

Fan o'qituvchilari to'g'risida ma'lumot

Muallif:	Xujakulov A.M. – QarMII, “Konchilik ishi” kafedrasida dotsenti v/b Boymurodov N.A. – QarMII, “Konchilik ishi” kafedrasida assistenti najmiddinbov-94@mail.ru
E-mail:	
Tashkilot:	Qarshi muhandislik iqtisodiyot instituti, “Konchilik ishi” kafedrasida
Taqrizzchilar:	Giyasov O. – NDKTU, “Konchilik ishi” kafedrasida dotsenti. Nomdorov R.U. – QarMII, “Konchilik ishi” kafedrasida dotsent v.b.

Mazkur Sillabus institut o'quv-uslubiy Kengashining 2024 yil “ ”
”dagi “ ”-sonli yig'ilish bayoni bilan tasdiqlangan.

Mazkur Sillabus “Geologiya va konchilik ishi” fakultetining 2024 yil “
”dagi “ ”-sonli yig'ilish bayoni bilan ma'qullangan.

Mazkur Sillabus “Konchilik ishi” kafedrasining 2024 yil “
”dagi “ ”-sonli yig'ilish bayoni bilan ma'qullangan.

O'quv-uslubiy boshqarma boshlig'i:

Z.E.Chorshanbiyev

Fakultet dekani:

T.N.Yarboboyev

Kafedra mudiri:

A.N.Shodiyev

Tuzuvchilar:

A.M.Xujakulov
N.A.Boymurodov

Fanus foadiy

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI

OLIV TA'LIM, FAN VA INNOVATSIYALAR VAZIRLIGI

QARSHI MUHANDISLIK-IQTISODIYOT INSTITUTI



Ro'yhatga olindi № 03/09/015

“27” iyun 2024 yil

BOYITISH FABRIKALARIDA XAVFSIZLIK QOIDALARI

FANI BO'YICHA

SILLABUS

Kunduzgi bo'lim uchun

Bilim sohasi:

700 000 - Muhandislik ishlov berish va qurilish sohalari

Ta'lim sohasi:

710 000 – Muhandislik ishi

Ta'lim yo'nalishi:

720 000 – Ishlab chiqarish va ishlov berish sohalari
60721500 Konchilik ishi (joydali qazilmalarni boyitish)

Modul / FAN SILLABUSI
60721500 – Konchilik ishi (Foydali qazilmalarni boyitish)
ta'lim yo'nalishi

Fan nomi:	Boyitish fabrikalarida xavfsizlik qoidalarini
Fan turi:	Majburiy
Fan kodi:	BFXO3610
Yil:	4
Semestr:	7
Ta'lim shakli:	Kunduzgi
Mashg'ulotlar shakli va semestrga ajratilgan soatlar:	120
Ma'ruza	30
Amaliy mashg'ulotlar	30
Laboratoriya mashg'ulotlari	-
Seminar	-
Mustaqil ta'lim	60
Kredit miqdori:	4
Baholash shakli:	Imtihon
Fan tili:	O'zbek

Fan maqsadi (FM)	
Fanning maqsadi – “Boyitish fabrikalarida xavfsizlik qoidalarini” fani talabalarni nazariy bilimlar, amaliy ko'nikmalar, iqtisodiy hodisa va jarayonlarga uslubiy yondashuv hamda ilmiy dunyo qarashni shakllantirish vazifalarini bajarish. Fanning vazifalari – Fan bo'yicha talabalarining bilim, ko'nikma va malakalariga quyidagi talablar qo'yiladi. Talaba:	
FM1	<ul style="list-style-type: none"> - talabani ushbu fan bo'yicha olgan nazariy va amaliy bilimlarni real konmetallurgiya sanoati sharoitidagi komplekslar va asosiy elementlari, boyitish korxonalarini barpo qilishda xavfsizlik asoslari, rudalarini boyitish va qayta ishlashda texnika xavfsizligi asoslarini qo'llash bo'yicha ko'nikmalar hosil qilishdir. - foydali qazilmalarni qayta ishlash hamda boyitish jarayonlarida xavfsizlik texnikasi asoslari ko'nikmalarini hosil qilishdir.

Fanni o'zlashtirish uchun zarur boshlang'ich bilimlar	
1.	Konchilik ishi asoslari (KIA2408)
2.	O'zbek (rus) tili (O'RT1104)
3.	Fizika FIZ1208
4.	Oliy matematika OM1314

Ta'lim natijalari (TN)	
Bilimlar jihatidan:	
TN1	Fanning asosiy muammolari va uning kasbni egallashdagi mohiyati, ishlab chiqarish texnologiyalarni mantiqiy o'rni va roli hamda rivojlanish tendensiyasi haqida tushunchalar hosil qilish kerak.
TN2	“Boyitish fabrikalarida xavfsizlik qoidalarini” jarayonlarini o'ziga xos xususiyatlarini va imkoniyatlarini haqida tasavvurga ega bo'lish kerak.
TN3	Talabalarni “Boyitish fabrikalarida xavfsizlik qoidalarini” va jarayonlarining texnik vositalari bilan tanishtirish va ushbu vositalarni ishlab chiqarish, ilmiy tadqiqot ishlari, hamda o'quv jarayonlariga tadbir etish usullari va ularning o'ziga xos xususiyatlarini haqida bilimga ega bo'lishi kerak.
TN4	Fanni o'rganish mobaynida talabalar muhandislik dasturlaridan foydalanib muammoli masalalarni yechish, internet texnologiyalari, tizimi va servis dasturlardan foydalanish kabi bilim va ko'nikmalarga ega bo'ladi.
Ko'nikmalar jihatidan:	

TN5	Boyitish fabrikalarida xavfsizlik qoidalarining o'ziga xos xususiyatlarini va imkoniyatlarini, hamda ishlab chiqarish, texnologik jarayonlarni hisoblash va inson faoliyatining turli sohalarida qo'llanilishi asoslari bo'yicha ko'nikmalarga ega bo'lishi kerak.
TN6	Boyitish fabrikalarida xavfsizlik qoidalarining asosiy e'tibori tog'-kon muhandisligi, konchilik sanoati va shularga turdosh tarmoqlarda qo'llanilishiga doir bilimga ega bo'lishi kerak.
TN7	Ushbu fanni o'rganish mobaynida talabalar ishlab chiqarish jarayonlaridagi muammoli masalalarni yechish kabi bilim va ko'nikmalarga ega bo'ladi.

Fan mazmuni		
Mashg'ulotlar shakli: ma'ruza (M)		
V- semestr		
1-modul. Kirish.Canoat korxonalarida xavfsizlikni ta'minlash va tashkil etilishi		
M1	Kirish.Canoat korxonalarida xavfsizlikni ta'minlash	2 soat
M2	Xavfsizlikni ta'minlash uchun ko'rilishi mumkin bo'lgan texnik vositalar va tizimlar	2 soat
M3	Boyitish korxonasining umumiy sxemasi	2 soat
M4	Korxonalarda xavfsizlikni ta'minlash uchun asosiy majburiy ko'rsatmalar	2 soat

2-modul. Maxsus va xavfli ish joylarida qo'llaniladigan xavfsizlik chora-tadbirlari

M5	Kimyoviy moddalar bilan ishlashda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
M6	Boyitish fabrikalarida maxsus va xavfli ish joylarida qo'llaniladigan xavfsizlik chora-tadbirlari ta xavfsizligi standartlari	2 soat
M7	Boyitish farikasi omborlarida xavfsizlik choralarini	2 soat
M8	Texnika xavfsizligi va xavfsizlik texnikasi farqi	2 soat
M9	Kiyoviy moddalarni saqlash uchun ventilyatsiyatizimlari	2 soat
M10	Boyitish fabrikalarini shamollatish tizimlari	2 soat
3-modul. Boyitish jarayonining xavfsizlik qoidalarini		
M11	Gidrometallurgiyada xavfsizlik talablari va koidalari	2 soat
M12	Pirometallurgiyadagi asosiy va yordamchi jarayonlarda xavfsizlik talablari va koidalari	2 soat
M13	Kimyoviy moddalarni saqlash uchun maqbul namlik darajasi	2 soat
M14	Korxonalar yong'in xavfsizligi bo'yicha kategoriyalari	2 soat
M15	Boyitish jarayonining tashlandiq chiqindilarini saqlash, tashish va joylashtirishda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
Jami		30soat

Mashg'ulotlar shakli: Amaliy mashg'ulot (A)

V- SEMESTR

A1	Boyitish fabrikalarida umumiy xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A2	Boyitish fabrikalarida maxsus xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A3	Fabrikalarda bosim ostida ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A4	Fabrikalarda mexanik ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A5	Fabrikalarda gidravlik ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A6	Fabrikalarda rudani etkazib beruvchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A7	Fabrikalarda issiq suv ta'minoti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A8	Pnevmatik ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A9	Fabrika tayyor mahsulon omborlari uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A10	Fabrika elektr ta'minoti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A11	Fabrikalarda ichki transporti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A12	Fabrikalar chiqindi saqlash majmuasida xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A13	Fabrikalarda kranlar xizmati uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A14	Fabrikalarda yong'inga qarshi kurashish tizimi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
A15	Fabrikalarda favqulotda holatlarga qarshi kurashish rejasi bo'yicha xavfsizlik qoidalarini	2 soat
Jami		30 soat

Mashg'ulotlar shakli: Laboratoriya mashg'ulot (L)

O'quv reja bo'yicha laboratoriya mashg'ulotlari o'tilishi ro'zda tutilmagan.

Mashg'ulotlar shakli: Kurs ishi (loyihasi) (KL)

O'quv reja bo'yicha kurs ishi (loyihasi) mashg'ulotlari o'tilishi ro'zda tutilmagan.

Mustaqil ta'lim (MT) 150 soat*

1.	Boyitish fabrikalarida umumiy xavfsizlik qoidalarini	2 soat
2.	Boyitish fabrikalarida maxsus xavfsizlik qoidalarini	2 soat
3.	Fabrikalarda bosim ostida ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
4.	Fabrikalarda mexanik ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
5.	Fabrikalarda gidravlik ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
6.	Fabrikalarda rudani etkazib beruvchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
7.	Fabrikalarda issiq suv ta'minoti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
8.	Pnevmatik ishlovchi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
9.	Fabrika tayyor mahsulon omborlari uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
10.	Fabrika elektr ta'minoti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
11.	Fabrikalarda ichki transporti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
12.	Fabrikalar chiqindi saqlash majmuasida xavfsizlik qoidalariniCanoat korxonalarida xavfsizlikni ta'minlash	2 soat
13.	Xavfsizlikni ta'minlash uchun ko'rilishi mumkin bo'lgan texnik vositalar va tizimlar	2 soat
14.	Korxonalarda xavfsizlikni ta'minlash uchun asosiy majburiy ko'rsatmalar	2 soat
15.	Kimyoviy moddalar bilan ishlashda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
16.	Korxonalarda xavfsizlikni ta'minlash uchun asosiy majburiy ko'rsatmalar	2 soat
17.	Boyitish fabrikalarida maxsus va xavfli ish joylarida qo'llaniladigan xavfsizlik chora-tadbirlari ta xavfsizligi standartlari	2 soat
18.	Fabrika elektr ta'minoti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
19.	Fabrikalarda ichki transporti uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
20.	Fabrikalar chiqindi saqlash majmuasida xavfsizlik qoidalarini	2 soat
21.	Fabrikalarda kranlar xizmati uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
22.	Fabrikalarda yong'inga qarshi kurashish tizimi uskunalarda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
23.	Fabrikalarda favqulotda holatlarga qarshi kurashish rejasi bo'yicha xavfsizlik qoidalariniBoyitish farikasi omborlari uskunalarda xavfsizlik choralari	2 soat
24.	Kiyoviy moddalarni saqlash uchun ventilyatsiya tizimlari	2 soat
25.	Boyitish fabrikalarini shamollatish tizimlari	2 soat
26.	Gidrometallurgiyada xavfsizlik talablari va koidalarini	2 soat
27.	Pirometallurgiyadagi asosiy va yordamchi jarayonlarda xavfsizlik talablari va koidalarini	2 soat
28.	Kimyoviy moddalarni saqlash uchun maqbul namlik darajasi,	2 soat
29.	Korxonalar yong'in xavfsizligi bo'yicha kategoriyalari	2 soat
30.	Boyitish jarayonining tashlandiq chiqindilarini saqlash, tashish va joylashtirishda xavfsizlik qoidalarini	2 soat
Jami		150 soat

Asosiy adabiyotlar*

1.	Ruda, noruda va sochma holdagi konlarni yer osti usuli yordamida qazib olishda yagona xavfsizlik qoidalari, O'zbekiston Respublikasi, «SANOATGEOKONTEKXNAZORAT» Tashkent, 2014 y.
2.	Foydali qazilma konlarini ochiq usul bilan qazib olishda xavfsizlik qoidalari, O'zbekiston Respublikasi, «SANOATGEOKONTEKXNAZORAT» Tashkent, 2016 y.
3.	Xavfi yuqori bo'lgan ishlarni bajarishda mehnat muhofazasi bo'yicha yo'riqnomalar, NGMK, Navoiy Sh.
4.	Harbiylashgan kon-qutqaruv qismlarining nizomi, O'zbekiston Respublikasi, «SANOATKONTEKXNAZORAT» Tashkent, 2006 g.
5.	Asosiy kasblar uchun mexnat muxofazasi bo'yicha yo'riqnomalar. NGMK, Navoiy sh.

Qo'shimcha adabiyotlar

1.	Mirziyoyev Sh.M. Erkin va farovon, demokratik O'zbekiston davlatini birgalikda barpo etamiz. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining lavozimiga kirishish tantanali marosimiga bag'ishlangan Oliy Majlis palatalarining qo'shma majlisidagi nutqi.-T.: "O'zbekiston" NMIU, 2016. - 56 b.
2.	Mirziyoyev Sh.M. Qonun ustuvorligi va inson manfaatlarini ta'minlash yurt taraqqiyoti va xalq faravonligining garovi. O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi qabul qilinganining 24 yilligiga bag'ishlangan tantanali marosimdagi ma'ruza. 2016 yil 7-dekabr - T.: "O'zbekiston" NMIU, 2016. - 48 b.
3.	Mirziyoyev Sh.M. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. - T.: "O'zbekiston" NMIU, 2017. - 488 b.
4.	O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha Harakatlar strategiyasi to'g'risida. 2017 yil 7 fevral, PF-4947-son farmoni.

Axborot manbalari

1.	http://www.gov.uz/ – O'zbekiston Respublikasi hukumat portali.
2.	http://www.lex.uz/ – O'zbekiston Respublikasi Qonun hujjatlari ma'lumotlar milliy bazasi.
3.	http://www.rusmet.ru/minjournal/
4.	http://www.ziyounet.uz/
5.	http://www.catback.ru/ – Научные статьи и учебные материалы.
6.	http://www.ngmk.uz/
7.	http://www.agmk.uz/
8.	http://www.elibrary.ru/ – ilmiy electron kutubxona.
9.	http://172.16.2.210 – Toshkent davlat texnika universiteti axborot resurslar markazi.

Talabning fan bo'yicha o'zlashtirish ko'rsatkichini nazorat qilishda quyidagi mezonlar tavsiya etiladi:

a) 5 baho olish uchun talabning bilim darajasi quyidagilarga javob berishi lozim:

- fanning mohiyati va mazmunini to'liq yoritma olsa;
- fandagi mavzularni bayon qilishda ilmiylik va mantiqiylik saqlanib, ilmiy xatolik va chalkashliklarga yo'l qo'yilmasa;
- fan bo'yicha mavzu materiallarining nazariy yoki amaliy ahamiyati haqida aniq tasavvurga ega bo'lsa;
- fan doirasida mustaqil erkin fikrlash qobiliyatini namoyon eta olsa;
- berilgan savollarga aniq va lo'nda javob bera olsa;
- konspektga puxta tayyorlangan bo'lsa;
- mustaqil topshiriqlarni to'liq va aniq bajargan bo'lsa;
- fanga tegishli qonunlar va boshqa meyoriy-huquqiy ujjatlarni to'liq o'zlashtirgan bo'lsa;
- fanga tegishli mavzulardan biri bo'yicha ilmiy maqola chop ettirgan bo'lsa;
- tarixiy jarayonlarni sharxlay bilsa;

b) 4 baho olish uchun talabning bilim darajasi quyidagilarga javob berishi lozim:

- fanning mohiyati va mazmunini tushungan, fandagi mavzularni bayon qilishda ilmiy va mantiqiy chalkashliklarga yo'l qo'yilmasa;
- fanning mazmunini amaliy ahamiyatini tushingan bo'lsa;
- fan bo'yicha berilgan vazifa va topshiriqlarni o'quv dasturi doirasida bajarsa;
- fan bo'yicha berilgan savollarga to'g'ri javob bera olsa;
- fan bo'yicha konspektini puxta shakllantirgan bo'lsa;
- fan bo'yicha mustaqil topshiriqlarni to'liq bajargan bo'lsa;
- fanga tegishli qonunlar va boshqa meyoriy hujjatlarni o'zlashtirgan bo'lsa.

v) 3 baho olish uchun talabning bilim darajasi quyidagilarga javob berishi lozim:

- fan haqida umumiy tushunchaga ega bo'lsa;
- fandagi mavzularni tor doirada yoritib, bayon qilishda ayrim chalkashliklarga yo'l qo'yilmasa;
- bayon qilish ravon bo'lmasa;
- fan bo'yicha savollarga mujmal va chalkash javoblar olinsa;
- fan bo'yicha matn puxta shakllantirilmagan bo'lsa.

g) quyidagi hollarda talabning bilim darajasi qoniqarsiz 2 baho bilan baholanishi mumkin:

- fan bo'yicha mashg'ulotlarga tayorgarlik ko'rilgan bo'lsa;
- fan bo'yicha mashg'ulotlarga doir hech qanday tasavvurga ega bo'lmasa;
- fan bo'yicha matnlarni boshqalardan ko'chirib olganligi sezilib tursa;
- fan bo'yicha matnda jiddiy xato va chalkashliklarga yo'l qo'yilgan bo'lsa;
- fanga doir berilgan savollarga javob olinmasa;
- fanni bilmasa.