**Пайвандловчи (газдакесувчиси)**

(профессионал стандарт номи)

**ПРОФЕССИОНАЛ СТАНДАРТИ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ўзбекистон Республикаси Уй-жой коммунал ҳизмат кўрсатиш вазирлиги100035, Тошкент шаҳри, Ниёзбек йули кўчаси, 1-уй  (Ехат – uzkommunhizmat@exat.uz) |  | C.05.089.0424/Б-20 |
| Тасдиқловчи ташкилот ҳақида маълумот |  | БваМ М В рўйхатга олиш рақами |

**I Бўлим. Умумий маълумотлар**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Пўлат қувурларни, игнабаргли буюмларни кесиш ва резьбали уланишларини йиғиш |  | С05.025 |
| (касбий фаолият тури номи) |  | (Дескриптор бўйича коди) |

**Касбий фаолият турининг асосий мақсади:**

|  |
| --- |
| Иссиқлик таъминоти тизимлари ва иссиқлик тармоқлари учун турли хил мақсадлардаги иншоотларни ишлаб чиқаришда (ишлаб чиқариш, реконструкция қилиш, ўрнатиш, таъмирлаш ва утилизация қилиш) металларни термал кесиш ишларини бажариш  |

**ММСТ бўйича касблар гуруҳи:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7212 | Пайвандловчи ва газдакесувчилар |  |  |
| (ММСТ бўйича коди) | (гуруҳ номи) | (ММСТ бўйича коди) | (гуруҳ номи) |

**Иқтисодий фаолият тури:**

|  |  |
| --- | --- |
| 24.20 | Пўлатдан қувурлар, профиллар, фитингларини ишлаб чиқариш |
| 24.20.0 |
| 25.21 | Радиаторлар ва марказий иситиш қозонларини ишлаб чиқариш |
| 25.21.0 |
| 25.99 | Бошқа тоифаларга киритилмаган бошқа металл буюмлар ишлаб чиқариш |
| 25.99.0 |
| 35.30 | Буғ ва ҳавони кондиционерлаш тизимлари |
| 35.30.0 |
| 43.21 | Электр ва монтаж ишлари |
| 43.21.0 |
| 43.22 | Сув ва иссиқлик таъминоти, ҳамда ҳавони кондиционерлаштириш тизимларини монтаж қилиш  |
| 43.22.0 |
| (ИФТК коди) | (иқтисодий фаолият турининг номи) |

**II Бўлим. Касбий стандартга киритилган меҳнат функцияларининг таърифи**

**(меҳнат фаолияти турининг функционал харитаси)**

|  |  |
| --- | --- |
| **Умумлаштирилган меҳнат функциялари**  | **Меҳнат функциялари** |
| **Код** | **Номлари** | **ММР ва/ёки ТМР бўйича малака даражаси** | **Номлари** | **Реестр бўйича коди** | **ММР ва/ёки ТМР бўйича малака (пастки) даражаси** |
| A | Металлларни қўлда термал ажратиб кесишни бажариш | 2 | Қўлда кислородлик ажратиш кесишни бажариш | A/01.2 | 2 |
| Қўлда плазмалик ажратиш кесишни бажариш  | А/02.2 | 2 |
| В | Қўлда термик ажратиш (тайёрлаш, пардозлаш) ва металларни сиртли кесишларни бажариш | 3 | Қўлда кислородлик ажратиш (тайёрлаш, пардозлаш) ва сиртли кесишларни бажариш | В/01.3 | 3 |
| Қўлда плазмалик ажратиш (тайёрлаш, пардозлаш) ва сиртли кесишларни бажариш | В/02.3 | 3 |
| С | Металлни автоматик ва роботли термик кесишларни бажариш | 3 | Автоматик равишда кислородлик кесиш ишларини бажариш | С/01.3 | 3 |
| Автоматик равишда плазмали кесишни бажариш  | С/03.3 | 3 |
| Роботли термал кесишни бажариш | С/04.3 | 3 |
| D | Ускуналарни созлаш ва регулировка билан металларни автоматик термик кесишларни бажариш | 4 | Ускуналарни созлаш ва регулировка билан автоматик кислородли кесишларни бажариш | D/01.4 | 4 |

**III Бўлим. Умумлаштирилган меҳнат функцияларининг тавсифи**

**3.1. Умумлаштирилган меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Металлларни қўлда термал ажратиб кесишни бажариш | **Код** | A | **Малака даражаси** | 2 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Мумкин бўлган лавозим номлари:** | 1-2 тоифали газдакесувчиси1-2 тоифали термокесувчиси |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Таълим ва ўқишга қўйиладиган талаблар: | Умумий ўрта таълим (I-IX синфлар).Иш жойида 1 ойдан 3 ойгача бўлган ўқитиш ёки стажировка. Бандсиз аҳоли ва ишсизларни касб-хунарга ўқитиш марказларида ёки сертификатланган касбий курсларда қисқа муддатли (3 ойгача) ўқитиш.2001 йилгача техник ўрта таълим масканида (ТУ) олинган касбий таълим. |
| Амалий иш тажрибасига қўйиладиган талаблар: | Иш жойида камида бир ойлик амалиёт |
| Ишга қўйилиш учун маҳсус шартлар: | Ўзбекистон Республикасининг қонунчилик белгиланган тартибда мажбурий дастлабки (ишга қабул қилинганда) ва даврий тиббий кўрикдан, шунингдек навбатдан ташқари тиббий кўрикдан ўтишЭлектр хавфсизлиги бўйича II гуруҳ доирасидаги электротехнологлар сифатида электр иншоотларида ишлаш нормалари ва қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишБаллонларни хавфсиз ишлатиш қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишТегишли дастурга мувофиқ ёнғин хавфсизлиги чораларини, шу жумладан ёнғин қарши йўрикномасини ва ёнғин-техник минимумини ўқишМеҳнат муҳофазаси бўйича ўқув машғулотларини ўтиш ва белгиланган тартибда меҳнат муҳофазаси талаблари бўйича билимларни текшириш |

**3.1.1. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Қўлда кислородлик ажратиш кесишни бажариш | **Код** | A/01.2 | **Малака даражаси(пастки даражаси)** | 2 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ишлаб чиқариш топшириғини, конструктор ва ишлаб чиқариш ҳужжатларини ўрганиш |
| Кесиш учун иш жойини ва шахсий ҳимоя воситаларини тайёрлаш |
| Ускуналарнинг ишга яроқлилиги ва хизмат кўрсатиш қобилиятини текшириш |
| Кесиш ишларини бажариш учун металлни технологик махсус жойларда ўрнатиш |
| Металлни занг, окалина, бўёқ ва бошқа ифлослантирувчи моддалар мавжудлигига текшириш |
| Қўлланма равишда кислородлик кесишни бажариш учун металл сиртини тозалаш  |
| Тўғри кесиш учун металлининг юз қисмиларида белгилаш ишларни бажариш |
| Кесилаётган металлни қалинлигига мос келадиган мундштукларни резакда ўрнатиш, редукторларни, сувни ўчириш мосламани, шлангларни, резакни, баллонлар вентилларини текширувдан ўтказиш, ҳамда газ манбаларига ва резакига улаш ишларини бажариш |
| Оловни ёқиш ва уни регулировка қилиш |
| Профилли прокатини, металли лавҳани, қувурларини, металли ҳурдасини қўлланма равишда кислородлик ажратилган текис, ҳамда тўғри кесиш ишларини бажариш  |
| Кесилган қисмлар ва чиқиндиларни олиб ташлаш ва сақлаш |
| Конструктор ва ишлаб чиқариш ҳужжатлари талабларига мувофиқ кесиш натижасида олинган қисмларни ўлчаш воситаси ёрдамида назорат қилиш |
| Зарурий кўникмалар | Металлни кесиш учун тайёргарлик ишларини бажариш |
| Қўлда кислородлик ажратиш кесишни бажариш учун технологик асбоб-ускуналарининг ишга яроқлилиги ва хизмат кўрсатиш қобилиятини аниқлаш ва уни тайёрлашни амалга ошириш |
| Қўлда кислородлик кесишни бажариш учун ускуналар ва параметрларини созлаш ва регулировка ишларини бажариш |
| Кесиш учун металлни юз қисмиларида белгилаш  |
| Қўлда кислородлик ажратиш кесиш ишларини технологиясини қўллаш |
| Кесиш юзасининг кўринишидан кесиш ускунасининг ишлашидаги носозликларни аниқлаш |
| Кесиш натижасида ҳосил бўлган қисмларни назорати учун ўлчаш воситасидан фойдаланиш |
| Зарурий билимлар | Кесиладиган металларнинг асосий гуруҳлари ва маркалари, уларнинг хусусиятларини |
| Кислородлик кесишда ишлатиладиган газлар ва ёнадиган суюқликларнинг хусусиятларини |
| Қўлда кислородлик ажратиш кесишлар учун технологик асбоб-ускуналарини |
| Қўлда кислородлик кесишлар учун ускуналар, аппаратлар, назорат ўлчув асбоблар, уларнинг доираси, қурилмаси, фойдаланиш қоидаларини |
| Деталларини қўлда кислородлик (тайёрлаш, пардозлаш) кесиш технологиясини |
| Кесиш сифатига қўйиладиган талабларни |
| Термал кесиш пайтида металл деформациясининг асосий тушунчаларини |
| Газ баллонларини ишлатиш қоидаларини |
| Термал кесиш пайтидаги ёнғин хавфсизлиги нормалари ва қоидаларини |
| Меҳнат муҳофазаси талабларини, шу жумладан иш жойида |
| Бошқа ҳусусиятлар | - |

**3.1.2. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Қўлда плазмалик ажратиш кесишни бажариш | **Код** | A/02.2 | **Малака даражаси****(пастки даражаси)** | 2 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ишлаб чиқариш топшириғини, конструктор ва ишлаб чиқариш ҳужжатларини ўрганиш |
| Кесиш учун иш жойини ва шахсий ҳимоя воситаларини тайёрлаш |
| Ускуналарнинг ишга яроқлилиги ва хизмат кўрсатиш қобилиятини текшириш |
| Кесиш ишларини бажариш учун металлни технологик махсус жойларда ўрнатиш |
| Металлни занг, окалина, бўёқ ва бошқа ифлослантирувчи моддалар мавжудлигига текшириш |
| Термал кесишни бажариш учун металл сиртини тозалаш  |
| Тўғри кесиш учун металлининг юз қисмиларида белгилаш ишларни бажариш |
| Плазма ҳосил қилувчи газни ва токнинг кучини, совутиш сувини тартибга солиш, совутиш суюқлиги ва газ ускуналарини улаш |
| Плазмотронни ёқиш (плазмали кесма асбоби) |
| Профилли прокатини, металли лавҳани, қувурларини, металли ҳурдасини қўлда плазмалик ажратиш текис, ҳамда тўғри кесиш ишларини бажариш |
| Кесилган қисмлар ва чиқиндиларни олиб ташлаш ва сақлаш |
| Конструктор ва ишлаб чиқариш ҳужжатлари талабларига мувофиқ кесиш натижасида олинган қисмларни ўлчаш воситаси ёрдамида назорат қилиш |
| Зарурий кўникмалар | Металлни кесиш учун тайёргарлик ишларини бажариш |
| Қўлда плазмалик ажратиш кесишлар учун технологик асбоб-ускуналарининг ишга яроқлилиги ва хизмат кўрсатиш қобилиятини аниқлаш ва уни тайёрлашни амалга ошириш |
| Қўлда плазмалик кесиш учун ускуналар ва параметрларини созлаш ва регулировка қилиш |
| Кесиш учун металлни юз қисмиларида белгилаш  |
| Қўлда плазмалик ажратиш кесиш ишларини усулини қўллаш |
| Кесиш юзасининг кўринишидан кесиш ускунасининг ишлашидаги носозликларни аниқлаш |
| Кесиш натижасида ҳосил бўлган қисмларни назорати учун ўлчаш воситасидан фойдаланиш |
| Зарурий билимлар | Кесиладиган металларнинг асосий гуруҳлари ва маркалари, уларнинг хусусиятларини |
| Плазмалик кесишда ишлатиладиган газлар ва ёнадиган суюқликларнинг хусусиятларини |
| Қўлда плазмалик ажратиш кесишлар учун технологик асбоб-ускуналарни |
| Қўлда плазмалик кесишлар учун ускуналар, аппаратлар, назорат ўлчув асбоблар, уларнинг ишлатиш доираси, қурилмаси, фойдаланиш қоидаларини |
| Деталларини қўлда плазмалик (тайёрлаш, пардозлаш) кесиш технологиясини |
| Кесиш сифатига қўйиладиган талабларни  |
| Термал кесиш пайтида металл деформациясининг асосий тушунчаларини |
| Газ баллонларини ишлатиш қоидаларини |
| Электр қурилмаларини техник ишлатиш қоидаларини |
| Термал кесиш пайтидаги ёнғин хавфсизлиги нормалари ва қоидаларини |
| Меҳнат муҳофазаси талабларини, шу жумладан иш жойида |
| Бошқа ҳусусиятлар | -  |

**3.2. Умумлаштирилган меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Қўлда термик ажратиш (тайёрлаш, пардозлаш) ва металларни сиртли кесишларни бажариш | **Код** | В | **Малака даражаси** | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Мумкин бўлган лавозим номлари:** | 3 тоифали газдакесувчиси3 тоифали термокесувчиси |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Таълим ва ўқишга қўйиладиган талаблар: | 9 йиллик ўқув циклига асосланган касбий мактаб.Ишсизлар ва бандсиз аҳолилар учун касб-ҳунар марказларда ёки 11 йиллик таълим асосида сертификатланган бошқа ўкув юртларида 3 ойдан кўпроқ вақт давомида касбий тайёргарлик.2001 йилгача олинган касбий таълим (ПТУ, СПТУ). |
| Таълим ва ўқишга қўйиладиган талаблар:  | Иккинчи малакавий даражадаги металлни термал кесиш соҳасида камида уч ой ишлаши |
| Меҳнат қилишга рухсат бериш учун махсус талаблар | Ўзбекистон Республикасининг қонунчилик белгиланган тартибда мажбурий дастлабки (ишга қабул қилинганда) ва даврий тиббий кўрикдан, шунингдек навбатдан ташқари тиббий кўрикдан ўтишЭлектр хавфсизлиги бўйича II гуруҳ доирасидаги электротехнологлар сифатида электр иншоотларида ишлаш нормалари ва қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишБаллонларни хавфсиз ишлатиш қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишТегишли дастурга мувофиқ ёнғин хавфсизлиги чораларини, шу жумладан ёнғин қарши йўрикномасини ва ёнғин-техник минимумини ўқишМеҳнат муҳофазаси бўйича ўқув машғулотларини ўтиш ва белгиланган тартибда меҳнат муҳофазаси талаблари бўйича билимларни текширишМалакани тасдиқловчи ҳужжатлар (дипломлар, сертификатлар, гувоҳномалар ва бошқа) мавжудлиги:- касб-ҳунар таълими ёки ўқитиш тўғрисидаги ҳужжат;- кесиш соҳасида қўшимча талаблар қўйиладиган фаолият доирасида кесиш ишларига рухсат берувчи хужжатлар (сертификатлар, гувоҳномалар ва бошқа). |

**3.2.1. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Қўлда кислородлик ажратиш (тайёрлаш, пардозлаш) ва сиртли кесишларни бажариш | **Код** | В/01.3 | **Малака даражаси****(пастки даражаси)** | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ушбу профессионал стандартнинг А/01.2 "Қўлда кислородлик ажратиш кесишни бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган меҳнат фаолиятларини бажариш |
| Эгри чизиқли контур билан деталларини кесиш учун юз қисмиларида белгилаш ишларни бажариш |
| Эгри чизиқли контур билан деталларини қўлда кислородлик кесиш ишларни бажариш |
| Пайвандлаш учун деталларни қисмларининг қирраларини тайёрлаш билан, ҳамда эгри чизиқли контур билан деталларини қўлда кислородлик кесиш ишларни бажариш  |
| Деталларини юз қисмиларини қўлда кислородлик кесиш ишларни бажариш  |
| Зарурий кўникмалар | Ушбу профессионал стандартнинг А/01.2 "Қўлланма равишда кислородлик кесишни амалга ошириш" меҳнат функциясида назарда тутилган зарурий кўникмаларини амалда ошириш |
| Эгри чизиқли контур билан деталларини юз қисмиларида белгилаш  |
| Пайвандлаш учун эгри чизиқли контур билан деталларини қўлланма равишда кислородлик кесиш ва пайвандлаш учун қирраларни тайёрлаш (тайёрлаш, пардозлаш) техникасидан фойдаланиш |
| Қўлланма равишда кислородлик юзаки кесиш технологиясидан фойдаланиш |
| Зарурий билимлар | Ушбу профессионал стандартнинг А/01.2 "Қўлда кислородлик ажратиш кесишни бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган зарурий билимларини қўллаш  |
| Деталларни қўлда кислородлик (тайёрлаш, пардозлаш) кесиш технологиясини |
| Қўлда кислородлик юзаки кесиш технологиясини |
| Пайвандлаш учун қисмларнинг қирраларини тайёрлаш усулларини |
| Пайвандлаш учун қисмларни кесиш турларини |
| Бошқа ҳусусиятлар | - |

**3.2.2. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Қўлда плазмалик ажратиш (тайёрлаш, пардозлаш) ва сиртли кесишларни бажариш | **Код** | В/02.3 | **Малака даражаси****(пастки даражаси)** | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ушбу профессионал стандартнинг А/02.2 "Қўлда плазмалик ажратиш кесишни бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган меҳнат фаолиятини бажариш |
| Эгри чизиқли контур билан деталларини кесиш учун юз қисмиларида белгилаш ишларини бажариш |
| Эгри чизиқли контур билан деталларини қўлда плазмалик кесиш ишларни бажариш |
| Пайвандлаш учун деталларни қисмларнинг қирраларини тайёрлаш билан, ҳамда деталларни эгри чизиқли контур билан қўлда плазмалик кесиш ишларни бажариш  |
| Деталларни юз қисмиларини қўлда плазмалик кесиш ишларни бажариш  |
| Зарурий кўникмалар | Ушбу профессионал стандартнинг А/02.2 "Қўлда плазмалик ажратиш кесишни бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган зарурий кўникмаларини амалда ошириш |
| Деталларини эгри чизиқли контур кесиш учун белгилаш ишларини ўтказиш  |
| Пайвандлаш учун эгри чизиқли контур билан деталларни қўлда плазмалик кесиш ва қирраларни тайёрлаш (тайёрлаш, пардозлаш) техникасидан фойдаланиш |
| Қўлда плазмалик юзаки кесиш техникасидан фойдаланиш |
| Зарурий билимлар | Ушбу профессионал стандартнинг А / 02.2 "Қўлда плазмалик ажратиш кесишни бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган зарурий билимларини қўллаш  |
| Деталларини қўлда плазмалик (тайёрлаш, пардозлаш) кесиш технологиясини |
| Қўлда плазмалик юзаки кесиш технологиясини |
| Пайвандлаш учун қисмларнинг қирраларини тайёрлаш усулларини |
| Пайвандлаш учун қисмларни кесиш турларини |
| Бошқа ҳусусиятлар | -  |

**3.3. Умумлаштирилган меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Металлни автоматик ва роботли термик кесишларни бажариш | **Код** | С | **Малака даражаси** | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Мумкин бўлган лавозим номлари:** | 4 тоифали газдакесувчиси4 тоифали термокесувчиси |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Таълим ва ўқишга қўйиладиган талаблар: | 9 йиллик ўқув циклига асосланган касбий мактаб. Ишсизлар ва бандсиз аҳолилар учун касб-ҳунар марказларда ёки 11 йиллик таълим асосида сертификатланган бошқа ўкув юртларида 3 ойдан кўпроқ вақт давомида касбий тайёргарлик.2001 йилгача олинган касбий таълим (ПТУ, СПТУ). |
| Амалий иш тажрибасига қўйиладиган талаблар: | Иккинчи малакавий даражадаги металлни термал кесиш соҳасида камида уч ой ишлаши |
| Ишга қўйилиш учун маҳсус шартлар: | Ўзбекистон Республикасининг қонунчилик белгиланган тартибда мажбурий дастлабки (ишга қабул қилинганда) ва даврий тиббий кўрикдан, шунингдек навбатдан ташқари тиббий кўрикдан ўтишЭлектр хавфсизлиги бўйича II гуруҳ доирасидаги электротехнологлар сифатида электр иншоотларида ишлаш нормалари ва қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишБаллонларни хавфсиз ишлатиш қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишТегишли дастурга мувофиқ ёнғин хавфсизлиги чораларини, шу жумладан ёнғин қарши йўрикномасини ва ёнғин-техник минимумини ўқишМеҳнат муҳофазаси бўйича ўқув машғулотларини ўтиш ва белгиланган тартибда меҳнат муҳофазаси талаблари бўйича билимларни текширишМалакани тасдиқловчи ҳужжатлар (дипломлар, сертификатлар, гувоҳномалар ва бошқа) мавжудлиги:- касб-ҳунар таълими ёки ўқитиш тўғрисидаги ҳужжат;- кесиш соҳасида қўшимча талаблар қўйиладиган фаолият доирасида кесиш ишларига рухсат берувчи хужжатлар (сертификатлар, гувоҳномалар ва бошқа). |

**3.3.1. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Автоматик равишда кислородлик кесиш ишларини бажариш | **Код** | С/01.3 | **Малака даражаси****(пастки даражаси)** | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ишлаб чиқариш топшириғини, конструктор ва ишлаб чиқариш технология ҳужжатларини ўрганиш |
| Автоматик ускуналарнинг ва технологик асбоб ускуналарнинг ишлаши ва яроқлилигини текшириш |
| Кесиш ишларини бажариш учун металлни технологиявий жойларга ўрнатиш |
| Металлни занг, окалина, бўёқ ва бошқа ифлослантирувчи моддалар мавжудлигига текшириш |
| Автоматик равишда кислородлик кесишни бажариш учун металл сиртини тозалаш |
| Ускуналар ва аппаратларга автоматик кислородлик кесиш учун жараён технологиявик параметрларини ўрнатиш |
| Автоматик равишда кислородлик кесиш ишларини бажариш |
| Кесилган қисмлар ва чиқиндиларни олиб ташлаш ва сақлаш |
| Конструктор ва ишлаб чиқариш технологик ҳужжатлари талабларига мувофиқ кесиш натижасида олинган қисмларни ўлчаш воситаси ёрдамида назорат қилиш |
| Зарурий кўникмалар | Автоматик равишда кислородлик кесиш учун технологик асбоб-ускуналарининг ишга яроқлилиги ва хизмат кўрсатиш қобилиятини аниқлаш |
| Металлни кислородлик кесиш учун тайёргарлик ишларини бажариш |
| Кесиш варақида турли хил мураккабликдаги деталларини кесиш тартиби ва йўналишини танлаш |
| Автоматик равишда кислородлик кесиш ва ускуналарни ишлаш жараёнларини назорат қилиш  |
| Кесиш натижасида тайёрланган деталларини назорат қилиш учун ўлчаш воситасидан фойдаланиш |
| Зарурий билимлар | Кесиладиган металларнинг асосий гуруҳлари ва маркалари, уларнинг хусусиятларини |
| Кислородлик кесишда ишлатиладиган газларнинг хусусиятларини |
| Автоматик равишда кислородлик кесиш учун ишлатилаетган технологик асбоб ускуналарининг фойдаланиш доираси, тузилиши, фойдаланиш қоидалари, ҳамда мумкин бўлган носозликлари ва унинг ечимларини  |
| Автоматик равишда кислородлик кесиш учун ускуналар, аппаратлар, назорат ўлчув асбоблари, уларнинг ишлатиш доираси, тузилиши, фойдаланиш қоидалари ва мумкин бўлган носозликларини |
| Бардошли ва қўниш жойлари, малака ва носиллиқликлар параметрларини |
| Кесиш сифатига қўйиладиган талаблар |
| Автоматик равишда кислородлик кесиш жарёнида металл деформациясининг асосий тушунчаларини |
| Газ баллонларини экспулуатация қилиш қоидаларини |
| Электр қурилмаларни техник эксплуатацияси қоидаларини |
| Термал кесиш пайтидаги ёнғин хавфсизлиги нормалари ва қоидаларини |
| Меҳнат муҳофазаси учун белгиланган талабларини, шу жумладан иш жойида |
| Бошқа ҳусусиятлар | - |

**3.3.2. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Автоматик равишда плазмали кесишни бажариш | **Код** | С/02.3 | **Малака даражаси****(пастки даражаси)** | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ишлаб чиқариш топшириғини, конструктор ва ишлаб чиқариш технология ҳужжатларини ўрганиш |
| Автоматик ускуналарнинг ва технологик асбоб ускуналарнинг ишлаши ва яроқлилигини текшириш |
| Кесиш ишларини бажариш учун металлини технологиявий жойларга ўрнатиш |
| Металлни занг, окалина, бўёқ ва бошқа ифлослантирувчи моддалар мавжудлигига текшириш |
| Автоматик плазмали кесишни бажариш учун металл сиртини тозалаш |
| Ускуналар ва аппаратларга автоматик плазмали кесиш учун жараён технологиявик параметрларини ўрнатиш |
| Автоматик плазмали кесиш ишларини бажариш |
| Кесилган қисмлар ва чиқиндиларни олиб ташлаш ва сақлаш |
| Конструктор ва ишлаб чиқариш технологиг ҳужжатлари талабларига мувофиқ кесиш натижасида олинган қисмларни ўлчаш воситаси ёрдамида назорат қилиш |
| Зарурий кўникмалар | Автоматик плазмали кесиш учун технологик асбоб-ускуналарининг ишга яроқлилиги ва хизмат кўрсатиш қобилиятини аниқлаш |
| Металлни плазмали кесиш учун тайёргарлик ишларини бажариш |
| Кесиш варақида турли хил мураккабликдаги деталларини кесиш тартиби ва йўналишини танлаш |
| Автоматик плазмали кесиш ва жиҳозларнинг ишлаш жараёнини назорат қилиш  |
| Кесиш натижасида тайёрланган деталларни назорат қилиш учун ўлчаш воситасидан фойдаланиш |
| Зарурий билимлар | Кесиладиган металларнинг асосий гуруҳлари ва маркалари, уларнинг хусусиятларини |
| Плазмали кесишда ишлатиладиган газларнинг хусусиятларини |
| Автоматик плазмали кесиш учун ишлатилаетган технологик асбоб ускуналарининг фойдаланиш доираси, қурилмаси, фойдаланиш қоидалари, ҳамда мумкин бўлган носозликлари ва унинг ечимларини  |
| Автоматик плазмали кесиш учун ускуналар, аппаратлар, назорат ўлчув асбоблар, уларнинг ишлатиш доираси, тузилиши, фойдаланиш қоидалари ва мумкин бўлган носозликларни |
| Бардошли ва қўниш жойлари, малака ва носиллиқликлар параметрларини |
| Кесиш сифатига қўйиладиган талабларни |
| Автоматик плазмали кесиш жарёнида металл деформациясининг асосий тушунчаларини |
| Газ баллонларини экспулуатация қилиш қоидаларини |
| Электр қурилмаларни техник эксплуатацияси қоидаларини |
| Плазмали кесиш пайтидаги ёнғин хавфсизлиги нормалари ва қоидаларини |
| Меҳнат муҳофазаси учун белгиланган талабларини, шу жумладан иш жойида |
| Бошқа ҳусусиятлар | -  |

**3.3.3. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Роботли термал кесишни бажариш | **Код** | С/03.3 | **Малака даражаси****(пастки даражаси)** | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ишлаб чиқариш топшириғини, конструктор ва ишлаб чиқариш технология ҳужжатларини ўрганиш |
| Автоматик ускуналарнинг ва технологик асбоб ускуналарнинг ишлаши ва яроқлилигини текшириш |
| Кесиш ишларини бажариш учун металл буюмларини технологиявий жойларга ўрнатиш |
| Металлни занг, окалина, бўёқ ва бошқа ифлослантирувчи моддалар мавжудлигига текшириш |
| Термал кесишни бажариш учун металл сиртини тозалаш |
| Ишлаб чиқариш топшириғининг, конструктор ва ишлаб чиқаришниг технологияли ҳужжатларига мувофиқ кесиш программасини танлаш |
| Роботли термал кесиш учун ускуналарини хавфсизлиг тизимини текшириш (агар мавжуд бўлса) |
| Кесиш ишларни бажармасдан олдиндан белгиланган траектория бўйлаб роботли термал кесиш учун асбобларни ишга тушириш ва текшириш |
| Роботли термал кесиш ишларини бажариш |
| Кесилган қисмлар ва чиқиндиларни олиб ташлаш ва сақлаш |
| Конструктор ва ишлаб чиқариш технологиг ҳужжатлари талабларига мувофиқ кесиш натижасида олинган қисмларни ўлчаш воситаси ёрдамида назорат қилиш |
| Зарурий кўникмалар | Роботли термал кесиш учун технологик асбоб-ускуналарининг ишга яроқлилиги ва хизмат кўрсатиш қобилиятини аниқлаш |
| Металл буюмаларини плазмали кесиш учун тайёргарлик ишларини бажариш |
| Роботли термал кесиш учун программа таъминотини қўллаш (кесиш программаларини танлаш) |
| Роботли термал кесиш учун ускунадан фойдаланганда авария вазиятни бартараф этишга қаратилган ҳаракатлар комплексини бажариш |
| Роботнинг ҳолатига қараб фавқулодда вазиятларнинг пайдо бўлишини олдиндан кўриш |
| Роботли кесиш ва жиҳозларини ишлаш жараёнини назорат қилиш |
| Кесиш натижасида тайёрланган деталларини назорат қилиш учун ўлчаш воситасидан фойдаланиш |
| Зарурий билимлар | Термал кесишда ишлатиладиган газларнинг хусусиятларини |
| Кесиладиган металларнинг асосий гуруҳлари ва маркалари, уларнинг хусусиятларини |
| Роботли кесиш учун жиҳозлар ва технологик асбоб ускуналарни |
| Роботли кесиш учун ускуналарининг таркибида ишлатилаётган аппаратлари ва назорат ўлчув асбобларини |
| Роботли термал кесиш учун ишлатилаётган ускуналарни программа асослари: роботнинг асосий тизимлари ва программа таъминоти; роботни созлаш ва тайёрлаш қоидалари; роботни калибрлаш ва юстирлаш тушунчаси; асбоб ускунани фаоллаштириш; координаталар тизимини тушунчаси; ҳаракатни программалаштириш ва ёзишнинг асосий принциплари; роботнинг программа таъминоти; турли хил воситалар билан ишлаш; оддий кесиш программаларини ёзиш |
| Кесиш сифатига қўйиладиган талабларни |
| Терамал кесиш жарёнида металл деформациясининг асосий тушунчаларини |
| Газ баллонларини экспулуатация қилиш қоидаларини |
| Электр қурилмаларни техник эксплуатацияси қоидаларини |
| Термал кесиш пайтидаги ёнғин хавфсизлиги нормалари ва қоидаларини |
| Меҳнат муҳофазаси учун белгиланган талабларини, шу жумладан иш жойида |
| Бошқа ҳусусиятлар | -  |

**3.4. Умумлаштирилган меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Ускуналарни созлаш ва регулировка билан металларни автоматик термик кесишларни бажариш | **Код** | D | **Малака даражаси** | 4 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Мумкин бўлган лавозим номлари:** | 5 тоифали газдакесувчиси5 тоифали термокесувчиси |
|  |  |
| Таълим ва ўқишга қўйиладиган талаблар: | Умум ўрта таълимнинг 11 йиллик узлуксиз цикл базасидаги академик лицей ёки касб-ҳунар колледжи. |
| Амалий иш тажрибасига қўйиладиган талаблар: | Учинчи малакавий даражадаги металлни термал кесиш соҳасида камида олти ой иш муддати |
| Ишга қўйилиш учун маҳсус шартлар: | Ўзбекистон Республикасининг қонунчилик белгиланган тартибда мажбурий дастлабки (ишга қабул қилинганда) ва даврий тиббий кўрикдан, шунингдек навбатдан ташқари тиббий кўрикдан ўтишЭлектр хавфсизлиги бўйича II гуруҳ доирасидаги электротехнологлар сифатида электр иншоотларида ишлаш нормалари ва қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишБаллонларни хавфсиз ишлатиш қоидаларини ўқиш ва билимларни текширувдан ўтказишТегишли дастурга мувофиқ ёнғин хавфсизлиги чораларини, шу жумладан ёнғин қарши йўрикномасини ва ёнғин-техник минимумини ўқишМеҳнат муҳофазаси бўйича ўқув машғулотларини ўтиш ва белгиланган тартибда меҳнат муҳофазаси талаблари бўйича билимларни текширишМалакани тасдиқловчи ҳужжатлар (дипломлар, сертификатлар, гувоҳномалар ва бошқа) мавжудлиги:- касб-ҳунар таълими ёки ўқитиш тўғрисидаги ҳужжат;- кесиш соҳасида қўшимча талаблар қўйиладиган фаолият доирасида кесиш ишларига рухсат берувчи хужжатлар (сертификатлар, гувоҳномалар ва бошқа). |

**3.4.1. Меҳнат функцияси**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номи** | Ускуналарни созлаш ва регулировка билан автоматик кислородли кесишларни бажариш | **Код** | D/01.3 | **Малака даражаси****(пастки даражаси)** | 4 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Меҳнат фаолияти | Ушбу профессионал стандартнинг С/01.3 "Автоматик равишда кислородлик кесиш ишларини бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган меҳнат фаолиятини бажариш |
| Автоматик равишда кислород кесиш учун ишлатилаетган ускуналарини созлаш ишларини ўтказиш  |
| Автоматик равишда кислородлик кесиш режимларини танлаш ва регулировка қилиш |
| Автоматик равишда кислородлик кесиш ишнинг жараёнида ускуналарининг параметрларини регулировка қилиш  |
| Зарурий кўникмалар | Ушбу профессионал стандартнинг С/01.3 "Автоматик равишда кислородлик кесиш ишларини бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган зарурий кўникмаларини амалда ошириш |
| Қайта ишлатилаётган сиртлирининг ва кесим кўринишининг бўйича режим бузилишларини аниқлаш  |
| Автоматик кислородлик кесиш учун ишлатиладиган ускуналарни созлаш ва регулировка қилиш, шу жумладан кесиш ишларини бажариш жараенида |
| Автоматик килородлик кесиш учун ишлатиладиган ускуналарни назорат ўлчув асбоб ускуналари ва автомат ускуналаридан фойдаланиш билан назорат қилиш  |
| Зарурий билимлар | Ушбу профессионал стандартнинг С/01.3 "Автоматик равишда кислородлик кесиш ишларини бажариш" меҳнат функциясида назарда тутилган зарурий билимларини қўллаш |
| Автоматик кислородлик кесиш учун ускуналар конструкцияси (электр, кинематик схемалари), носозликлар сабаблари ва уларни бартараф этиш усулларини |
| Функционал ва принципиал электр схемалар, механизмларни ва ишлатиладиган асбоб-ускуналар бирликларининг чизмаларини |
| Бошқа ҳусусиятлар | - |

**IV. Касбий стандартни ишлаб чиқарувчи ташкилотлар тўғрисида маълумот**

**4.1. Масъул ишлаб чиқарувчи ташкилот**

|  |
| --- |
| Ўзбекистон Республикаси Уй-жой коммунал ҳизмат кўрсатиш Вазирлиги, Тошкент шаҳар |
| (ташкилотнинг номи) |
| Уй-жой коммунал хўжалиги вазирининг ўринбосари Джамалов Гофир Орибжанович |
| (раҳбарнинг лавозими ва ФИШ) (имзо) |

**4.2. Ишлаб чиқувчи ташкилотларнинг номлари**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | Мирзаев Джонрид Абдиахатович | Уй-жой коммунал хўжалиги вазирлиги иссиқлик таъминоти тизимини сақлаш ва фойдаланиш бошқармаси бошлиғи |
| 2 | Убайдуллаев Шухрат Шавкатович | Уй-жой коммунал хизмат кўрсатиш вазирлиги методология бўлимининг бош мутахассиси |
| 3 | Абдурахманов Нодир Тожидинович | Уй-жой коммунал хизмат кўрсатиш вазирлиги иссиқлик таъминоти тизимини сақлаш ва фойдаланиш бошқармаси этакчи мутахассиси |

**4.3. Касбий малака кенгашининг қарори**

|  |  |
| --- | --- |
| **№** | **Қарор матни** |
|  | Пайвандловчи (газдакесувчиси) Профессионал стандарти тасдиқланди ва қўлланиш учун тавсия этилади |
|  |  |