GOST talablari
		Ishlab chiqarishda energiya tejamkorlik va resurslardan oqilona foydalanish tamoyillari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyida xavfsizlik belgilarining, himoya vositalarining va signal tizimlarining mavjudligini tekshirish
		2. Elektr, mexanik, issiqlik xavflarini baholaydi va ularni bartaraf etish choralari ko'rish
		3. Shaxsiy himoya vositalarini to'g'ri kiyish va ulardan foydalanish
		4. Metall qizdirish, prokatlash va sovitish jarayonida xavfli zonalarga kirish qoidalariga amal qilish
		5. Ish joyidagi chiqindilarni, metall bo'laklarini, moy va sovituvchi suyuqliklarni to'g'ri yig'ish va zararsizlantirish choralari ko'rish
		6. Favqulodda holatlar yuzaga kelganda belgilangan tartibda harakat qilish
		7. Ish joyining tozaligini va ishlab chiqarish sanitariyasi talablariga muvofiqligini doimiy nazorat qilish
		Ko'nikmalar:
		Mehnat xavfsizligi qoidalarini amalda qo'llay olish va ish boshlashdan oldin xavfsizlikni tekshira olish
		Ish joyidagi texnik nosozliklarni o'z vaqtida aniqlab, to'g'ri xabar berish
		Favqulodda holatlarda tezkor va to'g'ri harakat qilish
		Himoya vositalarini tanlash, to'g'ri kiyish va ularning yaroqliligini baholay olish
		Metall qizdirish va prokatlashda xavfli zonalarda masofani saqlash va signal berish tartibini bajarish
		Ish joyida tartib, tozalik va sanitariya talablarini doimiy ravishda ta'minlash
		Bilimlar:
		Mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi to'g'risidagi qonunchilik, me'yoriy hujjatlar va ichki ishlab chiqarish yo'riqnomalari
		Issiqlik prokatlash sexida uchraydigan asosiy xavf omillari va ularning oldini olish choralari
	Shaxsiy va jamoaviy himoya vositalarining turlari, ulardan foydalanish qoidalari	
	Favqulodda holatlarda harakat qilish tartibi va birinchi tibbiy yordam ko'rsatish asoslari	
	Ishlab chiqarish sanitariyasi va ekologik xavfsizlik talablari	

		Yong'in xavfsizligi, elektr xavfsizligi va texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha talablar
		Ish joyini tashkil etish, tozalash va chiqindilarni zararsizlantirish me'yorlari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Issiq prokatlash stanida metallni prokatlash jarayonining texnologik ketma-ketligi va barqaror ishlashini ta'minlash uchun javobgar bo'ladi
		2. Prokatlash jarayonida harorat, bosim, tezlik va o'tkazish rejimlarining belgilangan texnologik me'yorlarga muvofiqligini nazorat qiladi
		3. Prokatlanayotgan metall mahsulotining o'lchamlari, shakli va sirt sifati uchun mas'ul bo'ladi
		4. Prokatlash stanining ishchi valiklari, mexanizmlari va yordamchi uskunalarning to'g'ri ishlashini nazorat qiladi
		5. Issiq prokatlash stanida metallni prokatlash jarayonining texnologik ketma-ketligi va barqaror ishlashini ta'minlash uchun javobgar bo'ladi
		6. Issiq prokatlash stanini ishga tushirishdan oldin texnologik sozlamalarni mustaqil tekshiradi va moslashtiradi
		7. Prokatlash jarayonini belgilangan texnologiya asosida mustaqil boshqaradi va muvofiqlashtiradi
		8. Standart nosozliklar va texnologik og'ishlarni mustaqil aniqlaydi hamda tezkor bartaraf etadi
B2.4 - Issiq prokatlash stanining texnik holatini saqlash va uning uzluksiz ishlashini ta'minlash	B2.01.4 - Issiq prokatlash stan uskunalarini va mexanizmlarining texnik holatini muntazam nazorat qilishni tashkil etish	Mehnat harakatlari:
		1. Ish boshlanishidan avval stan uskunalarini, mexanizmlar va boshqaruv tizimlarini ko'zdan kechirish
		2. Valslar, gidravlik tizimlar, reduktorlar, elektr motorlar va sovitish tizimining holatini tekshirish
		3. Yog'lash, moylash va sovitish tizimlaridagi suyuqlik sathini hamda bosimni nazorat qilish
		4. Asbob-uskunalarining titrash, shovqin yoki ortiqcha yuklanish belgilarini aniqlash
		5. Avariya holatini oldini olish maqsadida nosoz qismlarni aniqlaydi va ustaga yoki mexanik xodimga xabar berish
		6. Asbob-uskunalarining harorat, bosim, tezlik va boshqa texnik parametrlarini o'lchov asboblari yordamida tekshirish
		7. Rejalashtirilgan profilaktik ta'mir va xizmat ko'rsatish ishlarini bajarish jarayonida ishtirok etish
		8. Texnik holat nazoratiga oid kuzatuvlar, o'lchovlar va aniqlangan nuqsonlarni maxsus jurnalga qayd etish
		Ko'nikmalar:
		Issiq prokatlash stanining mexanik, gidravlik va elektr qismlarini tahlil qila olish
		Ish paytida yuzaga keladigan nosozlik belgilarini aniqlay olish
Yog'lash, sovitish va elektr ta'minoti tizimlarida nosozliklarni aniqlab, ularni bartaraf etish choralarini ko'rish		
Texnik o'lchov asboblardan to'g'ri foydalanish		

		Ta'mir va texnik xizmat vaqtida xavfsizlik choralarini qo'llay olish
		Texnik holat bo'yicha hisob-kitob va yozuvlarni to'g'ri yuritish
		Bilimlar:
		Issiq prokatlash stani va uning tarkibiy qismlarining ishlash prinsiplari
		Uskunalariga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash tartibi
		Mashina va mexanizmlarning texnik diagnostikasi usullari
		Gidravlik va pnevmatik tizimlarning asosiy elementlari va ishlash tartibi
		Elektr xavfsizligi va texnika xavfsizligi talablari
		O'lchov asboblari bilan ishlash qoidalari va o'lchov natijalarini tahlil qilish usullari
		Yog'lash, sovitish va moylash materiallarining turlari hamda ularning texnik xususiyatlari
		Avariya holatlarini oldini olish va tezkor bartaraf etish usullari
	B2.02.4 - Issiq prokatlash stanning texnik xizmat ko'rsatish ishlarini rejalashtirish va amalga oshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Texnik xizmat ko'rsatish rejasini ishlab chiqarish rejasini va ish vaqti bilan muvofiqlashtirish
		2. Texnik xizmat ko'rsatish uchun zarur bo'lgan uskunalar, asboblari va materiallarni tayyorlash
		3. Stan uskunalarining mexanik, gidravlik, elektr va avtomatika qismlarini rejalashtirilgan profilaktik tekshiruvdan o'tkazish
		4. Nosoz qismlarni aniqlash, ularni almashtirish yoki sozlash ishlarini bajarish
		5. Uskunalarni yog'lash, sovitish va boshqa texnik xizmat ko'rsatish ishlarini amalga oshirish
		6. Texnik xizmat jarayonida xavfsizlik qoidalariga qat'iy rioya qilish
		7. Texnik xizmat ko'rsatish natijalarini va aniqlangan nuqsonlarni maxsus jurnal yoki hisob-kitob shaklida qayd etish
		Ko'nikmalar:
		Nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish usullarini qo'llash
		Texnik xizmat ko'rsatish jarayonida xavfsizlikni ta'minlay olish
		Yog'lash, sovitish, moylash va boshqa texnik xizmat ko'rsatish ishlarini bajara olish
		Profilaktik tekshiruvlar natijalarini to'g'ri qayd etish va tahlil qila olish
		Texnik xizmat uchun zarur vositalar, materiallar va ehtiyot qismlardan to'g'ri foydalanish
	Ish jarayonida samaradorlik va uskunaning ishlash barqarorligini ta'minlash	

		Bilimlar:
		Issiq prokatlash stanining konstruksiyasi, ishlash prinsipi va asosiy qismlari
		Texnik xizmat ko'rsatish va profilaktik ta'mir ishlarini rejalashtirish prinsiplari
		Nosozlik turlari va ularni aniqlash, bartaraf etish usullari
		Yog'lash, sovitish va moylash materiallarining xususiyatlari va ularni qo'llash qoidalari
		Ish xavfsizligi, elektr xavfsizligi va mehnat muhofazasi talablari
		Texnik xizmat ko'rsatish natijalarini qayd etish va tahlil qilish tartibi
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish jarayonida uskunaning ishida g'ayritabiiy tovush, vibratsiya, harorat yoki bosim o'zgarishlarini aniqlash
		2. Nosozlikni bartaraf etishdan oldin stan yoki tegishli mexanizmni xavfsiz tarzda to'xtatish
		3. Nosozlik sabablarini aniqlash uchun ko'rik, o'lchov va sinov ishlarini o'tkazish
		4. Nosoz bo'lgan detallarning eskirish, deformatsiya yoki sinish holatini aniqlash
		5. Zarur hollarda ehtiyot qismlarini almashtirish yoki tiklash ishlarini bajarish
		6. Gidravlik, pnevmatik, elektr va sovitish tizimlaridagi oqish, uzilish yoki ishdan chiqishlarni bartaraf etish
		7. Ta'mirdan so'ng uskunaning ishlashini sinovdan o'tkazish va texnik holatini qayta tekshirish
		8. Amalga oshirilgan ta'mirlash va bartaraf etish ishlari to'g'risida jurnalga qayd etish
	B2.03.4 - Uskunalar va tizimlarning nosozliklarini bartaraf etish choralarini amalga oshirish	Ko'nikmalar:
		Uskunani to'xtatish, blokirovka qilish va xavfsiz holatga keltirish tartibini bajarish
		Eskirgan yoki singan detallarni aniqlash, almashtirish va sozlash ishlarini bajara olish
		Gidravlik, elektr va mexanik tizimlardagi nosozliklarni mustaqil bartaraf eta olish
		Texnik hujjatlarda ma'lumotlarni to'g'ri qayd etib borish
		Bilimlar:
		Issiq prokatlash stanining mexanik, elektr, gidravlik va avtomatik tizimlarining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Nosozliklar, ularning sabablari va bartaraf etish usullari
		Diagnostika va texnik sinov usullari
		Ta'mir va texnik xizmat ko'rsatish texnologiyasi, ehtiyot qismlar turlari va ularning qo'llanilish tartibi
		Elektr va mexanik xavfsizlik, mehnat muhofazasi va yong'in xavfsizligi talablari
		Asbob-uskunalar, moslamalar va o'lchov anjomlarining ishlatilish qoidalari
		Texnik xizmat va ta'mir hujjatlarini yuritish tartibi

	B2.04.4 - Texnik xizmat va ta'mirlash bo'yicha hujjatlar yuritilishini ta'minlash	Mehnat harakatlari:
		1. Texnik xizmat va ta'mirlash ishlarini rejalashtirish bo'yicha hujjatlarni tayyorlash va ro'yxatdan o'tkazish
		2. Amalga oshirilgan texnik xizmat va ta'mirlash ishlari to'g'risidagi ma'lumotlarni texnik jurnalga kiritish
		3. Har bir uskuna bo'yicha texnik holat, xizmat ko'rsatish sanasi va mas'ul xodimlar haqidagi ma'lumotlarni yangilab borish
		4. Ta'mirga oid buyruq varaqalari, arizalar, hisobot shakllarini to'ldirish
		5. Texnik xizmat ko'rsatish natijalarini tahlil qilib, nosozliklar qaytarilishini oldini olish choralarini hujjatlashtirish
		6. Ishlatiladigan ehtiyot qismlar va sarf materiallari haqidagi ma'lumotlarni hisobga olish va qayd etish
		7. Rahbariyatga texnik xizmat va ta'mirlash bo'yicha hisobotlarni taqdim etish
		Ko'nikmalar:
		Texnik xizmat va ta'mirlash ishlariga oid hujjatlarni to'g'ri yurita olish
		Ish jarayonida texnik ma'lumotlarni tizimli tarzda qayd etish va tahlil qila olish
		Texnik xizmat va ta'mir hisobotlarini tayyorlash, tasdiqlash va arxivlash
		Kompyuter va texnik dasturlar yordamida hisobot tayyorlash.
		Texnik xizmat jurnali, buyruq varaqasi, texnik karta va nazorat ro'yxatini to'ldirish
		Texnik hujjatlar bilan ishlashda me'yoriy talab va ichki tartib-qoidalarga rioya qilish
		Bilimlar:
		Texnik xizmat va ta'mirlash jarayonini hujjatlashtirish tartibi
		Uskunalar bo'yicha texnik pasport, ta'mirlash jurnali, texnik xizmat rejalari va hisobot shakllarining tuzilishi
		Elektron hujjat aylanish tizimi va ishlab chiqarish hisobotlarini yuritish qoidalari
		Ma'lumotlarni arxivlash, saqlash va qayta ishlash bo'yicha me'yoriy talablar
Texnik xizmat va ta'mirlash bo'yicha korxonada ichki standartlari va normativlari		
Uskunalar va tizimlarning texnik holatini hujjatlashtirishda qo'llaniladigan belgilash va kodlash tizimi		
Ishlab chiqarishdagi xavfsizlik, texnika xavfsizligi va mehnat muhofazasi talablari		

	Mas'uliyat va mustaqillik:	<p>1. Metallni issiq prokatlash jarayonining texnologik talablariga rioya etish uchun to'liq javobgarlikni o'z zimmasiga oladi</p> <p>2. Ish jarayonida uskunalar, mexanizmlar va avtomatik boshqaruv tizimlarining to'g'ri ishlashi uchun mas'ul hisoblanadi</p> <p>3. Metall prokat mahsulotining sifati, geometrik o'lchamlari va silliqlik darajasi belgilangan me'yorlarga mos bo'lishini ta'minlaydi</p> <p>4. Ish joyida mehnat xavfsizligi, texnika xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalariga amal qilinishini ta'minlaydi</p> <p>5. Prokatlash jarayonida ishlab chiqarish intizomi, texnologik tartib va xavfsizlik choralarini buzmaslik uchun mas'ul</p> <p>6. Uskunalarni to'g'ri ekspluatatsiya qilish, texnik xizmat ko'rsatish va nosozliklarni o'z vaqtida aniqlash yuzasidan mas'uliyatni bajarish</p> <p>7. Ishlab chiqarishdagi avariya, nosozlik yoki sifatdan chetlanish holatlarida rahbariyatni xabardor etish va choralar ko'rish uchun javob beradi.</p> <p>8. Texnik xizmat va ta'mirlash ishlari natijalarini hujjatlashtirishda ma'lumotlarning to'g'riligi va ishonchliligi uchun javobgar</p> <p>9. Prokat mahsulotini ishlab chiqarish jarayonida mehnat unumdorligi va resurslardan oqilona foydalanish uchun mas'ul</p> <p>10. Belgilangan texnologik kartalar va yo'riqnomalar asosida prokatlash jarayonini mustaqil boshqaradi</p> <p>11. Uskunalar ish holatini mustaqil tekshiradi va zarur sozlash ishlarini bajaradi</p> <p>12. Nosozlik aniqlanganda ishni zudlik bilan to'xtatish, xavfsiz holatga keltirish va bartaraf etish choralarini mustaqil amalga oshiradi</p> <p>13. Ish joyida xavfsizlik qoidalari buzilishining oldini olish va xodimlarga ko'rsatma berish bo'yicha mustaqil harakat qiladi</p> <p>14. Uskunalarni ishga tushurishdan oldin va jarayon tugagach, sinov, nazorat o'lchovlari va yozuvlarni mustaqil bajaradi</p>
Texnik va/yoki texnologik talab:		<p>Ishlab chiqarish jarayonida qo'llaniladigan mexanik, elektr, gidravlik va avtomatik boshqaruv tizimlarining texnik holatini muntazam nazorat qilish kerak;</p> <p>Uskunalarni ishga tushirish, to'xtatish, sozlash va sinovdan o'tkazish bo'yicha texnik yo'riqnomalarni aniq bajarishi shart</p> <p>Metall prokatlashdan oldin temperatura, bosim va aylanish tezligi kabi texnik parametrlarni to'g'ri sozlash va nazorat qilish zarur;</p>

	<p>Uskunalar o'rtasidagi sovutish, moylash va himoya tizimlarining to'liq ishlashini ta'minlashi kerak;</p> <p>Ish jarayonida elektr, mexanik va termik xavfsizlik talablariga qat'iy amal qilishi lozim;;</p> <p>Texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash rejalari asosida uskunalarni vaqtida ko'rikdan o'tkazishi shart</p> <p>Asosiy texnologik uskunalari: Issiq prokatslash stani, qizdirish pechi, sovutish tizimi, gidravlik tizim, elektr yuritma tizimi, avtomatik boshqaruv va nazorat tizimi, prokat yo'nalishini o'zgartirish mexanizmlari, transportyorlar va metall uzatish mexanizmlari;</p> <p>Yordamchi texnik vositalari: podshipnik va reduktorlar, nasos va kompressorlar, moylash va sovutish apparatlari, ehtiyot qismlar to'plami, metall qizdirish haroratini o'lchash moslamalari, bosim va harorat datchiklari, signal va xavfsizlik tizimlari ;</p> <p>Xavfsizlik va himoya vositalari: issiqqa chidamli kiyim, qo'lqop, etik, ko'z va yuzni himoya qiluvchi niqob, shovqinga qarshi eshitish himoyasi, dielektrik gilamcha va qo'lqoplar, yong'inga qarshi vositalar.</p>
--	--

Kasbning nomi:	Issiq prokatlash stanining boshqaruv posti operatori	
Mashg'ulot nomining kodi:	81213	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	4	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Kamida 1 yil tegishli sohada ish tajribasi talab qilinadi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar; Mehnat muhofazasi bo'yicha bilim sinovidan o'tgan bo'lishi shart; Dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tganligi; Ish joyini ratsional tashkil etish va tartibni saqlash; O'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; O'quv yoki kasbiy faoliyat sohasida o'z faoliyatini mustaqil rejalashtirish va tashkil qilish; Topshiriqlarni o'z vaqtida, sifatli bajarish, ishlab chiqarish intizomiga rioya qilish; Jarayon parametrlaridagi kichik o'zgarishlarni sezish va tezkor qaror qabul qilish; Stressga bardoshlilik; Tezkor fikrlash va muammolarni hal etish; Texnik tafakkur va aniqlik; Tartiblilik va tozalikka rioya etish; O'z ustida ishlash va o'rganishga tayyorlik;</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	o'rta professional ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	umumiy o'rta (o'rta maxsus) ta'lim yoki boshlang'ich professional ta'lim norasmiy (informal) ta'lim + amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:	Sovuq shtamlash qurilmalari avtomatik va yarimavtomatik liniyalari operatori kasbiy standartlar reyestrda ro'yxatdan o'tgan	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	Issiq prokatlash stanining boshqaruv posti operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	2	Sovuq prokatlash stanining boshqaruv posti operatori
	3	Boshqaruv posti operatori
	4	Issiq prokatlash stanining boshqaruv posti operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.4 - Prokatlash liniyasini avtomatik tarzda boshqarish	D1.01.4 - Prokatlash liniyasining parametrlari-ni kompyuter orqali boshqarish va nazorat qilish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ishga kirishishdan oldin boshqaruv tizimining ish holatini tekshirish
		2. Prokat liniyasi parametrlarini kompyuter orqali belgilash
		3. Belgilangan texnologik jarayonlarga muvofiq avtomatik boshqaruv rejimlarini faollashtirish

		4. Ekranda real vaqt rejimida ma'lumotlarni kuzatish
		5. Jarayon davomida ma'lumotlarni arxivlash va dasturiy hisobotlarni tayyorlash
		6. Texnik o'zgarishlarni hujjatlashtirish va rahbarga yetkazish
		Ko'nikmalar:
		Avtomatlashtirilgan boshqaruv tizimlari interfeysi bilan ishlay olish
		Prokat jarayonining texnologik parametrlari o'rtasidagi bog'liqlikni tahlil qilib, ularni optimallashtira olish
		Texnik nosozlik yoki tizimdagi og'ishlarni tezda aniqlash va dasturiy yo'l bilan tuzatish
		Sensor va o'lchov tizimlarining ko'rsatkichlarini to'g'ri talqin qila olish
		Kompyuter tizimlarida texnologik jadvallar, grafikalar va signal yozuvlarini tahlil qilish
		Ish jarayonining uzluksizligini ta'minlash uchun tizimni xavfsiz tarzda qayta ishga tushira olish
		Ma'lumotlarni elektron hujjatlar ko'rinishida saqlash va uzatish
		Bilimlar:
		Metallning deformatsiya xususiyatlari, bosim, tezlik va haroratning o'zaro ta'siri
		Prokatslash liniyasining tuzilishi va ishlash prinsipi
		Avtomatlashtirilgan boshqaruv tizimlari
		Texnik diagnostika va nazorat usullari
		Axborot texnologiyalari va ma'lumotlar xavfsizligim, tizimga kirish, ma'lumotlarni saqlash va uzatish tartibi
		Issiq metall bilan ishlashda xavfsizlik choralari, elektr xavfsizligi, avariya vaziyatida harakat tartibi
		Texnologik karta, yo'riqnoma, reglament va smena jurnallarini yuritish qoidalari
	D1.02.4 - Operator pultida ishchi tartiblarni sozlash, favqulodda holatlarga tezkor javob berish	Mehnat harakatlari:
		1. Operator pultini ishga tayyor holatga keltirish, ko'rsatkichlarni nolga qo'yish
		2. Liniyaning ishchi tartibini tanlash
		3. Ish davomida zarur parametrlarni pult orqali o'zgartirish
		4. Favqulodda holatlarda pultdagi to'xtatish tugmasini faollashtirish
		5. Nosozliklar haqida texnik xizmat bo'limiga signal berish
		6. Operator pultidagi indikatorlar, signal chiroqlari va ogohlantirish tizimlarini doimiy nazorat qilish
		7. Har bir texnologik o'zgarish yoki avariya holatini hisobotga kiritish

		Ko'nikmalar:
		Boshqaruv pulti orqali ishchi rejimlarni to'g'ri tanlay olish
Texnologik parametrlarni real vaqt rejimida kuzatish va og'ishlarni aniqlay olish		
Avtomatik boshqaruv tizimida signal va xabarlarini tahlil qilib, zarur qaror qabul qilish		
Favqulodda holatlarda tizimni xavfsiz to'xtatish, energiya ta'minotini uzish yoki himoya tizimini ishga tushira olish		
Avariya sabablarini aniqlash va ularni bartaraf etish bo'yicha ustaxona mexaniklari yoki texnologlarga axborot bera olish		
Ish jarayonida mehnat xavfsizligi va texnik reglament talablariga qat'iy rioya etish		
Operator pultida tezkor harakat va e'tibor bilan ishlay olish, stressli holatlarda barqaror qaror qabul qilish		
Bilimlar:		
Prokatlash bosqichlari, metallning fizik-mexanik xususiyatlari, deformatsiya jarayonlari		
Boshqaruv pulti va avtomatlashtirilgan tizimlar		
Issiq metall bilan ishlash, elektr xavfsizligi, mexanik xavflarni oldini olish qoidalari		
Favqulodda vaziyatlarda harakat tartibi		
Texnik diagnostika asoslari		
Ekologik xavfsizlik asoslari		
D1.03.4 - Issiq prokatlash stanidagi texnologik jihzlarning texnik holatini muntazam nazorat qilish	Mehnat harakatlari:	
	1. Prokatlash stanining asosiy texnologik jihozlarning ish holatini doimimiy kuzatish	
	2. Jihozlardan olingan texnik parametrlarni monitoring tizimi orqali tekshirish	
	3. Nazorat o'lchov asboblariidan foydalanib, ularning ko'rsatkichlarini solishtirish	
	4. Jihozda g'ayritabiiy tovush, qizish, tebranish yoki sizib chiqish belgilarini aniqlaganda, ularni ro'yxatga olish va tegishli xodimlarga ma'lum qilish	
	5. Jihozlarning ishchi parametrlaridagi og'ishlarni qayd etish va jarayonning barqarorligini saqlash uchun tezkor choralar ko'rish	
	6. Jihozlarning profilaktik tekshiruvini reja asosida tashkil etishda texnik xizmat ko'rsatish xodimlariga ma'lumot berish	
	7. Texnik nazorat natijalarini smena jurnali yoki elektron tizimga kiritish	
	Ko'nikmalar:	
	Jihozlarning texnik holatini vizual va asboblari orqali aniqlay olish	
	Nazorat tizimlari bilan ishlay olish	
	Texnik parametrlar og'ishlarini aniqlab, sabablarini taxmin qila olish	

		<p>Texnik xizmat ko'rsatish xodimlariga aniqlangan nosozliklar haqida aniq va to'liq ma'lumot bera olish</p> <p>Jihozlar bilan ishlashda mehnat xavfsizligi va texnik reglament talablariga rioya qilish</p> <p>Ish jarayonida asbob-uskunalar va o'lchov moslamalaridan to'g'ri foydalanish</p> <p>Smena jurnali yoki elektron tizimda nazorat ma'lumotlarini to'g'ri qayd etish</p> <p>Jihozlarning texnik holatini vizual va asboblardan orqali aniqlay olish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Issiq prokatslash stanining texnologik jihozlarini tuzilishi, funksiyasi va ish prinsiplari</p> <p>Vibratsiya, bosim, harorat, moy aylanish tizimlaridagi og'ishlarni aniqlash usullari</p> <p>O'lchov va nazorat asboblarining ishlash prinsipi va o'qish tartibi</p> <p>Texnik xizmat va profilaktika tartiblari</p> <p>Nosozliklarning tipik sabablarini oldini olish yo'llari</p> <p>Mehnat xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasi talablari</p>
	Mas'uliyat va mustaqillik:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prokatslash liniyasini avtomatik boshqarish jarayonining to'liq va barqaror ishlashini ta'minlash uchun javobgar bo'ladi 2. Avtomatlashtirilgan boshqaruv tizimi parametrlarining belgilangan texnologik me'yorlarga muvofiqligini doimiy nazorat qiladi 3. Ishlab chiqarilayotgan metall mahsulotlarining sifat va geometrik ko'rsatkichlari uchun mas'ul bo'ladi 4. Liniya uskunalar va yordamchi mexanizmlarning to'g'ri ishlashini, texnik nosozliklarni va favqulodda holatlarni aniqlashni ta'minlaydi 5. Prokatslash liniyasini ishga tushirishdan oldin avtomatik boshqaruv tizimini mustaqil sozlaydi va tekshiradi 6. Ish jarayonini belgilangan texnologik rejimlarga mos ravishda mustaqil boshqaradi va nazorat qiladi 7. Standart nosozliklar va texnologik og'ishlarni mustaqil aniqlaydi va bartaraf etadi 8. Mahsulot sifatini oshirish va jarayon samaradorligini yaxshilash maqsadida avtomatlashtirish tizimida o'z takliflarini mustaqil kiritadi
D2.4 - Prokat mahsuloti sifatini nazorat qilish va ishlab chiqarish xavfsizligini ta'minlash	D2.01.4 - Prokat mahsulotining sifatini texnik talablar asosida nazorat qilish	<p>Mehnat harakatlari:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Prokat mahsulotining geometrik o'lchamlarini nazorat o'lchov vositalari yordamida tekshirish 2. Mahsulotning tashqi ko'rinishi, sirt sifati, yoriqlar, g'adir-budurlik, qatlamlanish yoki oksid qoplamalari mavjudligini vizual nazorat qilish 3. Ishlab chiqarish jarayonida olingan sifat parametrlarini texnik hujjatlar va standart talablariga muvofiq solishtirish

		4. O'lchov va nazorat natijalarini smena jurnali, nazorat kartasi yoki elektron tizimga kiritish
		5. Sifat ko'rsatkichlarida og'ish aniqlansa, sabablarini aniqlash uchun texnolog yoki ustaga xabar berish
		6. Mahsulot sifatini barqarorlashtirish maqsadida prokatlash parametrlarini operator pulti orqali moslashtirishda ishtirok etish
		7. Sifat nazoratini yakunlab, tayyor mahsulotni qabul qilish uchun belgilangan zonaga yo'naltirish yoki defektli mahsulotni qayta ishlashga yuborish
		Ko'nikmalar:
		O'lchov asboblardan to'g'ri foydalana olish
		Vizual nazorat orqali mahsulot sirtidagi nuqsonlarni aniqlay olish
		Prokat mahsulotining o'lcham og'ishlarini texnik talablar bilan solishtira olish
		Sifatga ta'sir qiluvchi omillarni aniqlay olish va tegishli o'zgarishlarni kiritish
		Nazorat natijalarini elektron tizim yoki jurnalga to'g'ri kiritish
		Sifat buzilishining sabablarini aniqlashda texnik xodimlar bilan hamkorlikda ishlash
		Mahsulot sifatiga oid texnik hujjatlar va korxon standartlariga rioya etish
		Bilimlar:
		Prokat mahsulotlariga qo'yiladigan texnik talablar
		Prokat mahsulotining sifat ko'rsatkichlari
		Sifat nazorati usullari
		Texnologik jarayon parametrlarining mahsulot sifatiga ta'siri
		O'lchov vositalari va ularning aniqligi
		Defekt turlari va ularni oldini olish choralari
		O'lchov paytida issiq metall, harakatdagi jihoz va o'tkir asboblardan ishlashda xavfsizlik qoidalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyini ish boshlashdan avval tekshirish, xavfsizlik vositalarining to'liq holatini nazorat qilish
		2. Boshqaruv pulti va ishlab chiqarish zonasida mehnat xavfsizligi belgilari, ogohlantiruvchi yozuvlar va qoidalarni kuzatib, ularning talablarini bajarish
		3. Issiq metall, harakatdagi mexanizmlar va elektr jihozlari bilan ishlaganda xavfsiz masofani saqlash
		4. Favqulodda holatlarda xavfsiz harakatlar ketma-ketligini bajarish
		5. Ish joyida aniqlangan nosozlik, xavf haqida darhol ustaga yoki dispetcherga xabar berish
		6. Texnik xizmat ko'rsatish yoki ta'mirlash ishlari vaqtida jihozlarni energiya manbalaridan ajratish
	D2.02.4 - Ishlab chiqarish xavfsizligi va mehnat muhofazasi talablariga rioya etilishini ta'minlash	

		<p>Ko'nikmalar:</p> <p>Texnika xavfsizligi bo'yicha ishlab chiqarish reglamentlaridan foydalanish</p> <p>Ish joyida xavfsizlik tizimlaridan to'g'ri foydalanish</p> <p>Shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish</p> <p>Favqulodda holatlarda tez va aniq harakat qila olish</p> <p>Jihozlar bilan ishlaganda himoya tizimlarini tekshira olish</p> <p>Ish joyidagi potentsial xavflarni aniqlay olish</p> <p>Yo'riqnomalardan foydalangan holda ishni tashkil etish</p> <p>Bilimlar:</p> <p>Mehnat kodeksi, "Mehnatni muhofaza qilish to'g'risida"gi qonunlar va korxonada ichki yo'riqnomalari</p> <p>Ishlab chiqarish xavfsizligi standartlari</p> <p>Issiq prokatlash jarayonidagi xavf omillari</p> <p>Favqulodda holatlarda harakatlanish tartibi</p> <p>Sanitariya-gigiyena talablari</p> <p>Jihozlarga texnik xizmat ko'rsatish tartibi</p> <p>Tibbiy yordam ko'rsatish usullari</p>
	<p>Mas'uliyat va mustaqillik:</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Issiq prokatlash jarayonining texnologik parametrlarini to'g'ri boshqarish, prokat mahsulotining sifati va ishlab chiqarish samaradorligi uchun shaxsiy javobgarlikni o'z zimmasiga oladi 2. Jihozlarning texnik holatini kuzatish, aniqlangan nosozliklar haqida texnik xizmat bo'limiga o'z vaqtida xabar berish va ishlab chiqarishning uzluksizligini ta'minlash uchun mustaqil qarorlar qabul qiladi 3. Texnika xavfsizligi, ishlab chiqarish intizomi va texnik reglamentlarga qat'iy rioya etish uchun javob beradi 4. Boshqaruv pultida ishchi rejimlarni sozlash va favqulodda holatlarda tezkor va mustaqil harakat qilish qobiliyatiga ega bo'ladi 5. Ishlab chiqarish jarayonida texnik xizmat ko'rsatish xodimlari, laboratoriya va sifat nazorati bo'limi bilan hamkorlikda ishlaydi, lekin o'z ish faoliyatida belgilangan doirada mustaqil harakat qiladi 6. Olingan ma'lumotlar, ishlab chiqarish ko'rsatkichlari va aniqlangan og'ishlar to'g'risida aniq va ishonchli hisobot tayyorlash uchun mas'uldir
<p>Texnik va/yoki texnologik talab:</p>		<p>Issiq prokatlash stani boshqaruv tizimining uzluksiz ishlashini ta'minlash uchun barcha boshqaruv va nazorat qurilmalari soz holatda bo'lishi kerak;</p> <p>Jihozlar, nasoslar, gidravlik va sovutish tizimlarining texnik ko'rsatkichlari ishlab chiqaruvchi zavod reglamentlariga muvofiq holda ishlashi zarur;</p> <p>Ishchi stollar, valslar, yo'naltiruvchi mexanizmlar, datchiklar va signalizatsiya tizimlari muntazam tekshirilib, xizmat ko'rsatish jurnali yuritilishi kerak;</p>

	<p>Metall prokatslash jarayonida harorat, bosim, tezlik va deformatsiya darajasi texnologik xaritada belgilangan me'yorlardan oshmasligi lozim;</p> <p>Prokat mahsulotining qalinligi, eni va sirt sifati bo'yicha texnik shartlar talablariga qat'iy rioya etilishi shart</p> <p>Ish joyida elektr, issiqlik va mexanik xavfsizlik vositalari doimo ishchi holatda bo'lishi kerak;</p> <p>Boshqaruv pultidan foydalanishda faqat tegishli malakaga ega shaxslar ruxsat etiladi, shuningdek, parol va boshqaruv huquqi xavfsizlik siyosati asosida himoyalangan bo'lishi kerak;</p> <p>Har bir smena davomida texnik kuzatuv natijalari, aniqlangan og'ishlar va ko'rilgan choralar maxsus jurnalga kiritilishi zarur;</p> <p>Prokat liniyasida yuzaga kelgan nosozlik yoki avariya holatlarida texnologik jarayonni xavfsiz to'xtatish va tezkor texnik xizmatga xabar berishi lozim;</p> <p>Jihozlarga texnik xizmat va profilaktika ishlari ishlab chiqarish jadvaliga muvofiq, to'xtashsiz ishlashni ta'minlovchi rejimda amalga oshirilishi kerak;</p> <p>Boshqaruv pulti: prokatslash stani parametrlarini masofadan boshqarish va nazorat qilish uchun asosiy qurilma;</p> <p>Avtomatlashtirilgan boshqaruv tizimi;</p> <p>Datchiklar va o'lchov asboblari;</p> <p>Signalizatsiya va ogohlantirish tizimi, kompyuter va monitorlar majmuasi;</p> <p>Gidravlik va pnevmatik boshqaruv bloklari;</p> <p>Texnik aloqa vositalari: dispecher aloqa, ichki telefon, radioaloqa;</p> <p>Texnik xizmat ko'rsatish asboblari: kalitlar, termometrlar, manometrlar, kalibrlovchi o'lchovlar, texnik diagnostika jihozlari;</p> <p>Shaxsiy himoya vositalari: issiqqa chidamli kiyim, qo'lqop, ko'zoynak, quloqchin, dubulg'a, maxsus poyabzal va dielektrik vositalar.</p>
--	--

Kasbning nomi:	Metall qizdiruvchi	
Mashg'ulot nomining kodi:	81219	
TMR bo'yicha malaka darajasi:	4	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Kamida 1 yil tegishli sohada ish tajribasi talab qilinadi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar:	<p>Kamida 18 yoshga to'lgan shaxslar; Mehnat muhofazasi bo'yicha bilim sinovidan o'tganligi to'g'risidagi hujjat; Dastlabki va davriy tibbiy ko'rikdan o'tganligi; Ish joyini ratsional tashkil etish va tartibni saqlash; O'z harakatlari va ish natijalari uchun javobgarlik; O'quv yoki kasbiy faoliyat sohasida o'z faoliyatini mustaqil rejalashtirish va tashkil qilish; Harorat me'yorlariga qat'iy amal qilish, xavfsizlik qoidalarini buzmaslik; Metall rangining o'zgarishi, harorat belgilarini tez aniqlash va tahlil qilish; Issiqlik, shovqin va jismoniy yuklamalarga bardosh bera olish Prokatlovchi, texnolog va ustalar bilan hamkorlikda ishlash; Jarayondagi nosozliklarni o'z vaqtida aniqlab, rahbarga xabar berish yoki mustaqil hal etish; Ish joyida xavfsizlikni ta'minlashga mas'uliyatli yondashuv, ekologik onglilik. Shuningdek, minimal nazorat bilan ishlash, ishni reja asosida mustaqil tashkil etish va yakuniy natija uchun javobgarlikni olib borish, yangi texnologiyalar va jarayonlarda tez moslashish, o'z ustida ishlash instinkti, favqulodda yoki noaniq texnologik vaziyatlarda ochiq fikrlash, tezkor qaror qabul qilish qobiliyati va xavfli va yuqori xavfli muhitda maxsus ko'rsatkichlarni nazorat qilish uchun doimiy va puxta diqqat talab qilinadi.</p>	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar:	o'rta professional ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi:	umumiy o'rta (o'rta maxsus) ta'lim yoki boshlang'ich professional ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi:		
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari:	4-darajali issiq prokatlash stani valslovchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi:	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	2	Metall, quyma, buyum va detallarni tozalovchi
	3	Metall nuqsonlariga barham beruvchi
	3	Metall yuzasidagi nuqsonlarni bartaraf etuvchi

Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
E1.4 - Metallni qizdirish va prokatlash jarayoniga tayyorlash	E1.01.4 - Qizdirish pechlarini ishga tayyorlash va texnik holatini nazorat qilish	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Pech va yordamchi uskunalarning tashqi holatini ko'zdan kechirish
		2. Elektr, gaz yoki induksion ta'minot tizimlarini ishga ulash va sinovdan o'tkazish
		3. O'lchov, harorat va himoya asboblarini tekshirish
		4. Pech ichidagi tozalikka rioya qilish va qoldiqlarni olib tashlash
		5. Sovutish, shamollatish va gaz chiqarish tizimlarini ishga tushirish
		6. Qizdirish jarayoni uchun dastlabki haroratni belgilash
		7. Nosozlik yoki xavfli holatlar aniqlansa, ishni to'xtatish va rahbarga xabar berish
		Ko'nikmalar:
		Qizdirish pechining tuzilishi va boshqaruv tizimidan foydalanish
		Asbob-uskunalar ishga tayyorligini aniqlash va sozlash ishlarini bajara olish
		Elektr, gaz va mexanik tizimlarni xavfsiz ishga tushira olish
		O'lchov va nazorat asboblaridan (pirometr, termopara, manometr va boshqalar) foydalanish
		Ish joyini mehnat, yong'in va ekologik xavfsizlik qoidalariga muvofiq tayyorlash
		Texnik hujjatlar asosida qizdirish pechining ish rejimini o'rnatish
		Bilimlar:
		Qizdirish pechlarining turlari, tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Metall qizdirish texnologiyasi va harorat me'yorlari
	Pechni ishga tushirish, to'xtatish va profilaktik tekshiruv tartibi	
	Elektr, gaz va issiqlik texnikasi asoslari	
	Mehnat, yong'in va texnika xavfsizligi qoidalari	
	Ishlab chiqarish texnologik hujjatlari va ularning mazmuni	
	Ekologik me'yorlar va chiqindilarni kamaytirish usullari	
	E1.02.4 – Metall xomashyolarini saralash va joylashtirish	Mehnat harakatlari:
		1. Ishlab chiqarish topshirig'iga muvofiq metall turlarini qabul qilish va aniqlash
		2. Xomashyolarni markirovka, o'lcham, og'irlik va metall turi bo'yicha ajratish
		3. Nuqsonli yoki texnik talablarga javob bermaydigan xomashyolarni ajratib olish
4. Saralangan metallni qizdirish jarayoni uchun tayyorlash		
5. Metall xomashyolarni pechga joylashtirish tartibini texnologik xaritaga muvofiq belgilash		

		6. Qizdirish jarayoniga tayyor metall xomashyolarini joylashtirish va tartiblash
		7. Ish joyida xavfsizlik qoidalariga rioya etish
		Ko'nikmalar:
		Metall turlarini farqlay olish
		Xomashyoning tashqi ko'rinishi, nuqsoni va deformatsiyasini aniqlay olish
		O'lchash asboblari bilan ishlay olish
		Qizdirish pechiga joylashtirish ketma-ketligini texnologik talab asosida belgilay olish
		Yuk ko'taruvchi mexanizmlar yordamida xavfsiz joylashtirishni amalga oshirish
		Ish joyini toza va tartibli saqlash
		Bilimlar:
		Metall turlari va ularning fizik-mexanik xossalari
		Metall xomashyolarini qizdirish va prokatlashga tayyorlash texnologiyasi
		Saralash va joylashtirish bo'yicha texnologik talablar
		O'lchov asboblari bilan ishlash qoidalari
		Yuk ko'taruvchi uskunalar bilan ishlashda xavfsizlik talablari
		Mehnat muhofazasi, yong'in va ekologik xavfsizlik qoidalari
		Texnik hujjatlar va ishlab chiqarish ko'rsatmalari bilan ishlash asoslari
		Mehnat harakatlari:
		1. Qizdirilgan metallning haroratini texnologik me'yor bilan taqqoslab aniqlash
		2. Metallning bir tekisda qizdirilganini ko'zdan kechirish yoki asboblarda yordamida nazorat qilish
		3. Belgilangan haroratga yetgan metallni pechdan chiqarish
		4. Metallni prokatlash joyiga xavfsiz tarzda uzatish
		5. Issiqlik yo'qotilishini kamaytirish uchun metallni tezkor tartibda prokatlash joyiga yetkazish
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	6. Qizdirilgan metall yuzasida oksid (shlak) qatlamlari bo'lsa, ularni tozalash
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	7. Ish jarayonida texnika xavfsizligi va issiqlik bilan ishlash qoidalariga qat'iy amal qilish
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	Ko'nikmalar:
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	Qizdirilgan metallning haroratini aniqlash asboblardan to'g'ri foydalanish
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	Metallni pechdan chiqarish va tashish uskunalarini boshqara olish
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	Qizdirilgan metallning deformatsiyasiz va xavfsiz uzatilishini ta'minlash
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	Qizdirish jarayonidagi harorat me'yorlarini tushunish va nazorat qilish
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	Oksidlangan yoki ortiqcha qizigan metallni aniqlay olish
	E1.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlash jarayoni uchun tayyorlash	Ish joyini xavfsiz holatda saqlash va issiqlik ta'siridan himoyalash choralarini ko'rish

		Bilimlar:
		Metall qizdirish va prokatlash jarayonining texnologik ketma-ketligi
		Qizdirilgan metallning fizik-mexanik xossalari va ularning harorat bilan bog'liqligi
		Haroratni o'lchash usullari va asboblarning ishlash prinsiplari
		Qizdirilgan metall bilan ishlashda texnika xavfsizligi qoidalari
		Metallni tashish va joylashtirishda mexanizatsiyalashgan uskunalar ishlash tartibi
		Issiqlik yo'qotilishini kamaytirish texnologik usullari
		Ekologik va mehnat muhofazasi bo'yicha ishlab chiqarish talablari
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Metallni qizdirish va prokatlash jarayoniga tayyorlashda texnologik ketma-ketlik va belgilangan rejimlarga rioya etilishini ta'minlash uchun javobgar bo'ladi
		2. Qizdirish pechlari, yuklash-tushirish mexanizmlari va yordamchi uskunalarining ishga yaroqlilik holatini nazorat qiladi
		3. Metall zagotovkalarining markasi, o'lchami va holatining texnologik talablarga mosligini tekshiradi
		4. Qizdirish harorati, vaqt me'yorlari va qizdirish bir xilligini doimiy nazorat qiladi
		5. Metall zagotovkalarini qizdirishdan oldin texnologik hujjatlar asosida mustaqil tayyorlaydi va tekshiradi
		6. Qizdirish pechi ish rejimini mustaqil sozlaydi va boshqaradi
		7. Qizdirish jarayonida yuzaga keladigan standart og'ishlarni mustaqil aniqlaydi va bartaraf etadi
8. Metallni prokatlashga tayyorlash jarayonida ish ketma-ketligini mustaqil rejalashtiradi va muvofiqlashtiradi		
9. Jarayon samaradorligini oshirish maqsadida qizdiradi va tayyorlash usullarini takomillashtirish bo'yicha takliflar kiritadi		
E2.4 - Metallni qizdirish jarayonini boshqarish va nazorat qilish	E2.01.4 - Metallni belgilangan me'yorda qizdirishni amalga oshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Qizdirish pechining ish parametrlarini sozlash
		2. Metall xomashyolarni pechgga yuklash va joylashtirish tartibiga rioya qilish
		3. Qizdirish jarayonini harorat o'lchov asboblari yordamida nazorat qilish
		4. Belgilangan haroratga yetgach, metallni o'z vaqtida chiqarish va keyingi jarayonga uzatish
	5. Qizdirish jarayonida xavfsizlik va yong'inga qarshi qoidalarga rioya etish	
	Ko'nikmalar:	
	Qizdirish pechlarini boshqarish, haroratni me'yorida ushlab turish	
	Metallning qizdirish darajasi va holatini aniqlay olish.	
	Termopara, indikator, harorat o'lchagich kabi nazorat asboblardan foydalanish	
	Ish joyida xavfsizlik va texnika xavfsizligi choralarini amalda qo'llash	
	Qizdirilgan metallni deformatsiyasiz tashish va joylashtira olish	

		Bilimlar:
		Metallning fizik va issiqlik xossalari (qizdirilganda o'zgarish jarayonlari)
		Qizdirish pechlarining turlari, tuzilishi va ishlash prinsipi
		Harorat me'yorlarini belgilash va boshqarish usullari
		Qizdirish jarayonining texnologik ketma-ketligi va xavfsizlik talablari
		Ishlab chiqarishdagi ekologik me'yorlar va energiya tejamkorlik tamoyillari
	E2.02.4 - Harorat va jarayon parametrlerini nazorat qilish	Mehnat harakatlari:
		1. Qizdirish pechining ish holatini va asbob-uskunalarining ko'rsatkichlarini muntazam kuzatish
		2. Harorat, bosim, yoqilg'i sarfi va vaqt parametrlerini o'lchash va qayd etish
		3. Normal rejimdan og'ishlarni aniqlash va ularni bartaraf etish choralarini ko'rish
		4. Nazorat asboblarini tekshirish va sozlash
		5. Jarayon davomida xavfsizlik me'yorlari va texnik reglamentlarga rioya etish
		Ko'nikmalar:
		Harorat va jarayon parametrlerini o'lchov asboblari yordamida aniqlash
		O'lchov natijalarini tahlil qilib, texnologik jarayonni barqaror holatda ushlab turish
		Avtomatik va mexanik nazorat tizimlari bilan ishlay olish
		Me'yorlardan og'ish holatida tezkor qaror qabul qilish
		Asboblarning ishlash holatini aniqlash va nosozliklarni bartaraf etishda ishtirok etish
		Bilimlar:
		Qizdirish jarayonining fizik-texnik asoslari va harorat nazorat tizimlari
		O'lchov va nazorat asboblarining tuzilishi, ishlash prinsipi va foydalanish qoidalari
	Texnologik jarayon parametrlerini me'yorda saqlashning usullari	
	Xavfsizlik texnikasi, yong'in xavfsizligi va ekologik talablar	
	Ishlab chiqarish jarayonida avtomatlashtirilgan nazorat tizimlarining ishlash tamoyillari	
	E2.03.4 - Qizdirilgan metallni prokatlashga tayyor holatda uzatish	Mehnat harakatlari:
		1. Qizdirilgan metall tayyorlamaning (bo'lakning) qizdirish darajasini vizual yoki asboblar yordamida tekshirish
		2. Prokatlash uskunalariga uzatish uchun metallni maxsus tutqich, ilgak yoki mexanizmlar yordamida joylashtirish
		3. Uzatish jarayonida metallning shakli, o'lchami va holatini kuzatish
4. Prokatlash liniyasi bilan uzatish jarayonini sinxronlashtirish		

		5. Ish joyida xavfsizlik qoidalariga rioya qilish va yuqori haroratli materiallar bilan ishlashda himoya vositalaridan foydalanish
		Ko'nikmalar:
		Qizdirilgan metallni xavfsiz usulda ko'chirish va uzata olish
		Mexanik va avtomatlashtirilgan uzatish uskunalaridan samarali foydalanish
		Qizdirish darajasini aniqlash va prokatlash uchun optimal holatni tanlash
		Uzatish jarayonida metall deformatsiyasining oldini olish
		Ishlab chiqarish jarayonida texnologik tartibni saqlash va jamoa bilan muvofiqlikda ishlay olish
		Bilimlar:
		Qizdirilgan metallning fizik xususiyatlari va prokatlashga tayyorlik mezonlari
		Uzatish mexanizmlarining tuzilishi, ishlash prinsipi va ulardan foydalanish qoidalari
		Issiqlikka chidamli materiallar va himoya vositalari haqida asosiy bilimlar
		Ishlab chiqarish liniyasidagi texnologik ketma-ketlik va sinxron ishlash tamoyillari
		Mehnat muhofazasi, sanoat xavfsizligi va ekologik talablar
	E2.04.4 - Qizdirish jarayonida xavfsizlik va ekologik talablarni ta'minlash	Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyida yong'in, portlash va issiqlik xavfsizligi choralarini amalga oshirish
		2. Qizdirish pechlari, gaz va elektr tizimlarining xavfsiz ishlashini tekshirish
		3. Zarur shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish
		4. Issiqlik chiqindilari va gazlarni chiqarish tizimlarini nazorat qilish
		5. Ish joyida ekologik tozalikni saqlash va chiqindilarni belgilangan tartibda yo'qotish
		Ko'nikmalar:
		Xavfsizlik bo'yicha me'yoriy talablarni ishlab chiqarish sharoitida qo'llay olish
		Favqulodda holatlarda tezkor harakat qilish va xavfsizlik tizimlarini ishga tushira olish
		Qizdirish jarayonida xavfli modda yoki gaz chiqishini aniqlay olish
		Ish joyini ekologik xavfsiz holatda saqlash va chiqindilarni to'g'ri boshqarish
		Jamoaviy xavfsizlik madaniyatiga amal qilib, hamkasblarning xavfsizligini ta'minlash
		Bilimlar:
		Mehnat muhofazasi, yong'in xavfsizligi va sanoat xavfsizligi bo'yicha amaldagi me'yorlar
		Qizdirish pechlari bilan ishlashda yuzaga keluvchi asosiy xavf omillari va ularning oldini olish choralari

		Ekologik talablar, chiqindilarni kamaytirish va qayta ishlash usullari
		Gaz, chang, issiqlik va shovqin chiqindilarining inson salomatligiga ta'siri
		Favqulodda vaziyatlarda harakat qilish, birinchi yordam ko'rsatish va evakuatsiya tartibi
	Mas'uliyat va mustaqillik:	1. Metallni qizdirish jarayonini belgilangan harorat, vaqt va texnologik rejimlarga qat'iy rioya qilgan holda olib boradi
		2. Chiqindilar, gazlar va issiqlik ajralishini kamaytirish bo'yicha me'yorga rioya qiladi
		3. Yuqori harorat, gaz va elektr uskunalari bilan ishlashda mehnat xavfsizligi va yong'in xavfsizligi qoidalariga rioya etadi
		4. Ishlab chiqarish intizomini, ichki mehnat tartibini, rahbariyat ko'rsatmalarini bajaradi
		5. Qizdirilgan metallning sifatiga, deformatsiyasiz va me'yoriy holatda prokatlashga tayyor holda uzatilishiga javobgar
		6. Pech ish rejimini o'zgartirish, haroratni sozlash va metall holatini vizual hamda asboblarda yordamida baholashda mustaqil qaror qabul qilish huquqiga ega bo'ladi
		7. Avariya yoki texnologik og'ishlar aniqlanganda ularni to'xtatish yoki xabar berish bo'yicha mustaqil choralar ko'radi
8. O'z ish natijalari, o'lchov ko'rsatkichlari hamda jarayon haqida rahbariyatga mustaqil ravishda hisobot beradi		
Texnik va/yoki texnologik talab:	<p>Haroratni avtomatik nazorat qiluvchi termoparalar, pirometrlar va nazorat panellari bilan jihozlangan bo'lishi kerak;</p> <p>Metall turi, qalinligi va shakliga mos ravishda qizdirish harorati va vaqti tanlanishi kerak;</p> <p>Qizdirish jarayonida haroratning bir tekisda tarqalishini ta'minlash lozim;</p> <p>Haddan ortiq qizdirish, oksidlanish yoki kuyish holatiga yo'l qo'ymaslik kerak;</p> <p>Himoya kiyimi, issiqqa chidamli qo'lqop, poyabzal, ko'zoynak va niqoblardan foydalanish majburiy;</p> <p>Gaz yoki elektr jihozlari bilan ishlashda xavfsizlik instruktsiyasiga amal qilishi shart;</p> <p>Yong'in xavfsizligi vositalari (qum, ko'pikli o't o'chirgich) doim tayyor holatda bo'lishi kerak;</p> <p>Pech turlari: metodik, kamerali, induksion, sektsiyali yoki halqasimon pechlar;</p> <p>Harorat diapazoni: 900°C – 1300°C oralig'ida ishlay oladigan pechlar;</p> <p>Haroratni o'lchash asboblari: pirometr, termopara, indikatorlar;</p>	

	<p>Qizdirilgan metallni uzatish mexanizmlari: kran, konveyer, manipulyatorlar, metallni pechga joylash va chiqarish uchun maxsus ilgaklar va tutqichlar;</p> <p>Nazorat-o'lchov asboblari: metall yuzasining qizish darajasini aniqlovchi indikatorlar, sirt oksidlanishini aniqlovchi asboblar, qalinlik o'lchagich (mikrometr, kaliper), vaqt o'lchagich (taymer, soat);</p> <p>Yordamchi mexanik vositalar: metallni surish yoki burish uchun temir ilgak, kanca va tayoqlar, suyuqlik (sovutish) idishlari, sovutuvchi ventilyatorlar, pech eshiklarini ochish-yopish moslamalari;</p> <p>Shaxsiy himoya vositalari: issiqqa chidamli kombinezon, termoizolyatsion qo'lqoplar, issiqqa chidamli poyabzal, himoya ko'zoynaklari yoki niqob, issiqlikka bardoshli qalpoq yoki dubulg'a, yuzni himoya qiluvchi shisha niqob.</p>
--	---

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

5.1. Kasbiy standartning rekvizitlari

1.	Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining tasdiqlash hujjatlari:	Tog'-kon sanoati, geologiya va mineral resurslar sohasida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining "___" ___ 20__yildagi ___-sonli bayoni
2.	Milliy malaka tizimini rivojlantirish institutining xulosasi:	KS-0006 -son xulosa, 26.01.2026
3.	Kasbiy standart versiyasi va ishlab chiqilgan sanasi:	1.0 - talqin, 26.01.2026
4.	Taxminiy qayta ko'rib chiqish sanasi:	25.01.2031

5.2. Kasbiy standartni ishlab chiqishga mas'ul tashkilot

Tog' – kon sanoati va geologiya vazirligi huzuridagi "O'zmetkombinat" AJ

(tashkilot nomi)

Boshqaruv raisi

Abdullayev Boxodir Tojimirzayevich

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

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

T/r	Xodim to'g'risida ma'lumot	
	Ish joyi va lavozimi	Familiyasi, ismi, otasining ismi
1	"O'zmetkombinat" AJ, Xodimlar va tashkiliy rivojlanish direksiyasi Xodimlar malakasini baholash, o'qitish va rivojlantirish boshqarmasi boshlig'i v.b.	Valibekov B.F.
2	"O'zmetkombinat" AJ Xodimlar va tashkiliy rivojlanish direksiyasi Xodimlar xarakatini hisobga olish bo'limi boshlig'i	Dadayev S.S.
3	"O'zmetkombinat" AJ, Motivatsiyalash va mehnatga haq to'lash boshqarmasi mehnatni tashkil etish bo'yicha tadqiqot bo'limi boshlig'i	Mamatova G.X.



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

KASBIY STANDART
PROKATLASH LINIYASI OPERATORLARI
VA TEXNIK MUTAXASSISLAR