



QURILISH, UY-JOY KOMMUNAL XO‘JALIGI VA
QURILISH MATERIALLARI SANOATI SOHALARIDA
KASBIY MALAKALARNI RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA
TARMOQ KENGASHI

KASBIY STANDART

**SHISHA VA SHISHA BUYUMLARINI
ISHLAB CHIQRARISH**



“Shisha va shisha buyumlarini ishlab chiqarish” kasbiy standarti 2025-yil 18-dekabrda Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha Respublika kengashi majlisining 114-son bayoni bilan tasdiqlangan “Kasbiy standart shakli” hamda Milliy malaka tizimini rivojlantirish instituti direktorining 2025-yil 19-dekabrda 55-son buyrug‘i bilan tasdiqlangan “Kasbiy standartlarni ishlab chiqish va yangilash metodologiyasi”ga muvofiq, Qurilish, uy-joy kommunal xo‘jaligi va qurilish materiallari sanoati sohalarida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo‘yicha tarmoq kengashi tomonidan ishlab chiqilgan.

KASBIY STANDART

Shisha va shisha buyumlarini ishlab chiqarish

Reyestr raqami:

UZ-KS-2026-T1.0-0064



I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: ushbu kasbiy standart "Shisha buyumlarni kuydiruvchi", "Shisha erituvchi", "Shishani toblovchi", "Shisha qoliplash dastgohi operatori", "Shisha puflovchi" 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;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3. Kasbiy standartni ishlab chiqishga asos bo‘lgan normativ-huquqiy hujjat: O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 30-sentyabrdagi “O‘zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida” PQ-345-son Qarori.

Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo‘llaniladi:

TMR – Tarmoq malaka ramkasi;

IFUT 2.1 - Iqtisodiy faoliyat turlari tasniflagichi

SHHV - Shaxsiy himoya vositalari

II. Kasbiy standartning pasporti

| | | | |
|----|--|--|----------------------------------|
| 1. | Kasbiy standartning nomi: | Shisha va shisha buyumlarini ishlab chiqarish | |
| 2. | Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi: | Shisha buyumlarini toblash, kuydirish, shisha massasini eritish, qurilish sohasiga tegishli oynalar va shisha buyumlarini ishlab chiqarish bo'yicha ishlarni amalga oshirish | |
| 3. | IFUT 2.1 bo'yicha seksiya, bo'lim, guruh, sinf va kichik sinf: | C seksiya Ishlab chiqaradigan sanoat 23. Boshqa nometall mineral mahsulotlar ishlab chiqarish 23.1 Shisha va shishadan buyumlar ishlab chiqarish 23.11 Listlangan shisha ishlab chiqarish 23.11.0 Listlangan shisha ishlab chiqarish 23.12 Listlangan shishani qoliplash va ishlov berish 23.12.0 Listlangan shishani qoliplash va ishlov berish 23.13 Kovak shisha buyumlar ishlab chiqarish 23.13.0 Kovak shisha buyumlar ishlab chiqarish 23.14 Shisha tola ishlab chiqarish 23.14.0 Shisha tola ishlab chiqarish | |
| 4. | Kasbiy standartning qisqacha mazmuni: | Shisha va shisha buyumlarini ishlab chiqarish bo'yicha xodimlarning tegishli ish funksiyasini bajarish uchun zarur bo'lgan malakasiga qo'yiladigan talablar aks ettirilgan | |
| 5. | Qamrab olingan kasblar ro'yxati va malaka darajasi: | Kasblar kodi va nomi: | TMR dagi malaka darajasi: |
| | | 81811003 Shisha buyumlarni kuydiruvchi | 2 |
| | | 73159015 Shisha va shisha buyumlarni puflovchi | 3 |
| | | 81811004 Shisha erituvchi | 3 |
| | | 81814018 Shisha qoliplash dastgohi operatori | 3 |
| | | 81814029 Shishani toblovchi | 3 |

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

| Kasblar | | Mehnat funksiyalari | | Mehnat vazifalari | |
|---------|--|---------------------|---|-------------------|--|
| T/r | Kodi va nomi | Kodi | Nomi | Kodi | Nomi |
| 1 | 81811003 Shisha buyumlarni kuydiruvchi | A1.2 | Shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish | A1.01.2 | Belgilangan harorat rejimlari bo'yicha oddiy shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish |
| | | | | A1.02.2 | Belgilangan harorat rejimlariga muvofiq o'rtacha murakkablikdagi shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish |
| | | | | A1.03.2 | Belgilangan harorat rejimlariga muvofiq murakkab shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish |
| 2 | 73159015 Shisha va shisha buyumlarni puflovchi | B1.3 | Kvars va oddiy shishadan turli konfiguratsiyadagi buyumlar va qismlarni puflash yo'li bilan ishlab chiqarish. | B1.01.3 | Kvars va oddiy shishadan oddiy mahsulotlar va turli konfiguratsiyadagi qismlarni gaz va kislorodli yoqilg'i gorelkasining alangasidan puflash orqali ishlab chiqarish |
| | | | | B2.02.3 | Kvars va oddiy shishadan gaz va kislorod yoqilg'i gorelkasida puflash yo'li bilan o'rtacha murakkablikdagi mahsulotlar va turli konfiguratsiyadagi qismlarni ishlab chiqarish |
| | | | | B3.03.3 | Kvars va oddiy shishadan puflash yo'li bilan murakkab mahsulotlar va turli konfiguratsiyadagi qismlarni ishlab chiqarish |
| 3 | 81811004 Shisha erituvchi | D1.3 | Shisha mahsulotlarini doimiy va davriy ravishda qozonli hamda vannali pechlarda shisha eritish jarayoni o'tkazish | D1.01.3 | Shisha ifloslanishini tozalash va pechlarni muntazam ta'mirlashda yuqori malakali shisha ishlab chiqaruvchining ko'rsatmasi bo'yicha boshqa ishlarni bajarishda ishtirok etish |
| | | | | D1.02.3 | Oddiy navli shisha mahsulotlarini, silikat, erklezlarni tasdiqlangan rejimga muvofiq eritish jarayonini o'tkazish |
| | | | | D1.03.3 | Avtomatik boshqaruv tizimlari bilan jihozlangan qozon va vanna pechlarida navlarning o'rtacha murakkablikdagi shisha mahsulotlarini (kristall, qoplamali, o'tga chidamli va issiqqa chidamli) shishalarni eritish jarayonini o'tkazish |

| | | | | | |
|---|--|------|---|---------|---|
| 4 | 81814018 Shisha qoliplash dastgohi operatori | E1.3 | Qurilish oynasi va shisha buyumlarini ishlab chiqarishning texnologik jarayonini boshqarish | E1.01.3 | Yuqori malakali operator nazorati ostida yarim avtomatik shisha yasash mashinalarida shishasimdan oddiy mahsulotlar va blankalarni ishlab chiqarish |
| | | | | E2.02.3 | Shisha shakllantiruvchi mashinalarda shisha idishlar va shisha buyumlarini ishlab chiqarish |
| | | | | E3.03.3 | Shisha mahsulotlaridan avtomatik mashinalarda kimyoviy laboratoriya shisha buyumlarini ishlab chiqarish |
| 5 | 81814029 Shishani toblovchi | F1.3 | Shisha listlarini toblash jarayonini o'tkazish | F1.01.3 | Uzunligi 700mm gacha bo'lgan kichik shisha listlar va shisha buyumlarni toblash |
| | | | | F2.02.3 | Gorizontal liniyalar bo'yicha 0,6 m2 gacha bo'lgan hajmli shisha listlar va shisha buyumlarni toblash jarayonini o'tkazish |
| | | | | F3.03.3 | Gorizontal liniyalar bo'yicha 0,6 m2 dan yuqori bo'lgan hajmli shisha listlar va shisha buyumlarni toblash jarayonini o'tkazish |

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

| | |
|--|--|
| Kasbning nomi: | Shisha buyumlarni kuydiruvchi |
| Mashg'ulot nomining kodi: | 81811 |
| TMR bo'yicha malaka darajasi: | 2 |
| Malakani baholashga qo'yiladigan talablar | Tavsiya etiladi |
| Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar: | Talab etilmaydi |
| Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar | <p>Mehnat qonunchiligi va mehnat shartnomasi asosida ishlash huquqiga ega bo'lishi kerak;</p> <p>Ushbu kasbda rasmiy mehnat faoliyatini amalga oshirish 18 yoshdan boshlab ruxsat etiladi;</p> <p>Ushbu kasb bo'yicha mehnat faoliyatini amalga oshirishda jins bo'yicha cheklovlar qo'yilmaydi;</p> <p>Ko'rish qobiliyati me'yorida bo'lishi;</p> <p>Qo'l va barmoqlar harakatchanligi yetarli bo'lishi;</p> <p>jismoniy chidamlilikka ega bo'lishi;</p> <p>Balandlikda ish bajarish talab etilganda, belgilangan tartibda tibbiy ko'rikdan o'tib, ruxsatga ega bo'lishi lozim;</p> <p>Ishni mas'uliyat bilan bajarish, mehnat intizomi va xavfsizlik qoidalariga qat'iy rioya qilish;</p> <p>Ish jarayonida aniqlik va diqqatlilikni ta'minlash, o'lchov va montaj ishlarida xatolarga yo'l qo'ymaslik;</p> <p>Jamoa a'zolari bilan samarali muloqot qilish va hamjihatlikda ishlay olish, xizmat madaniyatiga amal qilish;</p> <p>Ish jarayonida yuzaga kelgan muammolarni samarali hal etish, to'g'ri va o'z vaqtida qaror qabul qilish;</p> <p>Ish jarayonini rejalashtirish, ustuvorliklarni belgilash va belgilangan muddatda natijaga erishish;</p> <p>Ish joyida tartib, tozalik va tashkilotchilikni ta'minlash.</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha yo'l-yo'riqlardan o'tish, o'z bilimlarini oshirish;</p> <p>Elektr qurilmalarni ekspluatatsiya qilishda xavfsizlik texnikasi qoidalariga amal qilish;</p> <p>Elektr toki ostidagi ishlarni bajarishda maxsus ravishda ishchilarga tayyorgarlik, geometriya (masofa), izolyatsiya, xavfsizlik belgilariga rioya qilish;</p> <p>Ish joyidagi xatarlardan himoya qilish uchun chora-tadbirlar amalga oshirish (shaxsiy himoya vositalari).</p> |
| Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar: | Umumiy o'rta ta'lim |

| | | |
|---|--|---|
| Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi: | Tayanch o'rta ta'lim + ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba | |
| Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi: | - | |
| Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari: | - | |
| Boshqa kasblar bilan aloqadorligi: | TMR bo'yicha malaka darajasi: | Kasbning nomi: |
| | 6 | Ishlab chiqarishni tashkil etish bo'yicha muhandis |
| | 6 | Muhandis-texnolog (umumiy) |
| | 5 | Texnik-texnolog |
| Mehnat funksiyalarining tavsifi | | |
| Kodi va nomi | Mehnat vazifalari | |
| A1.2- Shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish | A1.01.2-Belgilangan harorat rejimlari bo'yicha oddiy shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish | O'qitish natijalari |
| | | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Kuydirish pechlarini ishlashga tayyorlash. |
| | | 2. Kesish va ishlov berishdan keyin issiq shisha mahsulotlarni qabul qilish. |
| | | 3. Shisha mahsulotlarini ko'chirish va kuydiradigan pechga yuklash |
| | | 4. Mufel pechlarida simli mahsulotlarni kuydirish. |
| | | 5. Kuydiradigan pechlardan kuydirilgan shisha mahsulotlaridan namuna olish |
| | | 6. Pechlarning holatini va aloqa uskunalari, ogohlantirish signalizatsiyalari, blokirovkalar, avariya vositalarining yaroqliligini tekshirish |
| | | 7. Ish joyining holati, xizmat ko'rsatlayotgan uskunaning ishlashidagi nosozliklar va ularni bartaraf etish bo'yicha ko'rilgan chora-tadbirlar, joriy ta'mirlash va o'choqning asosiy va yordamchi uskunalariga texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha bajarilgan ishlar to'g'risida smenani qabul qilish va topshirish paytida ma'lumotlar olish (topshirish) |
| | | 8. Uskunalar, ish joylari va kuydirish jarayonini nazorat qilish xonasining tozaligini saqlash |
| | | 9. Pechlar, elektr isitgichlar, induktorlarning muhandislik quvurlariga muntazam, kundalik texnik xizmat ko'rsatish |
| | | 10. Pechlarning yordamchi uskunalar (transport, yuklash mexanizmlari, o'chirish va boshqarish uskunalar) ishga tayyorligini tekshirish |
| 11. Nazorat-o'lchash tizimlari va ularning terminal qurilmalari, vakuum nasoslari, isitish moslamasidagi klapanlar, yordamchi qurilmalar va o'choq mexanizmlarining ishlashini tekshirish | | |

| | | |
|--|--|---|
| | | 12. Oqim o'tkazuvchi qurilmalar, yonilg'i armaturalari, gaz va havo quvurlari, vakuum qurilmalari, o'chirish va boshqarish klapanlari, asboblar va asboblarning holatini kuzatish |
| | | 13. Resurslardan foydalangan holda yoki ta'mirlash bo'limi yordamida xizmat ko'rsatilayotgan uskuning nosozliklarini bartaraf etish |
| | | 14. Quvurlar, armatura va klapanlarning mahkamligini tekshirish |
| | | 15. Mufel, isitish qopqog'ini o'rnatish va olib tashlash, isitish moslamasining qopqog'ini mahkamlash |
| | | 16. O'z vakolatlari doirasida xizmat ko'rsatiladigan pechlarni ta'mirlash |
| | | 17. Agregatlarning ishlari bo'yicha jurnal yoki hisobot hujjatlarini yuritish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Oddiy shisha buyumlarni belgilangan harorat rejimlariga muvofiq kuydirishni o'tkazish |
| | | Texnologik asbob-uskunalarni ish joyidagi ko'rsatmalar talablariga rioya qilgan holda ishga tushirishga tayyorlash bo'yicha individual ishlarni bajarish |
| | | Vizual va (yoki) asboblar yordamida ish parametrlari (rejimlari)dagi og'ishlarning sabablarini, asosiy va yordamchi uskunar, qurilmalar, texnologik quvurlar va kuydirish uchastkasining maxsus qurilmalari (ustaxona, bo'lim, bitta texnologik liniyaga o'rnatilgan uskunar) nosozliklarini aniqlash |
| | | Vizual va (yoki) texnik nazorat yordamida oqim bilan ta'minlash moslamalari, yonilg'i armaturalari, gaz va havo quvurlari, vakuum qurilmalari, o'chirish va boshqarish klapanlari, asboblarning holatini aniqlash |
| | | Nazorat-o'lchash tizimlari va ularning so'nggi qurilmalari, texnologik jarayonlarni boshqarishning avtomatlashtirilgan tizimi postlari, vakuum tizimlari, shu jumladan vakuum nasoslari, isitish moslamalari klapanlari, yordamchi qurilmalar va o'choq mexanizmlarining ishlashini tekshirish |
| | | Xizmat ko'rsatilayotgan o'choq uskunasi va uning texnologik quvurlarini oldindan sozlash bo'yicha muntazam ta'mirlash ishlarini bajarish |
| | | Ta'mirlash xodimlarini jalb qilishni talab qilmaydigan isitish moslamasi uskunasi |

| | | |
|--|--|--|
| | | ishlashidagi nosozliklar va operatsion nosozliklarni bartaraf etish |
| | | Pechlarning yordamchi uskunalari (transport, yuklash mexanizmlari, o'chirish va boshqarish uskunalari) ish qobiliyatini aniqlash va tiklash |
| | | Tekshirish va o'lchash uskunalari tekshirish, terminal qurilmalarini tozalash va almashtirish (sensorlar) |
| | | Pech, o'chirish va boshqarish moslamalariga gaz va havo yetkazib berish liniyalarining xizmat ko'rsatish qobiliyatini va favqulodda signal holatini tekshirish |
| | | Pechlarni texnik holatni tekshirish va o'choqqa, vakuum bloklariga gazni yetkazib berish uchun jihozlarni sozlash |
| | | Pechni ta'minlaydigan gaz va havo quvurlarining xizmat ko'rsatishga yaroqliligini va mahkamligini tekshirish |
| | | Asosiy va yordamchi asbob-uskunalar, texnologik asboblarni kuydirish bo'limining jihozlariga muntazam, kundalik texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha bir qator ishlarni bajarish |
| | | Texnologik operatsiyalarda ishlatiladigan asboblarni, asbob-uskunalar va qurilmalarning ishlashini tekshirish |
| | | Favqulodda vaziyatlarda shaxsiy himoya vositalaridan, gazdan himoya vositalaridan, yong'inga qarshi vositalardan foydalanish va avariya vositalaridan foydalanish |
| | | Avtomatik isitish pechlarining (agregatlarining) terminal qurilmalarini tozalash va almashtirishni amalga oshirish |
| | | Ishlab chiqarishni tayyorlash sohasida avtomatlashtirilgan jarayonlarni boshqarish tizimlari uchun dasturiy ta'minotdan foydalanish |
| | | Bilimlar: |
| | | Kuydirish va mufel pechlarining ishlash tamoyillari |
| | | Tozalashning harorat rejimi |
| | | Issiq shisha buyumlar bilan ishlash qoidalari |
| | | Shisha mahsulotlarni kuydirish uchun o'rnatish va yig'ish qoidalari |
| | | Isitish uskunalari / isitish moslamalarining turlari (elektr va olovli pechlar, elektr kontaktli qurilmalar, maxsus qurilmalar), texnik xizmat ko'rsatish va ishlatish xususiyatlari |
| | | Tozalash turlari va ishlatiladigan birliklarning dizayni, uni qayta ishlash bosqichi, turi (yarim tayyor mahsulot, tayyor mahsulot) va hajmi |

| | | |
|--|--|---|
| | | Xizmat ko'rsatiladigan pechlarning (isitish moslamalarining) asosiy va yordamchi uskunalari, mexanizmlari, qurilmalari va jihozlari va foydalaniladigan nazorat-o'lchov uskunalarining tarkibi, maqsadi, tuzilishi, konstruktiv xususiyatlari, ishlash tamoyillari, texnik xizmat ko'rsatish va ulardan foydalanish qoidalari |
| | | Issiqlik bilan ishlov berish uchastkasining texnologik sxemasi |
| | | Uskunalar, mexanizmlar, qurilmalarning ishlashini, sozlashning to'g'riligini tekshirish uchun texnologik ko'rsatmalarga qo'yiladigan talablar |
| | | Tashkilotda ishlatiladigan asosiy va yordamchi uskunalar, mexanizmlar, asboblari va o'choq turidagi texnologik quvurlarga muntazam texnik xizmat ko'rsatish qoidalari va tartiblari |
| | | Shisha mahsulotlarini issiqlik bilan ishlov berish nazariyasi asoslari, tovlanadigan pechlarning (agregatlarning) asosiy va yordamchi uskunalariga xizmat ko'rsatish va foydalanishga tayyorlash uchun zarur bo'lgan hajm |
| | | Odatdagi nosozliklar, o'choq uskunasi ishlashidagi nosozliklar, belgilar, sabablar, ishlab chiqarishni tayyorlash bosqichida aniqlash va oldini olish usullari |
| | | Yuvuvchi tomonidan boshqariladigan va sozlanadigan o'choq uskunasi parametrlari va sozlashlari ro'yxati, texnik hujjatlarda belgilangan qiymatlar, ularning o'zaro ta'siri va ruxsat etilgan sozlash diapazonlari |
| | | Gaz va havo ta'minoti liniyalari, armatura, o'chirish va boshqarish klapanlari, o'choqqa cheklov va avariya o'chirgichlarining xizmat ko'rsatish qobiliyati va mahkamligini tekshirish tartibi va qoidalari |
| | | Tayyorlash va dastlabki jihozlarni o'rnatish bosqichida kuydirish nuqsonlarini oldini olishning odatiy sabablari va usullari |
| | | Issiqlik bilan ishlov berish hududida ishlatiladigan ko'taruvchi uskunalarining ishlash qoidalari |
| | | Mexanizmlarning chekkalari va avariya o'chirgichlarining joylashishi |
| | | Tozalash jarayonini tayyorlash va qo'llab-quvvatlash sohasida mehnatni muhofaza qilish, sanoat, ekologik va yong'in xavfsizligiga qo'yiladigan talablar |
| | | Ish joyida ishlatiladigan dasturiy ta'minot |
| | | Yorliqlar tizimiga qo'yiladigan talablar va kuydirish sohasida ishlash uchun ruxsatnomalar |
| | | Mehnat harakatlari: |

| | | |
|--|--|---|
| | A1.02.2- Belgilangan harorat rejimlariga muvofiq o'rtacha murakkablikdagi shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish | 1. Shisha mahsulotlarini tovlanadigan pechga yuklash. |
| | | 2. Kuydirish pechlarini ishlashga tayyorlashda ma'lum bir haroratgacha qizdirish, konveyerni yoqish, gaz chiqarish tizimi to'g'rilash |
| | | 3. Kuydirish kanali uzunligi, yoqilg'i va havo ta'minoti bo'yicha kuydirish haroratini sozlash |
| | | 4. Kuydirilgan shisha mahsulotlarini kuydirish pechlardan tushirish |
| | | 5. Kuydirilgan shisha buyumlar uchun texnik hujjatlarni tayyorlash |
| | | 6. Isitish qopqoqlarini o'rnatish va demontaj qilish hamda ularni almashtirish |
| | | 7. Smenaning ishlab chiqarish topshirig'i va smenani qabul qilish hamda topshirish to'g'risida ma'lumot olish (o'tkazish) |
| | | 8. Kuydirish uchun olingan yarim tayyor mahsulotlar, yarim tayyor mahsulotlar va shisha buyumlarni qabul qilish va saqlash |
| | | 9. Smena topshirig'iga muvofiq uskunalarni ishga tushirish ketma-ketligini rejalashtirish |
| | | 10. Stendlarni tayyorlash, termobug'lash uchun qistirmalarni yotqizish |
| | | 11. Mufelni, isitish qopqog'ini o'rnatish va olib tashlash, isitish moslamasining qopqog'ini yopish |
| | | 12. Gaz uskunalari, quvur liniyasi ulanishlarini, magistral quvur liniyasi bilan isitish qopqoqlarini o'rnatish va demontaj qilish |
| | | 13. Gaz gorelkalarini yoqish va o'chirish, elektr isitgichlarni yoqish va o'chirish |
| | | 14. Gaz va havo ta'minotini qo'lda tartibga solish, o'choq zonalarida iste'mol qilish |
| | | 15. Vakuum nasoslarini, isitish moslamasidagi vannalarni yoqish va o'chirish |
| | | 16. Elektr isitgich induktorlarini o'rnatish va ulash |
| | | 17. Uzlaksiz pechlarda kuydirish jarayonini o'tkazish |
| | | 18. Pechlarning belgilangan ish rejimlariga muvofiqligini nazorat qilish, kerak bo'lganda sozlash bilan shishani isitish va sovitish |
| | | 19. Isitish moslamasi, pechdan shishani tashish, yuklash, tushirish va yetkazib berish |
| | | 20. Tayyor kuydirilgan shishani sertifikatlash sinovi uchun namunalarni olish |
| | | 21. Kuydirilgan shisha buyumlarni tortish, markalash va qadoqlash |
| | | 22. Keyingi texnologik operatsiyalar uchun kuydirilgandan keyin shishani jo'natish |

| | | |
|--|--|--|
| | | 23. Ta'mirlash ishlarini olib tashlash uchun isitish moslamasini tayyorlash |
| | | 24. Pechlarning ish joyini tozalash, shlaklarni tozalash, stendlarni tozalash, o'choqni to'ldirish |
| | | 25. Konteyner va chuqurlardagi chiqindilardan tozalash |
| | | 26. Kuydirish jarayonining yordamchi operatsiyalari bo'limi uchun jamlangan jurnali va hisobot hujjatlarini yuritish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Belgilangan harorat rejimlari bo'yicha o'rtacha murakkablikdagi shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish |
| | | Pechni ma'lum bir haroratgacha qizdirishni amalga oshirish |
| | | Konveyer tasmagini, gaz chiqarish tizimini boshqarish |
| | | Shisha mahsulotlarini kuydirish pechga yuklash |
| | | Yoqilg'i va havo bilan ta'minlash |
| | | Nazorat-o'lchov asboblarning ish qobiliyatini tekshirish |
| | | Ish joyi uchun texnologik hujjatlarni yuritish |
| | | Vizual va (yoki) asboblarning yordamida, ish parametrlari (rejimlari)dagi og'ishlar, asosiy va yordamchi uskunalarning mexanizmlari va qurilmalarning nosozliklari, texnologik quvurlar, texnologik asboblarning va kuydirish uchastkasining maxsus qurilmalari yaroqliligini aniqlash |
| | | Hajmi va to'ldirish tartibi bo'yicha optimal bo'lgan pech stendlarini shakllantirish |
| | | Kuydirish pechlari va moslamalarini issiqlik jadvaliga muvofiq ta'mirlashga o'tkazish uchun ishlaydigan issiqlik rejimidan chiqarib tashlash, pechlar va qurilmalarni ta'mirdan keyin qabul qilish va jadvalga muvofiq ish rejimiga o'tkazish |
| | | Gaz yoqish va to'xtatish, induktorlarning elektr isitishini ulash |
| | | Nazorat-o'lchash uskunalarini tekshirish, qurilmalarini tozalash va almashtirish (termobug'lash, datchiklar) |
| | | Isitish moslamalarini (elektr isitgichlar, induktorlar), o'choqqa himoya gazlarni yetkazib berish uchun uskunalarning va vakuum qismlarini sozlash |
| | | Yuk ko'tarish uskunalarini va yuk ko'taruvchi inshootlarni pechga tushirish, kuydirish jarayonining xizmat ko'rsatish hududida materialni tashish uchun ishlatish |
| | | Dastlabki namunalarning/sinovlarning qabul qilish |
| | | Tarozilarning xizmatga yaroqliligini tekshirish |

| | | |
|--|--|---|
| | | Favqulodda vaziyatlarda shaxsiy himoya vositalaridan, gazdan himoya vositalaridan, yong'inga qarshi vositalardan foydalanish va avariya vositalarini ishlatish |
| | | Ish joyida ishlatiladigan dasturiy ta'minotdan foydalanish |
| | | Bilimlar: |
| | | Kuydirish pechlari va mufel pechlarini ishlash tartibi |
| | | Shisha buyumlarni taxlash va tushirish qoidalari |
| | | Shisha mahsulot turlari |
| | | Kuydirishning harorat rejimlari |
| | | Issiqlik o'lchash asboblaridan foydalanish qoidalari |
| | | Asosiy va yordamchi uskunalarning tarkibi, maqsadi, tuzilishi, konstruktiv xususiyatlari, ishlash tamoyillari, ishlash qoidalari, xizmat ko'rsatilayotgan pechlarning mexanizmlari, moslamalari va jihozlari hamda foydalaniladigan nazorat-o'lchov uskunolari ishlatilishi |
| | | Issiqlik bilan ishlov berish uchun qabul qilingan shisha mahsulotlari uchun me'yoriy-texnik hujjatlarga qo'yiladigan talablar |
| | | Uzluksiz yumshatuvchi liniyalarda yordamchi ishlarni bajarish tartibi, qoidalari, texnologiyasi, ish rejimlari va talablari (payvandlash, chiziqli tikuv, issiqlikka bardoshli va elektr izolyatsiyalovchi qoplamaning qo'llash, quritish) |
| | | Shisha mahsulotlarini qayta ishlash jarayonlarini tartibga soluvchi texnologik (ishlab chiqarish) yo'riqnomalariga qo'yiladigan talablar |
| | | Tozalash turlari va ishlatiladigan qismlarning dizayni, uni qayta ishlash bosqichi, turlari |
| | | Shisha mahsulotlarining assortimenti, navlari, ularni issiqlik bilan ishlov berish xususiyatlari |
| | | Mahsulotlaridagi nuqsonlarning odatiy sabablari va oldini olish usullari |
| | | Yuk tashishni amalga oshirishda harakatlar ketma-ketligi |
| | | Magistral quvur liniyasi bilan gaz uskunalarini isitish quvurlarini o'rnatishda ishlarni bajarish qoidalari |
| | | Yoqilg'i gazidan foydalanadigan uskunalar bilan ishlash qoidalari |
| | | Vakuum yordamida uskunalar bilan ishlash va bosim ostida ishlash qoidalari |
| | | Qo'llash qoidalari va oraliq markalash tarkibi |
| | | Yorliqlar tizimiga qo'yiladigan talablar va kuydirish sohasida ishlash uchun ruxsatnomalar |

| | | |
|--|--|---|
| | | Tozalash joyida mehnatni muhofaza qilish, sanoat, ekologik va yong'in xavfsizligiga qo'yiladigan talablar |
| | <p style="text-align: center;">A1.03.2 - Belgilangan harorat rejimlariga muvofiq murakkab shisha mahsulotlarini kuydirish jarayonini o'tkazish</p> | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Kuydirish pechlarini ishlashga tayyorlash |
| | | 2. Yonish haroratini tartibga solish va o'choqqa yoqilg'i va havoni yoqishni amalga oshirish |
| | | 3. Kuydirilgan shisha mahsulotlarini kuydiradigan pechlardan tushirish |
| | | 4. Texnik hujjatlarni tayyorlash |
| | | 5. Pechlarni to'liq kuydirishda ishtirok etadigan asosiy va yordamchi uskunalarning ishlash rejimlari va parametrlaridagi og'ishlarni belgilab olish, agar kerak bo'lsa, sozlash bilan tekshirish |
| | | 6. Smenali ishlab chiqarish dasturiga kiritilgan asosiy va yordamchi uskunalarning ishlashini tekshirish |
| | | 7. O'choqqa yuklashni butun yuk hajmi bo'ylab, har bir komponentning barcha nuqtalarida, pechning uzunligi bo'ylab bir xil harorat fonini ta'minlash zarurligini hisobga olgan holda o'tkazish |
| | | 8. Mufelni, isitish qopqog'ini o'rnatish va olib tashlash, isitish moslamasining qopqog'ini yopish |
| | | 9. Vakuum nasoslarini yoqish va o'chirish, mufelni himoya muhiti bilan ta'minlash (tegishli texnologik talablar bajarilganda) |
| | | 10. Shishani yuklagandan keyin isitish moslamasini germetlash |
| | | 11. Portlash rejimini, trubkalar, profillar harakat tezligini o'rnatish |
| | | 12. Pechni isitish, ishga tushirish va to'xtatish, elektr isitgichlarni yoqish va o'chirish |
| | | 13. Yarim tayyor mahsulotlar yoki buyumlarning qotishma tarkibi (navbati), o'lchamlari, oldingi va keyingi qayta ishlash usuliga qarab to'liq kuydirish uchun harorat yoki harorat jadvalini tanlash va sozlash |
| | | 14. Isitish tezligini tanlash va sozlash, pechning harorat rejimini belgilangan parametrlarga o'rnatish |
| | | 15. Materialni o'choqda ushlab turish vaqti va rejimini belgilash, uning qizib ketishi yoki to'liq kristallanish ehtimolini yo'q qilish |
| | | 16. Asboblar yordamida kuydirish jarayonining borishini kuzatish |
| | 17. Yarim tayyor mahsulot yoki shisha mahsulotning sovitish tezligini sozlash va nazorat qilish | |

| | | |
|--|--|---|
| | | 18. Jarayonni avtomatlashtirilgan boshqarish tizimi tomonidan oʻrnatilgan pechning ish rejimlari, isitish va sovitish tezligi, shishani ushlab turish vaqti, agar kerak boʻlsa, sozlash bilan muvofiqligini nazorat qilish |
| | | 19. Mufelni, isitish qopqogʻini, isitish qudugʻi qopqogʻini olib tashlash |
| | | 20. Havoni sovitish uchun pechdan yarim tayyor mahsulotlarni, shisha buyumlarni tushirish |
| | | 21. Sovitishni kuzatish va shishani havoda yoki oʻchoq bilan sovitish rejimini tartibga solish |
| | | 22. Kuydirilgan metall sifatini nazorat qilish |
| | | 23. Toʻliq kuydirish va sovitishdan keyin shishani keyingi texnologik operatsiyalarga oʻtkazish |
| | | 24. Favqulodda vaziyatlar vositalari, yongʻinga qarshi uskunalar va gazdan himoya vositalarining mavjudligi va toʻliqligini tekshirish |
| | | 25. Toʻliq kuydirish boʻlimida (chiziqda) kuydiruvchining ish joyining jamlangan jurnali va hisobot hujjatlarini yuritish |
| | | Koʻnikmalar: |
| | | Vizual va (yoki) asboblarning yordamida asosiy va yordamchi uskunalar, qurilmalar, texnologik quvurlar va kuydirish uchastkasining maxsus moslamalarining ishlash parametrlari (rejimlari)dagi ogʻishlarni aniqlash |
| | | Smenaning topshirigʻiga muvofiq avtomatik kuydirish jarayonini boshqarishning avtomatlashtirilgan tizimini oʻrnatish, asbob-uskunalar va oʻchoq mexanizmlarini sozlash, nazorat va oʻlchash uskunalarini (terminal qurilmalar) tekshirish |
| | | Kuydirish uchun olingan yarim tayyor mahsulot sifatini vizual tarzda aniqlash |
| | | Gaz gorelkalarini yoqish yoki elektr isitish, induktorlarni ulash |
| | | Kerakli miqdorni aniqlash va elektr isitgichlar, induktorlarning ishlashini nazorat qilish |
| | | Optimal issiqlik bilan ishlov berish rejimini oʻrnatish |
| | | Dastlabki sozlashni bajaring va agar kerak boʻlsa, belgilangan parametrlardan chetga chiqqanda isitish moslamasining harorat rejimlarini sozlash |
| | | Pech stendlarini qadoqlash va ochishni amalga oshirish |
| | | Pechni yetkazib beradigan gaz va havo quvurlarining xizmat koʻrsatish qobiliyatini tekshirish |

| | | |
|--|--|--|
| | | O'chirish va nazorat qilish uskunasining xizmat ko'rsatish qobiliyatini, favqulodda signal holatini tekshirish |
| | | Shishani o'choqdan tashish, yuklash va tushirish mexanizmlarini boshqarish |
| | | Nuqsonlarning sabablarini aniqlash va texnologik rejimning buzilishini bartaraf etish |
| | | Favqulodda vaziyatlarda shaxsiy himoya vositalaridan, gazdan himoya vositalaridan, yong'inga qarshi vositalardan foydalanish va avariya vositalaridan foydalanish |
| | | To'liq kuydirish bo'limida (liniya) kuydiruvchining ish joyida ishlatiladigan dasturiy ta'minotdan foydalanish |
| | | Bilimlar: |
| | | Asosiy va yordamchi uskunalarning tarkibi, maqsadi, tuzilishi, konstruktiv xususiyatlari, ishlash tamoyillari, ishlash qoidalari, xizmat ko'rsatilayotgan pechlarning mexanizmlari, moslamalari va jihozlari hamda foydalaniladigan nazorat-o'lchov uskunalari |
| | | To'liq kuydirish jarayonlarini o'tkazishni, xodimning harakatlari va majburiyatlarini tartibga soluvchi ishlab chiqarish va texnologik ko'rsatmalar |
| | | Shisha mahsulotlarini issiqlik bilan ishlov berish asoslari |
| | | Shisha mahsulotlarini to'liq kuydirishning fizik jarayoni va uning yordami bilan erishilgan maqsadlar |
| | | Shisha mahsulotlarini to'liq kuydirishda qo'llaniladigan turli rejimlarning kuydirilgan yarim tayyor mahsulotlar mexanik xususiyatlariga ta'siri |
| | | To'liq kuydirishdan keyin materialga qo'yiladigan talablar |
| | | To'liq kuydirishdagi nuqsonlarning asosiy turlari va sabablari, oldini olish va bartaraf etish usullari |
| | | Gorelkalar, elektr isitgichlar, induktorlarni tartibga solish usullari, isitish moslamasining issiqlik quvvatini o'zgartirish |
| | | Pechlarda to'ldiruvchining ko'piklanishining zarur intensivligini ta'minlash uchun puflashni tartibga solish usullari va qoidalari |
| | | Zonalar bo'yicha pechlarning issiqlik rejimi xaritasi |
| | | Uzluksiz pechlarda to'liq kuydirish paytida metall harakatining yuqori tezlikdagi rejimi |
| | | Isitish moslamasining ishlashida qisqa muddatli uzilishlar paytida, elektr isitgichlar, induktorlarning ishlashiga qo'yiladigan talablar |

| | | |
|--|--------------------------------|---|
| | | To'liq kuydirish jarayonida isitish moslamasining holatini kuzatish usullari, nazorat qilish jadvali |
| | | Kuydirish jarayonini boshlash, uskunaning ish rejimini sozlash va nazorat qilish, metallni sovitish va pechlarni ishdan chiqarish qoidalari, harakatlar tartibi |
| | | To'liq tozalash joyida (liniyasida) avariya oqibatlarini mahalliyashtirish va bartaraf etish bo'yicha chora-tadbirlar rejasi |
| | | Yorliq tizimiga qo'yiladigan talablar va to'liq kuydirish uchastkasida (chiziqda) ishlash uchun ruxsatnomalar |
| | | To'liq tozalash joyida (liniyasida) mehnatni muhofaza qilish, sanoat, ekologik va yong'in xavfsizligiga qo'yiladigan talablar |
| | | To'liq kuydirish bo'limida (liniya) kuydiruvchining ish joyida foydalaniladigan dasturiy ta'minot |
| | Mas'uliyat mustaqillik: | va |
| Texnik va/yoki texnologik talab | | Sanoat xavfsizligi talablari, qurilmalarning temiriga qo'yiladigan texnik shartlar va davlat standart talablari |

| | |
|--|--|
| Kasbning nomi: | Shisha va shisha buyumlarni puflovchi |
| Mashg'ulot nomining kodi: | 73159 |
| TMR bo'yicha malaka darajasi: | 3 |
| Malakani baholashga qo'yiladigan talablar | Tavsiya etiladi |
| Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar: | Talab etilmaydi |
| Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar | <p>Mehnat qonunchiligi va mehnat shartnomasi asosida ishlash huquqiga ega bo'lishi kerak;</p> <p>Ushbu kasbda rasmiy mehnat faoliyatini amalga oshirish 18 yoshdan boshlab ruxsat etiladi;</p> <p>Ushbu kasb bo'yicha mehnat faoliyatini amalga oshirishda jins bo'yicha cheklovlar qo'yilmaydi;</p> <p>Ko'rish qobiliyati me'yorida bo'lishi;</p> <p>Qo'l va barmoqlar harakatchanligi yetarli bo'lishi;</p> <p>Jismoniy chidamlilikka ega bo'lishi;</p> <p>Balandlikda ish bajarish talab etilganda, belgilangan tartibda tibbiy ko'rikdan o'tib, ruxsatga ega bo'lishi lozim;</p> <p>Ishni mas'uliyat bilan bajarish, mehnat intizomi va xavfsizlik qoidalariga qat'iy rioya qilish;</p> <p>Ish jarayonida aniqlik va diqqatlilikni ta'minlash, o'lchov va montaj ishlarida xatolarga yo'l qo'ymaslik;</p> <p>Jamoa a'zolari bilan samarali muloqot qilish va hamjihatlikda ishlay olish, xizmat madaniyatiga amal qilish;</p> <p>Ish jarayonida yuzaga kelgan muammolarni samarali hal etish, to'g'ri va o'z vaqtida qaror qabul qilish;</p> <p>Ish jarayonini rejalashtirish, ustuvorliklarni belgilash va belgilangan muddatda natijaga erishish;</p> <p>Ish joyida tartib, tozalik va tashkilotchilikni ta'minlash;</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha yo'l-yo'riqlardan o'tish, o'z bilimlarini oshirish;</p> <p>Elektr qurilmalarni ekspluatatsiya qilishda xavfsizlik texnikasi qoidalariga amal qilish;</p> <p>Elektr toki ostidagi ishlarni bajarishda maxsus ravishda ishchilarga tayyorgarlik, geometriya (masofa), izolyatsiya, xavfsizlik belgilariga rioya qilish;</p> <p>Ish joyidagi xatarlardan himoya qilish uchun chora-tadbirlar amalga oshirish (shaxsiy himoya vositalari).</p> |
| Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar: | boshlang'ich professional ta'lim |
| Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi: | 1) o'rta maxsus ta'lim 2) umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba |
| Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi: | - |

| | | |
|--|---|---|
| Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari: | - | |
| Boshqa kasblar bilan aloqadorligi: | TMR bo'yicha malaka darajasi: | Kasbning nomi: |
| | 6 | Muhandis-texnolog (umumiy) |
| | 5 | Texnik-texnolog |
| | 3 | Kvars puflovchi |
| Mehnat funksiyalarining tavsifi | | |
| Kodi va nomi | Mehnat vazifalari | |
| B1.3- Kvars va oddiy shishadan turli konfiguratsiyadagi buyumlar va qismlarni puflash yo'li bilan ishlab chiqarish | B1.01.3- Kvars va oddiy shishadan oddiy mahsulotlar va turli konfiguratsiyadagi qismlarni gaz va kislorodli yoqilg'i gorelkasining alangasida puflash orqali ishlab chiqarish | O'qitish natijalari |
| | | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Vakuumga chidamli payvandlash yo'li bilan kvars mahsulotlarini qurilmalarga yig'ish |
| | | 2. Shisha mahsulotlardan havoni dastlabki nasos yordamida chiqarib, elektrodni kvars mahsulotlariga payvandlash |
| | | 3. Shisha buyumlarni dastlabki qayta ishlash va shisha va metall birliklari va qismlari bilan germetik payvandlash orqali shisha ishlab chiqarish |
| | | 4. Fosfor bilan qoplangan simdan bir yoki ikki burchakli to'g'ridan-to'g'ri gaz chiqarish quvurlari, oddiy shisha-metall birikmalar, simob-kvars lampalarini yig'ish uchun yordamchi mahkamlagichlar va simob chiroqlari uchun mahkamlagichlar ishlab chiqarish |
| | | 5. Nazorat va o'lchash asboblarning ko'rsatkichlarini kuzatish |
| | | 6. To'g'ri chiziqda qalinligi 4 mmmgacha bo'lgan ingichka shishani kesish |
| | | 7. Sovitilgan oynani kesishdan oldin isitish |
| | | 8. Ishni boshlashdan oldin faqat bitta turdagi shishani tanlash |
| | | 9. Oddiy laboratoriya shishasidan foydalanish |
| | | 10. Mahsulotlarni gaz gorelkasi alangasida kuydirish jarayonini o'tkazish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Elektrodni kvars mahsulotlariga payvandlash |
| | | Kvars shishasidan oddiy mahsulotlar va turli xil konfiguratsiya qismlarini ishlab chiqarish texnologiyasidan foydalanish |
| | | Shisha mahsulotlarini oldindan ishlov berish jarayonini o'tkazish |
| | | Gaz-kislorod gorelkalari va nasos agregatlari bilan ishlab chiqarish |
| O'lchash va kesish asboblari bilan to'g'ri foydalanish | | |
| Shisha isitish uskunasi bilan foydalanish | | |
| Bajarilgan ishlarning sifatini ta'minlash | | |

| | | |
|--|---|--|
| | | Bilimlar: |
| | | Elektrodlarni kvarts mahsulotlariga payvandlash qoidalari va usullari |
| | | Bog'lanishlarni qayta ishlash va kesish uchun har xil turdagi shishalarning yumshatilish harorati |
| | | Har xil turdagi shishalarning xususiyatlari |
| | | Turli nazorat va o'lchash asboblaridan foydalanish qoidalari |
| | | Kamchiliklarning turlari va ularni bartaraf etish choralari |
| | | Shishani qayta ishlash va kuydirishning turli bosqichlarida pech olovini tartibga solish usullari |
| | | Kvarts bilan ishlashda himoya vositalaridan foydalanish qoidalari |
| | | O'lchov vositalaridan foydalanish qoidalari |
| | | Metallarni isitish harorati (volfram, molibden, mis) |
| | | Kvarts shishasidan oddiy mahsulotlar va turli xil konfiguratsiya qismlarini ishlab chiqarish texnologiyasi |
| | | Gaz-kislorodli gorelklar va nasos agregatlarining xususiyatlari va ular bilan ishlash qoidalari |
| | | Kvarts mahsulotlariga payvandlash qoidalari va usullari |
| | | Metallarning qizish harorati va ularning kengayish koeffitsiyenti |
| | | Shisha va metallni shishaga payvandlash usullari va qoidalari |
| | | Shishani yumshatish qoidalari |
| | | Barcha tizimlarning gaz gorelklaridan foydalanish qoidalari |
| | B1.02.3- Kvarts va oddiy shishadan gaz va kislorod yoqilg'i gorelkasida puflash yo'li bilan o'rtacha murakkablikdagi mahsulotlar va turli konfiguratsiyadagi qismlarni ishlab chiqarish | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Tashqi payvandlarni o'tkaza olish |
| | | 2. Metallarni turli kengayish koeffitsiyentlari bilan shisha ichiga puflash |
| 3. Shisha massalar to'plami bilan quvurlarni payvandlash, keyin puflash va kerakli devor qalinligini olish | | |
| 4. Gaz va kislorod-yoqilg'i gorelklarining alangasini sozlash | | |
| 5. Shisha puflovchi olovni yoqish uchun oldin kompressorni ishga tushirish | | |
| 6. Ishlab chiqarilgan mahsulotlarni gaz pechining olovida kuydirish | | |
| 7. Kvarts shishasidan pufakchalarni yoqish | | |
| 8. Kvarts trubkasini butun uzunligi bo'ylab bir xilda chizish va shishirish | | |
| 9. Eritish orqali nuqsonlarni bartaraf etish | | |
| Ko'nikmalar: | | |

| | | |
|--|--|--|
| | | Tashqi payvandlashni amalga oshirish va jarayonini o'tkaza olish |
| | | Gaz va kislorod-yoqilg'i yondirgichlarining alangasini tartibga solish |
| | | Har xil turdagi shishalarning tarkibi va xossalarini aniqlay olish |
| | | Nosozliklarning turlari va sabablarini to'g'ri aniqlash |
| | | Kimyoviy tahlil qilmasdan oldin bir shishani boshqa turdagi shishalardan ajrata olish |
| | | Oddiy shishadan tayyorlangan mahsulotlarda ichki payvandlarni o'tkazish |
| | | Gaz klapanini ochmasdan butun tizimni toza havo bilan puflash |
| | | Bilimlar: |
| | | Oddiy va o'rtacha murakkablikdagi kvarts shishasidan puflangan ishlarni ishlab chiqarish texnologiyasi |
| | | Turli markali shishalarning tarkibi va xossalari |
| | | Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning alohida qismlari |
| | | Gaz gorelkalari va nazorat o'lchash asboblaridan foydalanish qoidalari |
| | | Kamchiliklarning turlari va sabablari, ularni oldini olish va bartaraf etish usullari |
| | | Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning alohida qismlarini payvandlash qoidalari |
| | | Gaz gorelkalari va o'lchash asboblaridan foydalanish qoidalari |
| | B 1.03.3- Kvars va oddiy shishadan puflash yo'li bilan murakkab mahsulotlar va turli konfiguratsiyadagi qismlarni ishlab chiqarish | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Mahsulotning bir nechta qismlarini, kvarts oynasidan tayyorlangan turli diametrli quvurlarni payvandlash |
| | | 2. Ichki payvandlashni amalga oshirish va jarayonini o'tkazish |
| | | 3. Metallarni turli kengayish koeffitsiyentlari inobatga olib shishani payvandlash |
| | | 4. Pechdagi olovni ko'rsatkichlar orqali to'g'ri sozlash |
| | | 5. Bir nechta tashqi va ichki choklarni yasash |
| | | 6. Qalin devorli kvarts shisha mahsulotlarini simda yordamida payvandlash va ikkita gaz-kislorodli olov bilan bir vaqtning o'zida payvandlash va payvandlangan mahsulotni shakllantirish |
| | | 7. Bir nechta murakkab ichki choklarni qilish |
| | | 8. Fosfor bilan qoplangan, miltillovchi shaffof gaz chiqarish quvurlari orqali shisha ishlab chiqarish |
| | | 9. Pechkadagi olovni muntazam tartibga solib turish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Tashqi va ichki payvandlashni amalga oshirish |
| Gaz chiqarish quvurlarini ishlab chiqarish | | |
| Har xil markali shishalarning kengayish koeffitsiyentlarini aniqlash | | |

| | | |
|--|---|--|
| | | Kamchiliklarning turlari va sabablarini aniqlash |
| | | Kamchiliklarning oldini olish va bartaraf etish |
| | | Har xil turdagi shishalarning tarkibi va xossalari |
| | | Tashqi payvandlashni amalga oshirish va jarayonini o'tkazish |
| | | Shisha mahsulotlarni gaz gorelkasi alangasida kuydirish |
| | | Gaz va kislorod-yoqilg'i yondirgichlarining alangasini tartibga solish |
| | | Bilimlar: |
| | | Oddiy va o'rtacha murakkablikdagi kvars shishasidan puflangan shishalarni ishlab chiqarish texnologiyasi |
| | | Turli markali shishalarning tarkibi va xossalari |
| | | Gaz gorelkalari va nazorat o'lchash asboblardan foydalanish qoidalari |
| | | Kamchiliklarning turlari va sabablari, ularni oldini olish va bartaraf etish usullari |
| | | Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning alohida qismlarini payvandlash qoidalari |
| | | Kvars va oddiy shishadan o'ta murakkab mahsulotlarni ishlab chiqarish texnologiyasi |
| | | Kamchiliklarning turlari va sabablari, ularni oldini olish va bartaraf etish usullari |
| | | Kvars shishasidan mahsulotlarni qayta ishlash uchun asbob-uskunalar qurilmalari |
| | | Chizma va eskizlarni o'qish qoidalari |
| | | Har xil turdagi shisha va ularga payvandlangan metallarning tarkibi va xususiyatlari |
| | | Har xil turdagi shishalarning kengayish koeffitsiyentlari |
| Mas'uliyat va mustaqillik: | 1. O'z harakatlari, ish natijalari va boshqalarning harakatlari uchun javobgarlik | |
| | 2. Muammolarni hal qilishda zarurtdan kelib chiqib mustaqil qaror qabul qilish | |
| Texnik va/yoki texnologik talab | | Sanoat xavfsizligi talablari, qurilmalarning temiriga qo'yiladigan texnik shartlar va davlat standartlariga talablari. |

| | |
|--|---|
| Kasbning nomi: | Shisha erituvchi |
| Mashg'ulot nomining kodi: | 81811 |
| TMR bo'yicha malaka darajasi: | 3 |
| Malakani baholashga qo'yiladigan talablar | Tavsiya etiladi |
| Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar: | Talab etilmaydi |
| Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar | <p>Mehnat qonunchiligi va mehnat shartnomasi asosida ishlash huquqiga ega bo'lishi kerak;</p> <p>Ushbu kasbda rasmiy mehnat faoliyatini amalga oshirish 18 yoshdan boshlab ruxsat etiladi;</p> <p>Ushbu kasb bo'yicha mehnat faoliyatini amalga oshirishda jins bo'yicha cheklovlar qo'yilmaydi;</p> <p>Ko'rish qobiliyati me'yorida bo'lishi;</p> <p>Qo'l va barmoqlar harakatchanligi yetarli bo'lishi;</p> <p>Jismoniy chidamlilikka ega bo'lishi;</p> <p>Balandlikda ish bajarish talab etilganda, belgilangan tartibda tibbiy ko'rikdan o'tib, ruxsatga ega bo'lishi lozim;</p> <p>Ishni mas'uliyat bilan bajarish, mehnat intizomi va xavfsizlik qoidalariga qat'iy rioya qilish;</p> <p>Ish jarayonida aniqlik va diqqatlilikni ta'minlash, o'lchov va montaj ishlarida xatolarga yo'l qo'ymaslik;</p> <p>Jamoa a'zolari bilan samarali muloqot qilish va hamjihatlikda ishlay olish, xizmat madaniyatiga amal qilish;</p> <p>Ish jarayonida yuzaga kelgan muammolarni samarali hal etish, to'g'ri va o'z vaqtida qaror qabul qilish;</p> <p>Ish jarayonini rejalashtirish, ustuvorliklarni belgilash va belgilangan muddatda natijaga erishish;</p> <p>Ish joyida tartib, tozalik va tashkilotchilikni ta'minlash;</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha yo'l-yo'riqlardan o'tish, o'z bilimlarini oshirish;</p> <p>Elektr qurilmalarni ekspluatatsiya qilishda xavfsizlik texnikasi qoidalariga amal qilish;</p> <p>Elektr toki ostidagi ishlarni bajarishda maxsus ravishda ishchilarga tayyorgarlik, geometriya (masofa), izolyatsiya, xavfsizlik belgilariga rioya qilish;</p> <p>Ish joyidagi xatarlardan himoya qilish uchun chora-tadbirlar amalga oshirish (shaxsiy himoya vositalari)</p> |
| Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar: | Boshlang'ich professional ta'lim |
| Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi: | <p>1) o'rta maxsus ta'lim</p> <p>2) umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba</p> |

| | | |
|---|---|--|
| Kasbiy standartlar reyestrída mavjudligi: | - | |
| Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari: | - | |
| Boshqa kasblar bilan aloqadorligi: | TMR bo'yicha malaka darajasi: | Kasbning nomi: |
| | 6 | Ishlab chiqarishni tashkil etish bo'yicha muhandis |
| | 5 | Texnik-texnolog |
| | 3 | Kvars erituvchi |
| Mehnat funksiyalarining tavsifi | | |
| Kodi va nomi | Mehnat vazifalari | |
| D1.3- Shisha mahsulotlarini doimiy va davriy ravishda qozonli hamda vannali pechlarda shisha eritish jarayoni o'tkazish | D1.01.3- Shisha ifloslanishini tozalash va pechlarni muntazam ta'mirlashda yuqori malakali shisha ishlab chiqaruvchining ko'rsatmasi bo'yicha boshqa ishlarni bajarishda ishtirok etish | O'qitish natijalari |
| | | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Davriy ravishda tozalash va forsunkalarni almashtirish jarayonini o'tkazish |
| | | 2. Qozonlarni pechlarga o'rnatish va olib tashlashda ishtirok etish |
| | | 3. Singan shishaning o'choqqa harakatlanishini kuzatish |
| | | 4. Pechdagi gaz va havo oqimini tartibga solish |
| | | 5. Ish kamerasi, kanallar va qozonlar, tortish va puflash moslamalari holatini kuzatish |
| | | 6. Shisha eritishda texnologik jarayonlarni amalga oshirish uchun zarur texnologik uskunalar, asboblarni va sarf materiallari mavjudligini tekshirish |
| | | 7. Shisha eritish uchun texnologik jarayonlarni amalga oshirish bo'yicha texnologik ko'rsatmalar (xaritalar) foydalanish |
| | | 8. Shisha eritishda texnologik operatsiyalarni bajarish bo'yicha qo'llanma va texnologik ko'rsatmalarga muvofiq texnologik uskunalarni yoqish va ishlashini tekshirish |
| | | 9. Shisha eritishda dastlabki jarayonning parametrlarini aniqlash |
| | | 10. Shisha eritishda jarayonini o'tkazishda parametrlarini tekshirish |
| | | 11. Shisha eritish uchun uskunalarining ish rejimlarini tanlash |
| | | 12. Shisha eritish uchun mahsulotlarining tajribadan o'tkazish uchun sifat ko'rsatkichlarini aniqlash |
| | | 13. Shisha eritish jarayonlari parametrlarini sozlash |
| 14. Mahsulotlarning tajriba partiyalari sifatini tahlil qilish natijalari asosida jarayonni sozlash | | |

| | | |
|--|--|---|
| | | 15. Texnologik reglamentga kiritish uchun uskuning ish parametrlarini o'lchash va qayd etish |
| | | 16. Texnologik reglamentga kiritilgan o'zgartirishlar to'g'risida hisobot tayyorlab borish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Naychalarni tozalash va almashtirish jarayonini amalga oshirish |
| | | Pechlarga gaz va havo oqimini tartibga solish |
| | | Ish kameralari, kanallar, qozonlar, tortish va puflovchi qurilmalarning sxemalarini tushuna olish |
| | | Texnologik asbob-uskunalar, asbob-uskunalar va sarf materiallari varaqli shisha ishlab chiqarish jarayonlariga muvofiqligini baholash |
| | | Shisha eritish uskunasini ishlashga tayyorlash uchun texnologik hujjatlar va ko'rsatmalardan foydalanish |
| | | Shisha eritish uskunasini texnik hujjatlarga muvofiq boshqarish |
| | | Shisha eritish uchun uskunalarida kichik nosozliklarni oldini olish va bartaraf etish |
| | | Shisha listlarni ishlab chiqarishda jarayon parametrlarini tekshirish uchun o'lchash va nazorat qilish asboblaridan foydalanish |
| | | Shisha listlarni ishlab chiqarish jarayonlarining texnologik parametrlarini aniqlash |
| | | Bilimlar: |
| | | Shisha eritish texnologiyasi asoslari |
| | | Shisha erituvchi pechlarning qurilmalari va ishlash qoidalari |
| | | Pechdagi shisha massasining darajasini aniqlash usullari |
| | | Ishlatilgan varaqli shisha ishlab chiqarish texnologik uskunalar uchun qo'llanma |
| | | Shisha plitalar ishlab chiqarish texnologik uskunalar, asboblar va sarf materiallariga qo'yiladigan talablar |
| | | Shisha plitalar ishlab chiqarish uskunasining maqsadi, dizayni va ishlash prinsipi |
| | | Shisha ishlab chiqarish texnologik uskunalarini tekshirish, sozlash va sozlash usullari |
| | | Plitalar shisha ishlab chiqarish jarayoni jarayonlariga qo'yiladigan talablar |
| | | Shisha plitalar ishlab chiqarish jarayonlari uchun texnik hujjatlar |
| | | Asosiy varaqli shisha ishlab chiqarish jarayonlari |

| | | |
|--|--|--|
| | | Atrof-muhitni boshqarish tizimi va mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlikni boshqarish tizimiga qo'yiladigan talablar |
| | D1.02.3- Oddiy navli shisha mahsulotlarini, silikat, erklezlarni tasdiqlangan rejimga muvofiq eritish jarayonini o'tkazish | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Shixta va singan shishalarni qozon va pechlarga o'z vaqtida to'ldirishni ta'minlash |
| | | 2. Shisha eritish harorati va pechkaga yoqilg'i yetkazib berishni tartibga solish |
| | | 3. Nazorat va o'lchash asboblarning ko'rsatkichlarini kuzatish |
| | | 4. Pechni joriy ta'mirlashda ishtirok etish |
| | | 5. Shisha erishining asosiy ko'rsatkichlari hisobini yuritish |
| | | 6. Stakanni qozon yoki blokga quyishda ishtirok etish |
| | | 7. Shixta va singan shishalarni o'choqqa o'tkazilishini tartibga solish |
| | | 8. Pechdagi shisha massasining kerakli darajasini saqlab turish |
| | | 9. Shisha listlar ishlab chiqarishning texnologik jarayonini kerakli hajmlarda ta'minlash uchun asosiy xom ashyo, yordamchi materiallarga bo'lgan ehtiyojni aniqlash |
| | | 10. Ishlab chiqarishni xomashyo bilan ta'minlash xizmatiga arizalar tayyorlash va taqdim etish hamda talabnomalarning bajarilishini nazorat qilish |
| | | 11. Shisha listlarni ishlab chiqarish uchun moddiy xarajatlar standartlarini hisoblash |
| | | 12. Shisha listlarni ishlab chiqarishda asosiy xom ashyo, yordamchi materiallar, energiya resurslari sarfini tahlil qilish |
| | | 13. Xom ashyo, materiallar, energiya resurslari sarfiga ta'sir etuvchi texnologik omillarni aniqlash |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Shisha tayyorlash haroratini aniqlash |
| | | Shisha ishlab chiqarishning asosiy ko'rsatkichlarini qayd etish |
| | Nazorat va o'lchash asboblarning o'qishlarini kuzatish | |
| | Shixta va singan shishalarni qozon va pechlarga yuklash | |
| | Ishlab chiqarishda asosiy xom ashyo, yordamchi materiallar va energiya resurslarining haqiqiy iste'molini kuzatib borish | |
| | Kiruvchi asosiy xom ashyo, yordamchi materiallar sifatini tahlil qilish | |

| | | |
|--|---|---|
| | | Ishlab chiqarishda asosiy xom ashyo, yordamchi materiallar sarfini kamaytirish imkoniyatlarini aniqlash |
| | | Rejaga muvofiq shishani ishlab chiqarishni ta'minlash uchun zarur bo'lgan xom ashyo miqdorini hisoblash |
| | | Asosiy xom ashyo va yordamchi materiallarni sotib olish uchun belgilangan shakldagi talabnomalarni to'ldirish |
| | | Bilimlar: |
| | | Shisha eritish texnologiyasi asoslari |
| | | Xizmat ko'rsatilayotgan pechlar va jihozlarning konstruksiyasi |
| | | Shisha eritish pechlariga xizmat ko'rsatish bo'yicha texnologik ko'rsatmalar |
| | | Pechga yoqilg'i va havo etkazib berishni tartibga solish usullari |
| | | Haroratni o'lchash asboblarining maqsadi va qo'llanilishi |
| | | Partiyaning tarkibi va uning tarkibiy qismlarining xususiyatlari |
| | | Shisha eritmalari nuqsonlarining sabablari va ularni oldini olish va bartaraf etish choralari |
| | | Shisha listlarni ishlab chiqarish bo'yicha texnologik reglamenti |
| | | Shisha plitalar uchun me'yoriy hujjatlar |
| | | Shisha mahsulotlarini eritish uchun asosiy xom ashyo va yordamchi materiallar iste'molini hisoblash usullari |
| | | Shisha mahsulotlarni ishlab chiqarishda asosiy xom ashyo, yordamchi materiallarni iste'mol qilish ko'rsatkichlari |
| | | Ishlab chiqarishda ishlatiladigan asosiy xom ashyo, yordamchi materiallar uchun normativ hujjatlar |
| | | Asosiy xom ashyo, yordamchi materiallarni sotib olish uchun arizalar shakllari |
| | | Mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik talablari |
| | | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Elektr orqali shisha eritishni o'tkazish |
| | | 2. Shixta va singan shishalar bilan barqaror o'choq oziqlantirish rejimini ta'minlash |
| | | 3. Shisha eritishning belgilangan termal, gaz va gidravlik rejimini sozlash |
| | | 4. Shisha eritish pechining, nozullarning holatini, shamollatish tizimlarining ishlashini kuzatish |
| | | 5. Ventilyatsiya quvurlarining ishlashini va yonilg'i bosimini kuzatish |
| | D 1.03.3- Avtomatik boshqaruv tizimlari bilan jihozlangan | |

| | |
|---|--|
| qozon va vanna pechlarida navlarning o'rtacha murakkablikdagi shisha mahsulotlarini (kristall, qoplamali, o'tga chidamli va issiqqa chidamli) shishalarni eritish jarayonini o'tkazish. | 6. Nazorat namunalarini olish |
| | 7. Xizmat ko'rsatilayotgan pechlarning ishlash ko'rsatkichlari hisobini yuritish |
| | 8. Pechlarni "issiqligida" va "sovuqligida" ta'mirlashda ishtirok etish |
| | 9. Magistral quvurlardagi havo va yoqilg'i bosimini va vakuumni kuzatish |
| | 10. Shisha plitalar ishlab chiqarish uchun texnologik talablarni shakllantirish |
| | 11. Plitalar uchun texnologik talablarni monitoring qilish sxemasini tanlash |
| | 12. Shisha plitalar ishlab chiqarish uchun asosiy texnologik jarayonlarga asoslangan individual texnologik jarayonlarni ishlab chiqish |
| | 13. Shisha listlarini texnologik talablarni nazorat qilish uchun vositalarni tanlash |
| | 14. Ishlab chiqarish uchun asosiy texnologik jarayonlarga asoslangan individual texnologik jarayonlarni ishlab chiqish |
| | 15. Texnologik talablarni monitoring qilish sxemasini tanlash |
| | 16. Ishlab chiqarish uchun texnologik talablarni shakllantirish |
| | 17. Shisha listlar ishlab chiqarishning ishlab chiqilgan texnologik jarayonini amalga oshirish uchun zarur bo'lgan standart texnologik uskunalarni tanlash |
| | 18. Shisha plitalar ishlab chiqarishning ishlab chiqilgan texnologik jarayonini amalga oshirish uchun zarur bo'lgan texnologik uskunalarni tanlash |
| | 19. Shisha ishlab chiqarishning texnologik jarayonining texnologik ish rejimlarini belgilash |
| | Ko'nikmalar: |
| | Shisha eritishning termik, gaz va gidravlik usullari qo'llay olish |
| | Shixta va singan shishalar bilan ta'minlash |
| | Shisha erituvchi pech va forsunkalarning holatini kuzatish |
| | Ventilyatsiya tizimlarining ishlashini nazorat qilish |
| | Xizmat ko'rsatilayotgan pechlarning ishlash ko'rsatkichlari hisobini yuritish |
| Shisha plitalar nomenklaturasini va ishlab chiqarish dasturini tahlil qilish | |

| | | |
|--|-----------------------------------|--|
| | | Shisha eritishning texnologik jarayonini ishlab chiqishda hal qilinadigan asosiy texnologik vazifalarni aniqlash |
| | | Shisha ishlab chiqarish mahsulotlarining talab qilinadigan texnik tavsiflarini nazorat qilish vositalarining imkoniyatlarini tahlil qilish |
| | | Shisha mahsulotlarining talab qilinadigan texnik tavsiflarini nazorat qilish sxemalarini tahlil qilish |
| | | Bilimlar: |
| | | Shisha uchun qo'shimcha elektr isitish tizimlarining qurilmalari |
| | | Shishani eritishning texnologik jarayoni |
| | | Kundalik yuklarni tartibga solish qoidalari |
| | | Amaldagi shixtaning tarkibi va uning tarkibiy qismlarining xususiyatlari |
| | | Shisha nuqsonlari va ularni oldini olish va bartaraf etish choralari |
| | | Turli navli oynalarni eritishning texnologik jarayonining xususiyatlari |
| | | Nazorat, o'lchash va hisobga olish uskunalari ishlatish va jihozlash qoidalari |
| | | Turli xil konstruksiyali pech qurilmalari va ularni ishlatish qoidalari |
| | | Shisha ishlab chiqarish turlari va asosiy xarakteristikalari |
| | | Shisha ishlab chiqarish uchun texnik talablarni nazorat qilishning asosiy usullari |
| | | Shisha ishlab chiqarish uchun texnik talablarni monitoring qilishning asosiy vositalari |
| | | Shisha ishlab chiqarishning ishlab chiqarish va texnologik jarayonining tuzilishi |
| | | Shisha listlar ishlab chiqarishning tipik texnologik jarayonlari va usullari |
| | | Shisha listlar uchun texnik talablar |
| | | Texnologik jarayonni tanlash qoidalari — analog |
| | | Shisha ishlab chiqarishning asosiy texnologik uskunalari va uning ishlash tamoyillari |
| | | Shisha ishlab chiqarish uchun texnologik uskunalarni tanlash tamoyillari va uning ishlash tamoyillari |
| | | Shisha ishlab chiqarish texnologik jarayonining tipik texnologik operatsiyalari rejimlari |
| | | Shisha ishlab chiqarish uchun texnologik uskunalarni tanlash tamoyillari |
| | Mas'uliyat va mustaqillik: | 1. O'z harakatlari, ish natijalari va boshqalarning harakatlari uchun javobgarlik; |
| | | 2. Muammolarni hal qilishda zaruratdan kelib chiqib mustaqil qaror qabul qilish |

| | |
|--|--|
| Texnik va/yoki texnologik talab | Sanoat xavfsizligi talablari, qurilmalarning temiriga qo'yiladigan texnik shartlar va davlat standart talablari. |
|--|--|

| | |
|--|--|
| Kasbning nomi: | Shisha qoliplash dastgohi operatori |
| Mashg'ulot nomining kodi: | 81814 |
| TMR bo'yicha malaka darajasi: | 3 |
| Malakani baholashga qo'yiladigan talablar | Tavsiya etiladi |
| Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar: | Talab etilmaydi |
| Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar | <p>Mehnat qonunchiligi va mehnat shartnomasi asosida ishlash huquqiga ega bo'lishi kerak;</p> <p>Ushbu kasbda rasmiy mehnat faoliyatini amalga oshirish 18 yoshdan boshlab ruxsat etiladi;</p> <p>Ushbu kasb bo'yicha mehnat faoliyatini amalga oshirishda jins bo'yicha cheklovlar qo'yilmaydi;</p> <p>Ko'rish qobiliyati me'yorida bo'lishi;</p> <p>Qo'l va barmoqlar harakatchanligi yetarli bo'lishi;</p> <p>Jismoniy chidamlilikka ega bo'lishi;</p> <p>Balandlikda ish bajarish talab etilganda, belgilangan tartibda tibbiy ko'rikdan o'tib, ruxsatga ega bo'lishi lozim;</p> <p>Ishni mas'uliyat bilan bajarish, mehnat intizomi va xavfsizlik qoidalariga qat'iy rioya qilish;</p> <p>Ish jarayonida aniqlik va diqqatlilikni ta'minlash, o'lchov va montaj ishlarida xatolarga yo'l qo'ymaslik;</p> <p>Jamoa a'zolari bilan samarali muloqot qilish va hamjihatlikda ishlay olish, xizmat madaniyatiga amal qilish;</p> <p>Ish jarayonida yuzaga kelgan muammolarni samarali hal etish, to'g'ri va o'z vaqtida qaror qabul qilish;</p> <p>Ish jarayonini rejalashtirish, ustuvorliklarni belgilash va belgilangan muddatda natijaga erishish;</p> <p>Ish joyida tartib, tozalik va tashkilotchilikni ta'minlash;</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha yo'l-yo'riqlardan o'tish, o'z bilimlarini oshirish;</p> <p>Elektr qurilmalarni ekspluatatsiya qilishda xavfsizlik texnikasi qoidalariga amal qilish;</p> <p>Elektr toki ostidagi ishlarni bajarishda maxsus ravishda ishchilarga tayyorgarlik, geometriya (masofa), izolyatsiya, xavfsizlik belgilariga rioya qilish;</p> <p>Ish joyidagi xatarlardan himoya qilish uchun chora-tadbirlar amalga oshirish (shaxsiy himoya vositalari).</p> |
| Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar: | boshlang'ich professional ta'lim |
| Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi: | 1) o'rta maxsus ta'lim 2) umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba |
| Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi: | - |

| | | |
|--|--|---|
| Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari: | - | |
| Boshqa kasblar bilan aloqadorligi: | TMR bo'yicha malaka darajasi: | Kasbning nomi: |
| | 6 | Muhandis-texnolog (umumiy) |
| | 5 | Texnik-texnolog |
| | 3 | Qoliplash dastgohlari mashinisti |
| Mehnat funksiyalarining tavsifi | | |
| Kodi va nomi | Mehnat vazifalari | |
| E1.3-Qurilish oynasi va shisha buyumlarini ishlab chiqarishning texnologik jarayonini boshqarish | E1.01.3- Yuqori malakali operator nazorati ostida yarim avtomatik shisha yasash mashinalarida shishasimdan oddiy mahsulotlar va blankalarni ishlab chiqarish | O'qitish natijalari |
| | | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Yarim avtomatik mashinani ishga tushirish, yondirgich olovini tartibga solish |
| | | 2. Yarim avtomatik shisha yasash dastgohlarida shisha simdan oddiy buyumlar va blankalar ishlab chiqarish |
| | | 3. Yarim avtomatik mashinalarni ishga tushirish va yuklash |
| | | 4. Gaz garelkalarini alangasidan foydalangan holda mahsulotlarni shakllantirish |
| | | 5. Bir xil materiallardan qismlarni yig'ish |
| | | 6. Turli diametrli va devor qalinligidagi shisha birikmalarini yig'ishni bajarish |
| | | 7. Yarim avtomatik yondirgichlar olovidan foydalangan holda mahsulotlarni shakllantirish |
| | | 8. Mahsulotlar va blankalar sifatini nazorat qilish |
| | | 9. Xizmat ko'rsatilayotgan asbob-uskunalar va qurilmalarni moylash holatini, konveyerlarning ishlashini nazorat qilish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Vakuimli puflash dastgohlarida shisha buyumlar ishlab chiqarish jarayonini malakali shisha hosil qiluvchi mashina operatori nazorati ostida olib borish |
| | | Shisha yasash dastgohlarida, gorizontalar yarim avtomatik dastgohlarda va barabanlarda simdan mahsulot va blankalarni tayyorlash |
| | | Gorizontalar yarim avtomatik mashinalarni blankalar yoki simlar bilan ishga tushirish va yuklash |
| | | Shishani mashina qoliplariga berish, aylanish tezligini sozlash |
| Ish joyi uchun texnologik hujjatlarni yuritish | | |
| Shisha buyumlarni shakllantirish, shisha mahsulotlarini qoliplardan olib tashlash va ularni kuydirish yoki kristallanish uchun oziqlantirish | | |

| | | |
|--|--|--|
| | | Shaxsiy himoya vositalaridan, himoya vositalaridan foydalanish |
| | | Bilimlar: |
| | | Shisha hosil qiluvchi mashinalarning qurilmalari va ishlash qoidalari |
| | | Shisha mahsulotlarini kuydirish usullari |
| | | Oziqlantiruvchi qurilmalar va boshqa yordamchi qurilmalari |
| | | Gaz gorelkalarning qoliplash rejimi va alangasini tartibga solish qoidalari |
| | | Qismlarni mahkamlash va markazlashtirishni o'rnatish qoidalari |
| | | Maxsus nazorat o'lchash asboblaridan foydalanish maqsadi va qoidalari |
| | | Kamchiliklarning turlari va ularni bartaraf etish usullari |
| | E1.02.3- Shisha shakllantiruvchi mashinalarda shisha idishlar va shisha buyumlarini ishlab chiqarish | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Shisha shakllantiruvchi dastgohlarda novdadan mahsulot va blankalarni ishlab chiqarish |
| | | 2. Gaz yoqish tizimi bilan jihozlangan maxsus mashinalarda birliklar va qismlarni ishlab chiqarish |
| | | 3. Yarim avtomatik bo'shliqlar yoki novda bilan boshlash, yuklash |
| | | 4. Gaz gorelkalari olovidan foydalangan holda mahsulotlarni shakllantirish |
| | | 5. Mahsulotlarni qayta ishlash bo'yicha bir qator ketma-ket bog'langan ishlarni bajarish, bir nechta birlik va qismlarni vakuumga chidamli mahkamlash va markazlashtirish |
| | | 6. Shishani metallga mahkamlash |
| | | 7. Shisha hosil qiluvchi mashinalar, shakllarni moylash holatini, stakerlar va konveyerlarning ishini nazorat qilish, kichik ta'mirlash va boshqa ishlarni malakali operatorning ko'rsatmasi bo'yicha bajarish |
| | | 8. Ustun oyoqlarni kolbalarga payvandlash |
| | | 9. Mahsulotlar va blankalar sifatini nazorat qilish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Shisha idish ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish |
| | | Shisha yasash dastgohlarida simdan mahsulot va blankalarni tayyorlash |
| | | Xizmat ko'rsatilayotgan mashinalarning ish rejimini sozlash va tartibga solish |
| | Agregatni tekshirish, qoliplar, prokat va mexanizmlarning mahkamlanishini tekshirish | |
| | Mahsulotlarni shakllantirish va payvandlash | |
| | Texnologik jarayonga muvofiq ishlarni bajarish | |

| | | |
|--|---|--|
| | | Xizmat ko'rsatilayotgan uskunadagi nosozliklarni bartaraf etish |
| | | Bilimlar: |
| | | Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifatiga qo'yiladigan talablar |
| | | Shisha va shishani ommaviy ishlab chiqarish texnologiyasi asoslari |
| | | Xizmat ko'rsatiladigan mashinalar uchun qurilmalar, ishlash tamoyillari va ishlash qoidalari |
| | | Mashina va mexanizmlardagi nosozliklarni bartaraf etish usullari |
| | | Mahsulot nuqsonlari turlari |
| | | Kamchiliklarning sabablari va ularni bartaraf etish usullari |
| | | Ishlab chiqarilgan mahsulot sifatiga qo'yiladigan texnik talablari |
| | | Kamchiliklarning sabablari va ularni oldini olish va bartaraf etish choralari |
| | E1.03.3- Shisha mahsulotlaridan avtomatik mashinalarda kimyoviy laboratoriya shisha buyumlarini ishlab chiqarish | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Ish rejimini tanlash va sozlash, ichki va tashqi diametri va devor qalinligi uchun qattiq troslar bilan mashinani sozlash |
| | | 2. Mashinaga texnik xizmat ko'rsatish va parvarish qilish |
| | | 3. Yo'lda almashtiriladigan mashina birliklarini almashtirish |
| | | 4. Asbob ko'rsatkichlarini kuzatish va karusel aylanish tezligini, havo ta'minotini, vakuum darajasini, sovitishni sozlash |
| | | 5. Mashinani kichik ta'mirlashdan o'tkazish |
| | | 6. Mahsulotning yuqori chiqishini ta'minlash uchun mashinaning ishlash rejimlarini mustaqil tanlash bilan kompleks, shuningdek eksperimental ishlarni bajarish |
| | | 7. Turli diametrli va devor qalinligidagi ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifatini nazorat qilish, o'tishlarning geometriyasi va silliqligini kuzatish |
| | | 8. Shisha shakllantirish mashinalariga texnik xizmat ko'rsatish va ishga tushirish |
| | | 9. Shisha hosil qiluvchi mashinalarning nuqsonlari va ishlamay qolishining oldini olish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Shisha mahsulotlaridan avtomatik dastgohlarda kimyoviy laboratoriya shisha buyumlarini tayyorlash jarayonini amalga oshirish |
| | | Shisha hosil qiluvchi mashinalarga xizmat ko'rsatish va ishga tushirish |
| | Shisha hosil qiluvchi mashinalarning nuqsonlari va ishlamay qolishining oldini olish | |

| | | |
|--|-----------------------------------|---|
| | | Yo'lda xizmat ko'rsatilayotgan mashinaning almashtiriladigan birliklarini almashtirish |
| | | Ishlab chiqarilgan mahsulotlar sifatini nazorat qilish |
| | | Asbob o'qishlarini kuzatish va tezlikni sozlash |
| | | Avtomatik tushirish tizimi va avtomatik moylash tizimiga xizmat ko'rsatish va sozlash |
| | | Xizmat ko'rsatilayotgan mashinani kichik ta'mirlash |
| | | Ish rejimini tartibga solish va mashinani sozlash |
| | | Bilimlar: |
| | | Qurilmalar, ishlash tamoyillari va birliklarning o'zaro ta'siri |
| | | Xizmat ko'rsatiladigan mashinalar va avtomatik qurilmalarni ishlatish qoidalari |
| | | Vakuimli oziqlantiruvchi va boshqa yordamchi qurilmalarni ishlatish qoidalari |
| | | Mahsulotni shakllantirishning barqaror rejimini ta'minlash qoidalari |
| | | Xizmat ko'rsatilayotgan mashinani ish holatida tartibga solish usullari |
| | | Kamchiliklarning sabablari va ularni oldini olish va bartaraf etish choralari |
| | | Ishlab chiqarilgan mahsulot sifatiga qo'yiladigan texnik talablar |
| | | Karusel, naychalarning aylanish tezligini, havo berish tezligini, vakuum darajasini sozlash usullari |
| | | Har xil turdagi mahsulotlarni ishlab chiqarish uchun xizmat ko'rsatadigan mashinani sozlash qoidalari |
| | | Pufflash jarayonining parametrlarini boshqarish uchun ishlatiladigan asboblarning maqsadi |
| | Mas'uliyat va mustaqillik: | 1. O'z harakatlari, ish natijalari va boshqalarning harakatlari uchun javobgarlik |
| | | 2. Muammolarni hal qilishda zaruratdan kelib chiqib mustaqil qaror qabul qilish |
| Texnik va/yoki texnologik talab | | Sanoat xavfsizligi talablari, qurilmalarning shisha mahsulotlariga qo'yiladigan texnik shartlar va davlat standartlariga talablari. |

| | |
|--|--|
| Kasbning nomi: | Shishani toblovchi |
| Mashg'ulot nomining kodi: | 81814 |
| TMR bo'yicha malaka darajasi: | 3 |
| Malakani baholashga qo'yiladigan talablar | Tavsiya etiladi |
| Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar: | Talab etilmaydi |
| Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar | <p>Mehnat qonunchiligi va mehnat shartnomasi asosida ishlash huquqiga ega bo'lishi kerak;</p> <p>Ushbu kasbda rasmiy mehnat faoliyatini amalga oshirish 18 yoshdan boshlab ruxsat etiladi;</p> <p>Ushbu kasb bo'yicha mehnat faoliyatini amalga oshirishda jins bo'yicha cheklovlar qo'yilmaydi;</p> <p>Ko'rish qobiliyati me'yorida bo'lishi;</p> <p>Qo'l va barmoqlar harakatchanligi yetarli bo'lishi;</p> <p>Jismoniy chidamlilikka ega bo'lishi;</p> <p>Balandlikda ish bajarish talab etilganda, belgilangan tartibda tibbiy ko'rikdan o'tib, ruxsatga ega bo'lishi lozim;</p> <p>Ishni mas'uliyat bilan bajarish, mehnat intizomi va xavfsizlik qoidalariga qat'iy rioya qilish;</p> <p>Ish jarayonida aniqlik va diqqatlilikni ta'minlash, o'lchov va montaj ishlarida xatolarga yo'l qo'ymaslik;</p> <p>Jamoa a'zolari bilan samarali muloqot qilish va hamjihatlikda ishlay olish, xizmat madaniyatiga amal qilish;</p> <p>Ish jarayonida yuzaga kelgan muammolarni samarali hal etish, to'g'ri va o'z vaqtida qaror qabul qilish;</p> <p>Ish jarayonini rejalashtirish, ustuvorliklarni belgilash va belgilangan muddatda natijaga erishish;</p> <p>ish joyida tartib, tozalik va tashkilotchilikni ta'minlash;</p> <p>Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha yo'l-yo'riqlardan o'tish, o'z bilimlarini oshirish;</p> <p>Elektr qurilmalarni ekspluatatsiya qilishda xavfsizlik texnikasi qoidalariga amal qilish;</p> <p>Elektr toki ostidagi ishlarni bajarishda maxsus ravishda ishchilarga tayyorgarlik, geometriya (masofa), izolyatsiya, xavfsizlik belgilariga rioya qilish;</p> <p>Ish joyidagi xatarlardan himoya qilish uchun chora-tadbirlar amalga oshirish (shaxsiy himoya vositalari).</p> |
| Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar: | boshlang'ich professional ta'lim |
| Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi: | 1) o'rta maxsus ta'lim 2) umumiy o'rta ta'lim + norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba |
| Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi: | - |

| | | |
|--|--|---|
| Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari: | - | |
| Boshqa kasblar bilan aloqadorligi: | TMR bo'yicha malaka darajasi: | Kasbning nomi: |
| | 6 | Ishlab chiqarishni tashkil etish bo'yicha muhandis |
| | 6 | Muhandis-texnolog (umumiy) |
| | 5 | Texnik-texnolog |
| Mehnat funksiyalarining tavsifi | | |
| Kodi va nomi | Mehnat vazifalari | |
| F1.3- Shisha listlarini toblash jarayonini o'tkazish | F1.01.3- Uzunligi 700mm gacha bo'lgan kichik shisha listlar va shisha buyumlarni toblash | O'qitish natijalari |
| | | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Elektr pechining ish rejimini tartibga solish |
| | | 2. O'choqdagi oynani ushlab turish vaqtini kuzatish |
| | | 3. Puflash kamerasida belgilangan havo bosimini saqlab turish |
| | | 4. Belgilangan texnik hujjatlarni yuritish |
| | | 5. Shisha mahsulotlarini hajmi va turi bo'yicha shishani tanlash, kerak bo'lganda chekka ishlov berish va shishani o'choqqa joylashtirish |
| | | 6. Shishani pechda ushlab turish vaqti, haroratini va boshqa parametrlarni texnologik jarayonga mos ravishda sozlash |
| | | 7. Shishani tez sovitish uchun zarur bo'lgan puflash kamerasida berilgan bosim va havo tezligini ta'minlash |
| | | 8. Shishalarni kameralarda ushlab turish vaqtini kuzatish |
| | | 9. Shishani pechlarda havo bosimi doimiy kuzatib turish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Texnologik jarayonda operatsiyalarni ketma-ket bajarish |
| | | Kichik shisha listlar va shisha buyumlarni toblash |
| | | Elektr pechining ish rejimini tartibga solish va nazorat qilish |
| | | Shishaning pechda saqlanish vaqtini kuzatib borish |
| | | Belgilangan texnik hujjatlarni yuritish va to'ldirib borish |
| | | Pechlarning haroratini muntazam nazorat qilish |
| | | Shishani kesishda uni samarali va toza amalga oshirish |
| | | Bilimlar: |
| Elektr pechlari va puflash kameralari qurilmalari | | |
| Shishaning fizik xususiyatlari | | |

| | | |
|---|--|---|
| | | Listlar va shisha buyumlarni toblash muddati ularning qalinligi va hajmiga bog'liqligi |
| | | Shishani toblashning texnologik jarayoni |
| F 1.02.3- Gorizontalliniyalar bo'yicha 0,6 m2 gacha bo'lgan hajmli shisha listlar va shisha buyumlarni toblash jarayonini o'tkazish | | Puflash kamerasida zarur bo'lgan havo bosimi darajasi |
| | | Nazorat va o'lchash asboblariidan foydalanish qoidalari |
| | | Kamchiliklar turlarini aniqlash va ularni bartaraf qilish choralari |
| | | Kamchiliklarning oldini olish choralari |
| | | Shisha toblashning texnologik jarayoni |
| | | Shisha toblash texnologiyasi rejimi |
| | | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Elektr pechining ish rejimini tartibga solish |
| | | 2. Puflash kamerasida belgilangan havo bosimini saqlab turish |
| | | 3. O'choqdagi oynani ushlab turish vaqtini kuzatish |
| | | 4. Belgilangan texnik hujjatlarni yuritish |
| | | 5. Sayqallangan, maxsus, egilgan shisha va har qanday brendning juftlangan oynasidan tayyorlangan mahsulotlarni toblash |
| | | 6. Shisha sifatini nazorat qilish |
| | | 7. Shishaning turi, o'lchami va konfiguratsiyasiga qarab rejimli harorat sharoitlarini tanlash |
| | | 8. Texnik shartlar va standartlarga muvofiq o'choq ishining texnologik rejimini nazorat qilish |
| | | 9. Puflash kamerasida belgilangan bosim va havo tezligini saqlab turish |
| | | 10. Kuzatishlarni jurnalga yozib olish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Har qanday brendning shisha listlarini toblash jarayonini o'tkazish |
| | | Shisha sifatini nazorat qilishni amalga oshirish |
| | Texnik shartlar va standartlarga muvofiq pechning texnologik rejimini nazorat qilishni amalga oshirish | |
| | Puflash kamerasida berilgan bosim va havo tezligini ushlab turish | |
| | Belgilangan texnik hujjatlarni saqlash | |
| | Nazorat va o'lchash asboblari va uskunalarini sozlash | |
| | Yuqori mahsuldorligini ta'minlash uchun toblashdan oldin shishaga dastlabki ishlov berish | |
| | Bilimlar: | |
| | Xizmat ko'rsatilayotgan uskunaning qurilmalari va ishlash tamoyillari | |
| | Shishaning fizik xossalari | |
| | Shishani chiniqtirishning texnologik rejimi | |
| | Nazorat va o'lchash asboblariidan foydalanish qoidalari | |

| | | |
|--|---|--|
| | | Issiqlik bilan ishlov berishdan oldin va keyin shishaga qo'yiladigan talablari |
| | | Kamchiliklarning turlari va ularning oldini olish talablari |
| | | Issiqlik bilan ishlov berishdan oldin va keyin shishaga qo'yilgan talablar |
| | F 1.03.3- Gorizontalliniyalar bo'yicha 0,6 m2 dan yuqori bo'lgan hajmli shisha listlar va shisha buyumlarni toblash jarayonini o'tkazish | Mehnat harakatlari: |
| | | 1. Qalinroq shisha uchun sekinroq shisha toblash tezligidan foydalanish |
| | | 2. Toblash jarayonida toblash dasturni yupqa oynadan qalin shishaga tanlash va o'tkazish |
| | | 3. Toblash jarayonida qalin va yupqa shisha o'rtasida faqat pech yuklanma mavjud emasligida almashtirish |
| | | 4. Qalin shishani toblash jarayonida haroratni nazorat qilish, harorat farqini tenglashtirish va shishaning pastki chetiga ko'proq issiqlik yetkazib berish |
| | | 5. Passiv rejimdan faol rejimga o'tgandan so'ng shisha listi egri bo'lganda, isitish qismining passiv rejimi haroratini Farengeytning taxminan 20-40 darajaga oshirish |
| | | 6. Shisha list egri bo'lgan taqdirda toblashga qayta o'zgartirish kiritish |
| | | 7. Sovitish havosini yetkazib berish bosimi nazorat qilish |
| | | 8. Shisha tushirish stolida juda issiq bo'lsa, sovitish havosi bosimini oshirish |
| | | 9. Shisha egilganida ortiqcha yuk bo'lmasligi uchun shikastlanishini oldini olish |
| | | Ko'nikmalar: |
| | | Roliklarni istalgan haroratgacha qizdirishi yoki sovishini ta'minlash uchun toblash qismi shishadan tozalangandan so'ng har qanday qayta o'zgartirishlarni amalga oshirish |
| | | Toblash liniyasining sovitish qismidagi havo bosimini shisha turiga va uning qalinligiga moslashtirish |
| | | Sovitish havosi bosimini o'zgartirish orqali qalin shishani toblash |
| | | Toblash pechlarining turli modellari uchun sovitish vaqti standartlari farqiga qarab shisha ishlab chiqarish uchun dasturlarga rioya qilish |
| | Shisha qalinligi yuqori va pastki sovitish havosi ta'minoti o'rtasidagi bosim nomutanosibligi natijasida yuzaga kelishi mumkin bo'lgan shisha listning egilishga ta'sir qilishini hisobga olish | |
| | Toblash sikli vaqti shishaning haqiqiy qalinligiga mutanosib ravishda o'zgarishini hisobga olish | |

| | | |
|--|---|--|
| | | Toblash sikli vaqtini shishaning eng qalin qismi uchun belgilash |
| | | Shisha listlari orasida yoki hatto listlar to'plami ichida bir oz farq qilishini aniqlay olish |
| | | Ikkita isitish bo'limiga ega bo'lgan pechda umumiy isitish vaqti sikl vaqti hisobga olish |
| | | Bilimlar: |
| | | Shisha toblash sikllari va vaqti |
| | | Elektr pechlari va har xil turdagi puflash kameralarining tuzilishi |
| | | Shishani puflashning texnologik jarayonlarining xususiyatlari |
| | | Yong'in xavfsizligi, elektr xavfsizligi, ishlab chiqarish sanitariyasi |
| | | Maxsus nazorat o'lchash asboblaridan foydalanish usullari |
| | | Xizmat ko'rsatiladigan pechlarning (isitish moslamalarining) asosiy va yordamchi uskunalari |
| | | Jihozlar va foydalaniladigan nazorat-o'lchov uskunalarining tarkibi va mexanizmlari |
| | | Qurilmalarining maqsadi, tuzilishi, konstruktiv xususiyatlari va ishlash tamoyillari |
| | | Texnik xizmat ko'rsatish va ulardan foydalanish qoidalari |
| | | Mehnat muhofazasi va texnik xavfsizlik qoidalari |
| | | Mas'uliyat va mustaqillik: |
| | 2. Muammolarni hal qilishda zaruratsdan kelib chiqib mustaqil qaror qabul qilish | |
| Texnik va/yoki texnologik talab | Sanoat xavfsizligi talablari, qurilmalarning temiriga qo'yiladigan texnik shartlar va davlat standartlariga talablari | |

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

5.1. Kasbiy standartning rekvizitlari

| | | |
|----|---|--|
| 1. | Kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining tasdiqlash hujjatlari: | Qurilish, uy-joy kommunal xo'jaligi va qurilish materiallari sanoati sohalarida kasbiy malakalarni rivojlantirish bo'yicha tarmoq kengashining 2026-yil 26-yanvardagi 3-son bayoni |
| 2. | Milliy malaka tizimini rivojlantirish institutining xulosasi: | KS-0114-son xulosa, 05.03.2026 |
| 3. | Kasbiy standart talqini va ishlab chiqilgan sanasi: | 1.0-talqin, 26.02.2026 |
| 4. | Taxminiy qayta ko'rib chiqish sanasi: | 25.02.2031 |

5.2. Kasbiy standartni ishlab chiqishga mas'ul tashkilot

«O'zsanoatqurilishmateriallari» uyushmasi

(tashkilot nomi)

Boshqaruv raisi

Raximov Ilyos Ikromovich

(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 | Ishlab chiquvchilar to'g'risida ma'lumot | |
|-----|---|------------------------------------|
| | Ish joyi va lavozimi | Familiyasi, ismi, otasining ismi |
| 1 | "Kvars" aksiyadorlik jamiyati shisha idishlari ishlab chiqarish sexi boshlig'i | Qurbonov Bahrom Sobirovich |
| 2 | "Sherobod sement zavodi" MCHJ mehnatni tashkil etish va ish haqi bo'lim boshlig'i | Berdimuratov Shavkat Axatdjanovich |
| 3 | "Ohangaronsement" MCHJ Xodimlar bo'limi menejeri | Raximov Zoxid Israilovich |
| 4 | "O'zqurilishmaterialLITI" MCHJ ilmiy-tadqiqot va injiniring markazi direktori | Razzoqov Saidahmad Zaynutdinovich |
| 5 | Toshkent arxitektura-qurilish universiteti texnika fanlari nomzodi, professori | Sattarov Zafar Muradovich |



**QURILISH, UY-JOY KOMMUNAL XO‘JALIGI VA QURILISH
MATERIALLARI SANOATI SOHALARIDA KASBIY MALAKALARNI
RIVOJLANTIRISH BO‘YICHA TARMOQ KENGASHI**

KASBIY STANDART
SHISHA VA SHISHA BUYUMLARINI ISHLAB
CHIQRARISH