



Nümunəvi peşə standartı  
Peşə standartı üzrə qiymətləndirmə nümunəsi  
Müəssisələr  c n nümunəvi təlim standartı

# Şüşə qəlibləyən maşın operatoru

İngilis dilində adı: Glass container forming machine operator

**N: 7315-1-00084-01**

Azərbaycan Respublikasının  m k və  halinin Sosial Müdafiəsi Nazirliyi və Dünya Bankının birgə həyata keçirdiyi “Sosial M dafi nin İnkışafı” layihəsinin “ISCO 88/08-  uyğun t kmill şdirilm ş peşə standartlarının v  əlaqədar təlim standartlarının hazırlanması” tapşırığı  er v sində “GOPA Consultants” v  “SEFT Consulting” tərəfindən hazırlanmışdır.

Bakı  
Fevral, 2012-ci il

## İSTİFADƏ OLUNAN ANLAYIŞLAR

Bacarıq

Verilmiş iş üzrə vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirmək qabiliyyətidir.

Bacarıq səviyyəsi

Həyata keçirilən fəaliyyətlərin əhatəliliyi və mürəkkəbliyi ilə müəyyən olunur, burada fəaliyyətlərin mürəkkəbliyi əhatə üzərində üstünlüyə malikdir. Hər bir bacarıq səviyyəsi üzrə müvafiq bilik səviyyəsi tələb olunur. ISCO-da, eləcə də Məşğulluq Təsnifatında aşağıdakı dörd geniş bacarıq səviyyəsi müəyyən edilir:

### *Birinci bacarıq səviyyəsi*

Birinci bacarıq səviyyəsi üzrə peşələr sadə və dövri fiziki fəaliyyətlərin yerinə yetirilməsini zəruri edir. Bundan əlavə, birinci bacarıq səviyyəsində bir çox peşələr fiziki güc və dözümlülük tələb etdiyi halda, əksəriyyətində sadə yazıb-oxuma və rəqəmlərlə işləmə bacarığı tələb olunur. Bu bacarıqlara ehtiyac duyulduğu halda belə, onlar işin əsas hissəsini təşkil etmir.

Birinci bacarıq səviyyəsinə daxil olan bəzi peşələrdə səriştəli fəaliyyət üçün ibtidai təhsili və ya əsas təhsilin birinci mərhələsini başa vurmaq (ISCED üzrə 1-ci səviyyə) tələb oluna bilər. Bəzi işlər üçün isə iş yerlərində qısamüddətli təlimlər tələb oluna bilər.

Birinci bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələr ixtisası olmayan işçi qüvvəsini əhatə edir.

### *İkinci bacarıq səviyyəsi*

İkinci bacarıq səviyyəsi üzrə bütün peşələrdə səriştəli fəaliyyət üçün tələb olunan bilik və bacarıqlar, adətən, ümumi orta təhsilin birinci mərhələsini başa vurmaqla (ISCED üzrə 2-ci səviyyə) əldə olunur. Bəzi peşələrdə ümumi orta təhsilin ikinci mərhələsini bitirmək zəruri hesab olunur (ISCED üzrə 3-cü səviyyə) ki, bura ixtisaslaşmış peşə təhsili və iş yerlərində həyata keçirilən təlim də daxil ola bilər. Müəyyən peşələr ümumi orta təhsili bitirdikdən sonra ilk peşə-ixtisas təhsili almağı (ISCED üzrə 4-cü səviyyə) tələb edir. Bəzi hallarda isə iş təcrübəsi və iş yerlərində həyata keçirilən təlim formal təhsili əvəz edə bilər.

İkinci bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə ixtisaslı işçilər daxildir.

### *Üçüncü bacarıq səviyyəsi*

Üçüncü bacarıq səviyyəsindəki peşələr, adətən, ixtisaslaşmış sahə üzrə geniş praktiki, texniki və metodoloji biliklər tələb edən mürəkkəb texniki və praktiki fəaliyyətlərin yerinə yetirilməsini əhatə edir. Bu bacarıq səviyyəsi üzrə peşələr, ümumiyyətlə, yüksək səviyyədə yazıb-oxuma və rəqəmlərlə işləmə bacarığı, eləcə də inkişaf etmiş ünsiyyət bacarığı tələb edir.

Üçüncü bacarıq səviyyəsi üzrə tələb olunan bilik və bacarıqlar, adətən, ümumi orta təhsil bazasına əsaslanan təhsil müəssisələrində 1-3 illik təhsil vasitəsi ilə əldə olunur (ISCED üzrə 5b səviyyəsi). Azərbaycanda bu bacarıq səviyyəsinə uyğun təhsil adətən orta ixtisas təhsili müəssisələrində (kolleclər) verilir. Bəzi hallarda müvafiq sahə üzrə geniş iş təcrübəsi və iş yerlərində həyata keçirilən uzunmüddətli təlim formal təhsili əvəz edə bilər.

Üçüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələr əsasən texniki işçiləri əhatə edir.

*Dördüncü bacarıq səviyyəsi*

Dördüncü bacarıq səviyyəsinə, adətən, ixtisaslaşmış sahə üzrə geniş nəzəri və praktiki biliklər əsasında mürəkkəb problemlərin həlli və qərarların qəbul edilməsini tələb edən fəaliyyətlərin yerinə yetirilməsi daxildir. Bu bacarıq səviyyəsi üzrə peşələr, ümumiyyətlə, yüksək səviyyədə yazıb-oxuma və rəqəmlərlə işləmə bacarığı, eləcə də təkmilləşmiş ünsiyyət bacarığı tələb edir.

Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə tələb olunan bilik və bacarıqlar, adətən, ali təhsil müəssisələrində birinci və ya daha yüksək elmi dərəcənin verilməsi ilə yekunlaşan 3-6 illik təhsil vasitəsi ilə əldə olunur (ISCED üzrə 5a səviyyəsi və ya daha yüksək səviyyə). Bu bacarıq səviyyəsi üçün Azərbaycanda adətən bakalavriat və daha yüksək təhsil pillələri uyğun gəlir.

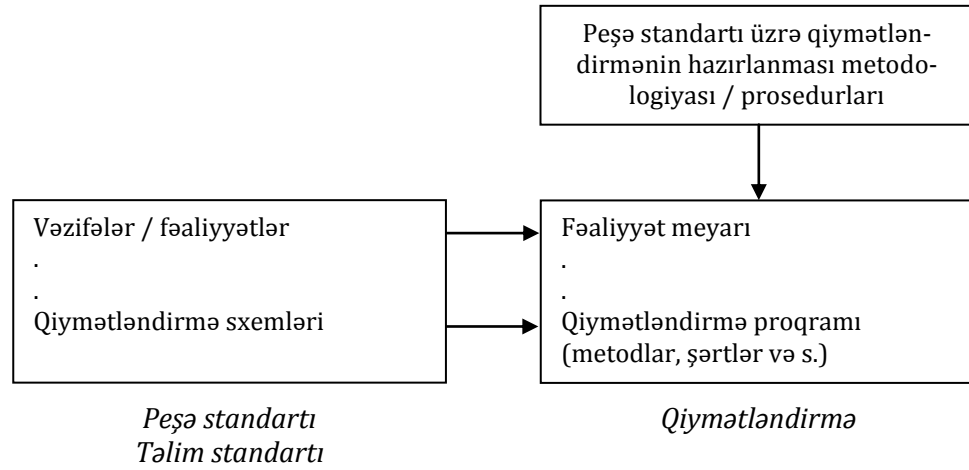
Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.

Bilik	Təhsil və ya təcrübə vasitəsilə əldə edilən məlumat və faktlar toplusunu əhatə edir.
Əlavə / ümumi səriştlər	Müvafiq əmək fəaliyyətini həyata keçirə bilmək üçün tələb olunan səriştlərə əlavə olaraq, arzuolunan faydalı səriştləri əhatə edir. Buraya əmək fəaliyyətini təkmilləşdirə bilən, bir çox peşələr üçün ümumi olan və gələcəkdə tələb olunacaq səriştlər daxildir. Bunlar işçilərin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün əsas kimi çıxış etmir.
Əvvəlki təlimin tanınması	Harada və necə təhsil almasından asılı olmayaraq, qeydə alınmış ixtisaslar və vahid standartlar baxımından insanların əvvəlki təliminin tanınması prosesidir. İnsanlar təhsil müəssisəsində formal təlim keçmələrindən və ya qeyri-formal təlim əldə etmələrindən asılı olmayaraq, öyrənmə prosesini heç vaxt dayandırmırlar. Əvvəlki təlimin qiymətləndirilməsi və tanınması prosesi aşağıdakı kimidir: <ul style="list-style-type: none"><li>• Şəxsin nə bildiyi və nə bacardığının müəyyənləşdirilməsi;</li><li>• Şəxsin bilik və bacarıqlarının xüsusi standartlar, səriştlərin qiymətləndirilməsi üzrə əlaqəli meyarlar ilə müqayisə edilməsi;</li><li>• Bu standartlara münasibətdə təlimin qiymətləndirilməsi;</li><li>• Şəxsin formal, qeyri-formal və informal təlimlər vasitəsilə keçmişdə topladığı bacarıq, bilik və təcrübənin tanınması.</li></ul>
Fəaliyyət	Fərdin vəzifələrinin bir hissəsi olan iş və ya məsuliyyəti əks etdirir. Buna görə də vəzifə bir sıra fəaliyyətlərə bölünür.
Formal təlim	Azərbaycan Respublikasının təhsil və təlim müəssisələrində həyata keçirilir, dövlət təhsil sənədinin verilməsi ilə nəticələnir. Təhsil müəssisələrində formal təlimlər dövlət təhsil standartlarına uyğun olaraq aparılır. Əldə edilən səriştlər testlər vasitəsilə yoxlanılır və dövlət təhsil sənədi verilir.
İnformal təlim	Özünü-təlim yolu ilə bilik və bacarıqlara yiyələnmənin formasıdır. Təhsil və təlim müəssisələrindən kənarında həyata keçirilir və təbii olaraq gündəlik həyatımızda müşahidə olunur. Formal və qeyri-formal təlimdən fərqli olaraq, informal təlim çox vaxt qeyri-ixtiyari baş verir və beləliklə, hətta fərdlərin özləri də səriştlərinin artırılmasında onun rolunu hiss etməyə bilər (məsələn, kütləvi informasiya vasitələrindən, ictimaiyyət arasında gündəlik qarşılıqlı əlaqələrdən və ümumi münasibətlərdən məlumatın əldə edilməsi).

	<p>O, təlimin həyata keçirilməsi sahəsində (xüsusilə) ixtisaslaşmamış hər hansı bir şəxs (yəni ailə üzvləri, digər əlaqəli şəxslər və s.) tərəfindən istiqamətləndirildiyi halda, məqsədli xarakter daşıya bilər. İnfomal təlim ölkə səviyyəsində qəbul edilən diplom və sertifikatların verilməsi ilə nəticələnir.</p>
İş	<p>Fərdin işəgötürən üçün və ya sərbəst məşğulluq şəraitində həyata keçirdiyi vəzifə və ya fəaliyyətlərin toplusudur (ISCO-08 -ə uyğun olaraq).</p>
İşə yanaşma	<p>Müəyyən ideya, obyekt, şəxs və ya vəziyyətə müsbət və ya mənfi münasibəti əks etdirir.</p> <p>Yanaşma fərdin fəaliyyət seçimini, çətinlik, həvəsləndirmə və mükafatlara (hamısı birlikdə stimulyator adlanır) cavab reaksiyasını müəyyən edir. Bu baxımdan yanaşma iş üçün xeyli vacibdir.</p> <p>Yanaşmanın 4 əsas komponenti var: (1) Emosional: hiss və həyəcan; (2) İdrak: məntiqlə həyata keçirilən inam və fikirlər; (3) İrədi: fəaliyyət meyilləri; (4) Qiymət: stimullara mənfi və ya müsbət münasibət.</p>
Qeyri-formal təlim	<p>Təhsil sistemi ilə paralel şəkildə aparılır və dövlət təhsil sənədinin verilməsi ilə müşayiət olunmur. Qeyri-formal təlimlər iş yerlərində və ya formal təlim sistemlərinə yardım üçün yaradılmış təşkilat və ya mərkəzlərdə, dərnlərdə, fərdi məşğələlərdə, vətəndaş cəmiyyəti təşkilatları və qruplarında həyata keçirilə bilər.</p>
Qiymətləndirmə metodu	<p>Səriştəni ölçmək üçün üsul və ya alətdir.</p>
Qiymətləndirmə paketi	<p>Fəaliyyət meyarı da daxil olmaqla fərdin səriştələrinin qiymətləndirilməli olduğu müxtəlif qiymətləndirmə metodlarıdır.</p>
Qiymətləndirmə sxemi	<p>Qiymətləndirmə standartlarının vəzifələrini və onların yerinə yetirilmə istiqamətlərini müəyyən edir.</p> <p>Peşə standartları üzrə qiymətləndirmənin məqsədi fərdin müvafiq peşə standartını fəaliyyətlər, vəzifələr və ya tapşırıqlar üzrə həyata keçirə bilməsini müəyyən etməkdir. Sözügedən tapşırıqlar, peşə standartında müəyyən edilən texniki bacarıqları, planlaşdırma və problemləri həll etmə biliklərini, gözlənilməz vəziyyətlərdə hərəkət etmək bacarığını, digər şəxslər ilə işləmək bacarığını və ünsiyyət bacarıqlarını əhatə etməlidir.</p> <p>Peşə standartları üzrə qiymətləndirmənin məqsədlərinə, digər məsələlərlə yanaşı, aşağıdakılar daxildir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• İşəgötürmə;</li><li>• Karyera yüksəlişi;</li><li>• Bilik və bacarıqlarda olan boşluqların və təlim ehtiyaclarının müəyyən edilməsi;</li><li>• İşçi heyətinin qiymətləndirilməsi.</li></ul> <p>Qiymətləndirməni planlaşdırma zamanı onun xarakterik cəhətlərinə xüsusi diqqət yetirmək lazımdır: qiymətləndirmə hansı interval çərçivəsində həyata keçirilməlidir, hansı hədəflər müəyyən edilməlidir, hansı qiymətləndirmə metodları daha məqsədəuyğundur. Qiymətləndirmə sxemi aşağıdakı qiymətləndirmə metodlarından 2 və ya 3-nü əhatə etməlidir: i) Əmək fəaliyyətinin müşahidə edilməsi; ii) İşin nəticəsinin qiymətləndirilməsi; iii) Simulyasiya; iv) Suallar (şifahi və ya yazılı); v) Layihə işi; vi) Portfel əsasında qiymətləndirmə; vii) Dinləmə qiymətləndirilməsi; viii) Fərdi</p>

araşdırmalar; ix) Müştəri qiymətləndirməsi (məsələn, müştəri sorğu formaları), ekspert və şəxsi qiymətləndirmə və s.

Peşə standartı və peşə standartı üzrə qiymətləndirmə arasındakı əlaqə aşağıdakı sxemdə göstərilmişdir.



Məşğulluq təsnifatı (MT)

Ölkədə əmək bazarının inkişafına, beynəlxalq təcrübədə qəbul edilmiş uçot və statistikaya uyğun olaraq ISCO-08 təsnifatından istifadə edilməklə, onun genişləndirilməsi əsasında 2010-cu ildə hazırlanmışdır. Onun strukturu ISCO-08 təsnifatının strukturu ilə eynidir. MT Standartlaşdırma, Metrologiya və Patent üzrə Dövlət Komitəsinin 20 Dekabr 2010-cu il 180 sayılı qərarı ilə təsdiq edilmiş və AZT041-2010 nömrəsi ilə dövlət qeydiyyatına alınmışdır.

Peşə

Yüksək oxşarlıq dərəcəsinə malik əsas vəzifə və fəaliyyətlərdən ibarət olan işlərin məcmusudur. Şəxsin hər hansı bir peşə ilə bağlılığı onun hazırda tutduğu vəzifə, əlavə və ya əvvəlki işləri vasitəsi ilə müəyyən olunur.

Peşə standartı

Konkret peşə sahələrində işçilərin yerinə yetirdikləri əmək funksiyalarına qoyulan ümumi tələbləri sistemli şəkildə əks etdirən normativ sənəddir. O, müvafiq səriştələr çərçivəsində işçinin bilik, bacarıq və vərdisləri nəzərə alınmaqla, onun əmək funksiyalarını yerinə yetirməsinə imkan verəcək konkret vəzifə öhdəliklərinin və fəaliyyətlərin siyahısını özündə ehtiva edir. Peşə standartı işdəki rolu təyin etməyə, işçinin fəaliyyətini qiymətləndirməyə, eləcə də, təkmilləşmə, peşə yüksəlişi üçün yollar müəyyən etməyə və hazırlamağa kömək edə bilər.

Peşə standartları ISCO-ya və Məşğulluq təsnifatına uyğun olaraq təsnifatlaşdırılır.

Peşə standartı üzrə qiymətləndirmə nümunəsi

Qiymətləndirmə hər hansı bir sahədə səriştənin aşkar edilməsi məqsədilə fərdin fəaliyyətinin aydın şəkildə müəyyən edilmiş standartlar ilə müqayisədə ədalətli və dəqiq şəkildə ölçülməsinə imkan verən prosesdir. İş yerinin qiymətləndirilməsi prosesi iş yeri ilə bağlı gündəlik fəaliyyətin tərkib hissəsini təşkil edir. Qiymətləndirmə zamanı əldə edilən nəticələr fərdlərə öz işlərini necə yerinə yetirdiyini öyrənməyə imkan verir. Bu, biliklərin, bacarıqların, yanaşma və davranışın inkişaf etdirilməsində, beləliklə, səriştənin nümayiş etdirilməsində onlara yardım edir.

Peşə standartı üzrə qiymətləndirmə nümunəsi qiymətləndirmə sxemi, fəaliyyət meyarları, qiymətləndirməni həyata keçirmək üçün zəruri

Peşələrin Beynəlxalq Standart Təsnifatı (ISCO)	<p>qiymətləndirmə metodları və resurslarını əhatə edir.</p> <p>Beynəlxalq Əmək Təşkilatının (BƏT) məsul olduğu əsas beynəlxalq təsnifatlardan biri olmaqla, beynəlxalq iqtisadi və sosial təsnifat qrupuna daxildir.</p> <p>ISCO iş prosesində qarşıya qoyulan vəzifə və fəaliyyətlərə müvafiq şəkildə müəyyən edilmiş qruplara uyğun olaraq işlərin təşkilində vasitə rolunu oynayır. Onun əsas vəzifələri aşağıdakıları təmin etməkdən ibarətdir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Peşələrə dair statistik və inzibati məlumatların beynəlxalq hesabatını, müqayisəsini və mübadiləsini həyata keçirmək üçün baza rolunu oynamaq;</li><li>• Peşələrin milli və regional təsnifatlarının hazırlanması üçün model rolunu oynamaq;</li><li>• Bilavasitə özlərinin milli təsnifatını hazırlamayan ölkələrdə tətbiq oluna biləcək sistem rolunu oynamaq.</li></ul> <p>O, statistik və müştəri yönümlü proqramlar üçün nəzərdə tutulmuşdur. Müştəri yönümlü proqrama iş axtaranların iş yerlərinə yönəldilməsi, ölkələr arasında işçilərin qısa və uzunmüddətli miqrasiyasının idarə edilməsi, peşə təlimi proqramları və təlimatlarının hazırlanması daxildir.</p> <p>ISCO-nun ilk versiyası 1957-ci ildə qəbul edilmiş, daha sonra isə ISCO-68, ISCO-88 və hazırkı ISCO-08 versiyaları hazırlanmışdır.</p>
Səriştə	<p>Müvafiq əmək fəaliyyətini həyata keçirə bilmək üçün lazımi səviyyədə bilik, bacarıq, yanaşma və davranışa malik olmaqdır.</p> <p>İş kontekstində istifadə olunan “Səriştə” anlayışı iş yerində tətbiq olunan bacarıqları əks etdirir. Səriştə şəxs nəyi bilir (bilik), nəyi bacarır (bacarıq), nəyi etmək istəyir (yanaşma) və bunu necə edir (davranış) məhfumlarının birləşməsinin nəticəsidir. Beləliklə, səriştə işi yerinə yetirmək üçün lazım olan texniki peşə elementləri, ümumi şəxsi xüsusiyyətlər və istəklərin birləşməsidir.</p> <p>Səriştələr həmçinin işçinin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün baza rolunu oynayır.</p>
Təhsilin Beynəlxalq Standart Təsnifatı (ISCED)	<p>1970-ci illərin əvvəllərində UNESCO tərəfindən həm ayrı-ayrı ölkələrdə, həm də beynəlxalq səviyyədə təhsilə dair statistik məlumatların əldə olunması, toplanması və təqdim olunmasına xidmət edən bir vasitə kimi hazırlanmışdır. ISCED 1975-ci ildə Cenevrədə keçirilən Təhsilə dair Beynəlxalq Konfransda qəbul edilmiş və daha sonra 1978-ci ildə Parisdə keçirilən UNESCO-nun Ümumi Konfransında qüvvəyə minmişdir. Hazırda istifadə edilən təsnifat ISCED 2011-dir.</p>
Təlim standartı	<p>İş yerində vəzifə və fəaliyyətlərin yerinə yetirilməsi üçün zəruri <i>səriştələri</i> (bilik, bacarıq və yanaşmaları, həmçinin əlavə ümumi səriştələri) təsvir edir. Bu səbəbdən, onlar fəaliyyət meyarları hesab edilir və aşağıdakı hallarda istifadə olunur:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• istehsaldan ayrılmadan peşə təlimlərinin hazırlanması;</li><li>• istifadəyə yararlı səriştələrin inkişaf etdirilməsi və təmin olunması üçün təlim institutları ilə müəssisələr arasında əlaqə;</li><li>• peşə təlimləri üçün təhsil standartları və kurikulumların hazırlanması.</li></ul>
Vəzifə	<p>İşin icrası üçün zəruri olan fəaliyyətləri əhatə edir.</p>

## MÜNDƏRİCAT

<b>A. NÜMUNƏVİ PEŞƏ STANDARTI .....</b>	<b>8</b>
<b>A.1. İşə dair xüsusi məlumat .....</b>	<b>8</b>
A.1.1. Əmək şəraiti .....	8
A.1.2. İşə qəbul tələbləri .....	8
A.1.3. Tabeçilik .....	8
A.1.4. Peşə standartları üçün məsuliyyət və müstəqillik səviyyələri .....	9
A.1.5. Karyera yüksəlişi və sərbəst məşğulluq imkanları .....	9
<b>A.2. Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı .....</b>	<b>10</b>
<b>A.3. Səriştələr haqqında .....</b>	<b>11</b>
<b>A.4. Qiymətləndirmələr haqqında .....</b>	<b>11</b>
<b>B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ .....</b>	<b>12</b>
<b>B.1. Fəaliyyət meyarları .....</b>	<b>12</b>
<b>B.2. Qiymətləndirmə ilə bağlı resurslar .....</b>	<b>13</b>
<b>B.3. Qiymətləndirmə metodları .....</b>	<b>13</b>
B.3.1. Fəaliyyətin qiymətləndirilməsi .....	13
B.3.2. Yazılı qiymətləndirmə .....	14
<b>B.4. Nəticələrin qeydə alınması .....</b>	<b>18</b>
<b>C. MÜƏSSİSƏLƏR ÜÇÜN NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI .....</b>	<b>19</b>
<b>C.1. Səriştələrin qısa təsviri .....</b>	<b>19</b>
<b>C.2. Təlim sxemi .....</b>	<b>20</b>
<b>C.3. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat .....</b>	<b>24</b>
C.3.1. Təlimin növləri .....	24
C.3.2. Təlimin istiqaməti .....	24
C.3.3. Əvvəlki təlimin tanınması .....	24
<b>Peşə standartının hazırlanması prosesində iştirak etmiş müəssisə nümayəndələrinin siyahısı .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>ISCO88/08-ə uyğun təkmilləşdirilmiş peşə standartlarının və əlaqədar təlim standartlarının hazırlanması layihəsi tərəfindən prosesin əlaqələndirilməsində iştirak etmiş şəxslərin siyahısı .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>İstinadlar .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>



## A. NÜMUNƏVİ PEŞƏ STANDARTI

# Şüşə qəlibləyən maşın operatoru

### Peşənin qısa təsviri

Şüşə qəlibləyən maşın operatoru müxtəlif proseslər vasitəsi ilə şüşə və şüşə məmulatları hazırlayan maşınları işlədən şəxsdir.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:</b>	7315 (Qəlibçi, şüşə)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (təvsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	7315 (Glassmakers)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Fevral, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	Fevral, 2017-ci il

## A.1. İŞƏ DAİR XÜSUSİ MƏLUMAT

### A.1.1. ƏMƏK ŞƏRAİTİ

- Normal iş saatları;
- İş əsasən istehsalat müəssisələrində, qapalı mühitdə həyata keçirilir;
- İş təkrarlanan xarakter daşıyır;
- Adətən, temperaturun yüksək olduğu şəraitdə çalışırlar;
- Əməyin mühafizəsi və təhlükəsizlik texnikası qaydaları Azərbaycan Respublikasının Konstitusiyası, Əmək Məcəlləsi, Texniki təhlükəsizlik haqqında Qanun və digər müvafiq qanunvericilik aktları ilə müəyyən olunur.

### A.1.2. İŞƏ QƏBUL TƏLƏBLƏRİ

- Əmək münasibətləri Azərbaycan Respublikasının Konstitusiyası, Əmək Məcəlləsi və digər normativ-hüquqi aktlarla tənzimlənir;
- İşə qəbul olunarkən sağlamlıq haqqında tibbi arayış, sonradan vaxtaşırı icbari tibbi müayinədən keçmək haqqında tibbi arayış (Azərbaycan Respublikasının Nazirlər Kabinetinin qərarı və Azərbaycan Respublikasının Səhiyyə Nazirliyinin müvafiq əmrləri ilə nəzərdə tutulduğu hallarda) təqdim olunur;
- Əməyin mühafizəsi və təhlükəsizlik texnikası qaydaları ilə təlimatlandırılmalar və fərdi mühafizə vasitələri ilə təminat məcburi xarakter daşıyır.

### A.1.3. TABEÇİLİK

**Kimə tabedir:** İstehsal sahəsinin rəisi.



**Kim ona tabedir:** Yoxdur.

#### A.1.4. PEŞƏ STANDARTLARI ÜÇÜN MƏSULİYYƏT VƏ MÜSTƏQİLLİK SƏVİYYƏLƏRİ

Səviyyələr	Məsuliyyət, fəaliyyətlərin mürəkkəbliyi və müstəqillik	Uyğun gələn səviyyə
1	Planlaşdırılmış qaydada birbaşa nəzarət altında işləmək. İş təkrarlanan xarakterə malikdir və mürəkkəb olmayan bir neçə funksiyanı əhatə edir.	<input checked="" type="checkbox"/>
2	Nəzarət altında işləmək, kiçik səlahiyyətlərə malik olmaq. Təcrübə tələb edən fəaliyyətlərin yerinə yetirilməsi və əlaqələndirilməsi üçün məsuliyyət daşımaq. Öz fəaliyyətlərini planlaşdırmaq və nəticələri barədə hesabat vermək. Digər şəxslərlə əməkdaşlıq etmək və komandada işləmək.	
3	Əvvəlcədən məlum olan vəzifə və fəaliyyətlər çərçivəsində müstəqil idarəetmə və komandanın idarə edilməsini həyata keçirmək (eyni zamanda həm idarəetmə, həm də istehsal subyekti kimi çıxış etmək). İşə yanaşmasını dəyişən şəraitə uyğunlaşdırmaq və dövrü problemlərin həlli zamanı elementar nəzəriyyələrdən istifadə etmək. Digər şəxslərin gündəlik işinə nəzarət etmək, əmək fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün məsuliyyət daşımaq və işin təkmilləşdirilməsi ilə bağlı təkliflər vermək. İşçilərə rəhbərlik etmək. Mürəkkəb fəaliyyətləri əlaqələndirmək və yerinə yetirmək. Ümumi təcrübədən istifadə etməklə xüsusi yeni fəaliyyətlər müəyyən etmək.	
4	Yeni və çox vaxt yaradıcı metodlar tələb edən məsələlərlə məşğul olmaq. Mürəkkəb məsələlərin həllində geniş təcrübədən istifadə etmək. Gözlənilməz dəyişiklik olduğu halda əmək fəaliyyətinə rəhbərlik və nəzarəti həyata keçirmək. Özü və başqaları üçün fəaliyyət meyarları hazırlamaq, onları nəzərdən keçirmək və təkmilləşdirmək. Gözlənilən və ya gözlənilməz iş rejimi şəraitində qərarların qəbul edilməsinə məsuliyyət daşımaq. Fərdlərin və qrupların peşəkar inkişafının idarə olunmasına məsuliyyət daşımaq. Fəaliyyətləri müşahidə etmək, qiymətləndirmək, müvafiq hesabatlar hazırlamaq və dəyişikliklər təklif etmək.	

#### A.1.5. KARYERA YÜKSƏLİŞİ VƏ SƏRBƏST MƏŞĞULLUQ İMKANLARI

- Təcrübə və müvafiq təhsil əldə etdikdən sonra rəhbər vəzifəyə yüksəlmək mümkündür;
- Təlim vasitəsi ilə bu sahədə yüksək ixtisaslı digər işlərə keçid imkanları vardır.

## A.2. ƏSAS VƏZİFƏLƏRİN (V) VƏ VƏZİFƏLƏR DAXİLİNDƏ FƏALİYYƏTLƏRİN (F) SİYAHISI

---

- V.1. Qəlibləmə avadanlığını hazırlamaq:
- F.1.1. Vəzifə təlimatlarını şərh etmək və müvafiq xəttin / avadanlığın düzgün şəkildə qurulmasını yoxlamaq;
  - F.1.2. Şüşə maddəsinin düzgün temperaturda olmasını təmin etmək;
  - F.1.3. İstehsal ilə bağlı yardımçı mal və materialların münasib və mövcud olduğunu yoxlamaq.
- V.2. Dəqiq sazlama işlərini aparmaq:
- F.2.1. Avadanlığın texniki istismar qaydalarına uyğun olaraq yoxlamalar aparmaq;
  - F.2.2. Texniki şərtlərin yerinə yetirilməsini təmin etmək üçün maşın və avadanlıqlara müvafiq düzəlişlər etmək.
- V.3. Məhsulları formaya salmaq:
- F.3.1. Keyfiyyət tələblərinin yerinə yetirilməsini təmin etmək üçün avadanlığı monitorinq etmək;
  - F.3.2. Məhsulun keyfiyyətini təmin etmək üçün texniki qaydalara uyğun olaraq prosesə müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.3.3. Qəlibləmə prosesinin texniki tələblərə cavab verməsini təmin etmək məqsədi ilə məhsul nümunələrini götürmək və keyfiyyətə nəzarət etmək;
  - F.3.4. Müəssisənin tələblərinə uyğun olaraq yardımçı avadanlıqlardan istifadə etmək və təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək;
  - F.3.5. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq qeydlər və sənədləşdirmə işlərini aparmaq;
  - F.3.6. Proses ilə bağlı problemləri aşkar etmək və aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.
- V.4. Adi problemləri həll etmək:
- F.4.1. Əməliyyat zamanı qarşıya çıxan nöqsanları müəyyən etmək;
  - F.4.2. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq nöqsanların səbəblərini müəyyən etmək və aradan qaldırmaq;
  - F.4.3. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq avadanlıqlarda olan nasazlıqları aşkar etmək və aradan qaldırmaq;
  - F.4.4. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq avadanlıqların istismarı ilə bağlı müvafiq qeydlərin aparılmasını və qeydiyyat jurnalının tutulmasını təmin etmək;
  - F.4.5. Qeyri-adi problemləri müəyyən etmək və aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.
- V.5. Təhlükələrə nəzarət etmək:
- F.5.1. Yerinə yetiriləcək iş ilə bağlı təhlükələri müəyyən etmək;
  - F.5.2. İş sahəsində digər xarakterik təhlükələri müəyyən etmək;
  - F.5.3. Müvafiq təhlükələrdən doğan riskləri qiymətləndirmək;
  - F.5.4. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq risklərə nəzarət etmək üçün müvafiq tədbirlər həyata keçirmək.
- V.6. Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlıqları hazırlamaq:
- F.6.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq istehsal xəttini / avadanlığı quraşdırmaq;
  - F.6.2. Şüşəni konveyerə köçürmək;
  - F.6.3. Müəssisənin texniki şərtlərinə uyğun olaraq avadanlıqları işə salmadan öncə müvafiq prosedurları və vizual yoxlamaları həyata keçirmək;
  - F.6.4. İşə salma funksiyasının standart istismar prosedurlarına cavab verdiyini təmin etmək üçün tamamlayıcı avadanlıqları qurmaq və sazlamaq;

- F.6.5. Texniki təlimatlara uyğun olaraq şüşəni yükləmək və ayırmaq.
- V.7. Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığı istismar etmək:
  - F.7.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq avadanlığı işə salmaq;
  - F.7.2. Müəyyən edilmiş texniki normalar və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq, şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığın işini təmin etmək.
- V.8. Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığın işini monitorinq etmək və müvafiq qeydlər aparmaq:
  - F.8.1. Texniki təlimatlara və istehsalçının göstərişlərinə uyğun olaraq avadanlığın işini monitorinq etmək;
  - F.8.2. Müştərinin tələblərinə uyğun gəlməyən məhsulları monitorinq etmək;
  - F.8.3. Müəssisənin tələblərinə düzgün riayət olunmasını təmin etmək üçün avadanlığı və materialı saxlamaq, nəzarət etmək;
  - F.8.4. Müəssisənin standartlarına uyğun olaraq yekun təftiş işlərini tamamlamaq;
  - F.8.5. Müəssisənin standartlarına uyğun olaraq müvafiq qeydlər aparmaq və qeydiyyat jurnalını saxlamaq.
- V.9. Avadanlığı söndürmək / dayandırmaq:
  - F.9.1. Bütün məhsullar ilə bağlı istehsal xəttinin / avadanlığın təmiz olmasını təmin etmək və onu istismar üçün təhlükəsiz şəkildə saxlamaq;
  - F.9.2. Təlimatlara uyğun olaraq avadanlığı dayandırmaq.

### A.3.SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

---

Fərdin "Şüşə qəlibləyən maşın operatoru" peşə standartı üzrə vəzifə və fəaliyyətləri həyata keçirməsi üçün zəruri olan əsas sərişmələr "Şüşə qəlibləyən maşın operatoru" peşəsi üzrə müvafiq təlim standartında göstərilmişdir (formal, qeyri-formal və informal təlimlər vasitəsilə əldə olunan bilik, bacarıq, yanaşma və davranış).

### A.4. QIYMƏTLƏNDİRMƏLƏR HAQQINDA

---

Bu peşədə fərdin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi prosesi "Şüşə qəlibləyən maşın operatoru" peşəsi üzrə müvafiq peşə standartının qiymətləndirilməsində öz əksini tapır. Fərdin sistemli qiymətləndirilmələr vasitəsilə qiymətləndirilməsi işəgötürənə müxtəlif məqsədlər (yəni işəgötürmə, karyerada irəli çəkmə, heyətin qiymətləndirilməsi, təlim ehtiyaclarının qiymətləndirilməsi) baxımından faydalı ola bilər.

## B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ

# Şüşə qəlibləyən maşın operatoru

### Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Şüşə qəlibləyən maşın operatorları üçün qiymətləndirmə nümunəsi müxtəlif proseslər vasitəsi ilə şüşə və şüşə məmulatları hazırlayan maşınların işlədilməsi üçün tələb olunan bilik və bacarıqları müəyyən edir və qiymətləndirir.

Hazırkı peşə üçün **təvsiyə edilən qiymətləndirmə metodları** aşağıdakılardır: (i) fəaliyyətin qiymətləndirilməsi və (ii) yazılı testlər. Sözügedən peşə üçün qiymətləndirmə proqramının nümunəsi aşağıda verilmişdir.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:</b>	7315 (Qəlibçi, şüşə)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (təvsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	7315 (Molder, glass)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Test versiyası:</b>	01
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Fevral, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	

### B.1. FƏALİYYƏT MEYARLARI

Bu meyarlar peşə standartındakı vəzifə və fəaliyyətlərlə birbaşa əlaqəlidir. Onlar ölçülə bilən formada müəyyən edilməlidir ki, qiymətləndirmə nümunələri hazırlayanlar üçün qiymətləndirmə maddələrinin formalaşdırılması baxımından faydalı olsun. Birinci (V.1) və sonuncu (V.9) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

#### Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. Qəlibləmə avadanlığını hazırlamaq:
- F.1.1. Vəzifə təlimatlarını şərh etmək və müvafiq xəttin / avadanlığın düzgün şəkildə qurulmasını yoxlamaq;
  - F.1.2. Şüşə maddəsinin düzgün temperaturda olmasını təmin etmək;
  - F.1.3. İstehsal ilə bağlı yardımçı mal və materialların münasib və mövcud olduğunu yoxlamaq.
- ...
- V.9. Avadanlığı söndürmək / dayandırmaq:
- F.9.1. Bütün məhsullar ilə bağlı istehsal xəttinin / avadanlığın təmiz olmasını təmin etmək və onu istismar üçün təhlükəsiz şəkildə saxlamaq;
  - F.9.2. Təlimatlara uyğun olaraq avadanlığı dayandırmaq.

## B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURSLAR

- a) Material və komponentlər: şüşə.
- b) Alət və avadanlıqlar: gözün müdafiəsi, qulaqların müdafiəsi, presləmə aparatları, sıxma maşınları, əzmə aparatı, almaz qazıma cihazları, mişar ülgücləri.
- c) İstehlak malları: su, əlcəklər, təmizləyici maddələr.

## B.3. QIYMƏTLƏNDİRMƏ METODLARI

Fərdin səriştəsini qiymətləndirmək məqsədi ilə aşağıdakı iki metoddan istifadə olunur: (i) fəaliyyətin qiymətləndirilməsi və (ii) yazılı test.

### B.3.1. FƏALİYYƏTİN QIYMƏTLƏNDİRİLMƏSİ

**İcra müddəti:** 45 dəqiqə.

**İşlərin sayı:** 2.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

#### **Əhatə olunan sahələr:**

- |     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 20% | <p>Qəlibləmə avadanlığını hazırlamaq:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Vəzifə təlimatlarını şərh etmək və müvafiq xəttin / avadanlığın düzgün şəkildə qurulmasını yoxlamaq;</li><li>Şüşə maddəsinin düzgün temperaturda olmasını təmin etmək;</li><li>İstehsal ilə bağlı yardımçı mal və materialların münasib və mövcud olduğunu yoxlamaq.</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 10% | <p>Dəqiq sazlama işlərini aparmaq:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Avadanlığın texniki istismar qaydalarına uyğun olaraq yoxlamalar aparmaq;</li><li>Texniki şərtlərin yerinə yetirilməsini təmin etmək üçün maşın və avadanlıqlara müvafiq düzəlişlər etmək.</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 30% | <p>Məhsulları formaya salmaq:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Keyfiyyət tələblərinin yerinə yetirilməsini təmin etmək üçün avadanlığı monitoring etmək;</li><li>Məhsulun keyfiyyətini təmin etmək üçün texniki qaydalara uyğun olaraq prosesə müvafiq düzəlişlər etmək;</li><li>Qəlibləmə prosesinin texniki tələblərə cavab verməsini təmin etmək məqsədi ilə məhsul nümunələrini götürmək və keyfiyyətə nəzarət etmək;</li><li>Müəssisənin tələblərinə uyğun olaraq yardımçı avadanlıqlardan istifadə etmək və təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək;</li><li>Prosedur qaydalarına uyğun olaraq qeydlər və sənədləşdirmə işlərini aparmaq;</li><li>Proses ilə bağlı problemləri aşkar etmək və aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.</li></ul> |
| 20% | <p>Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlıqları hazırlamaq:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Texniki şərtlərə uyğun olaraq istehsal xəttini / avadanlığı quraşdırmaq;</li><li>Şüşəni konveyerə köçürmək;</li><li>Müəssisənin texniki şərtlərinə uyğun olaraq avadanlıqları işə salmadan öncə müvafiq</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |

- prosedurları və vizual yoxlamaları həyata keçirmək;  
İşə salma funksiyasının standart istismar prosedurlarına cavab verdiyini təmin etmək üçün tamamlayıcı avadanlıqları qurmaq və sazlamaq;  
Texniki təlimatlara uyğun olaraq şüşəni yükləmək və ayırmaq.
- 20% Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığı istismar etmək:  
Texniki şərtlərə uyğun olaraq avadanlığı işə salmaq;  
Müəyyən edilmiş texniki normalar və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq, şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığın işini təmin etmək.

**İş nümunəsi 1:** Tiyənin ağzının yoxlanması.

**Maksimum müddət:** 15 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:** İştirakçı tiyənin ağzının tutqun olduğunu müşahidə edə bilər. O, təkərin təzyiqlərini, temperaturunu və bucaqlarını yoxlayır, şüşənin qırılmasının qarşısını almaq üçün onu ehtiyatla uyğunlaşdırır.

**İş nümunəsi 2:** Şüşənin qırılması.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:** İştirakçı şüşə kəsildiyi zaman onun qırıldığını və parçalandığını aşkarlayır. İştirakçı bunun səbəbini aydınlaşdırmaq üçün səbəbləri yoxlayacaqdır. Buna səbəb kəsmə çarxının küt olması və ya lay şüşənin çox soyuq olması ola bilər.

### B.3.2. YAZILI QIYMƏTLƏNDİRMƏ

**İcra müddəti:** 24 dəqiqə.

**Sualların sayı:** 24.

Yazılı qiymətləndirməni keçmək üçün tələb olunan düzgün cavabların sayı işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

Təvsiyə olunan nisbət: 70%.

#### **Əhatə olunan vəzifələr:**

- 30% Dəqiq sazlama işlərini aparmaq  
10% Məhsulları formaya salmaq  
20% Təhlükələrə nəzarət etmək  
10% Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlıqları hazırlamaq  
10% Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığı istismar etmək  
20% Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığın işini monitorinq etmək və müvafiq qeydlər aparmaq

#### **Sual nümunələri:**

1. Rəngli şüşə aşağıdakılardan hazırlanır:
  - a) Rəngli şüşənin bir neçə qatının təbəqələnməsi və arzu olunmaz hissələrin oyulub təmizlənməsi.
  - b) Yağlı boya vasitəsilə bəzək naxışları ilə şüşənin bir hissəsinin rənglənməsi.
  - c) Rənglənmiş şüşənin kəsilməsi və bir yerə toplanması.

- d) Yekun rənglərə nail olmaq üçün bəzədilmiş hissənin sobada yandırılması.  
e) Şüşənin seçilmiş hissələrinin rənglənməsi.
2. Tərpənməz ştativdə şüşənin şaquli vəziyyətindən əyilməsi aşağıdakı kimi olmalıdır:  
a) 2°  
b) 3°  
c) 4°  
d) 5°
3. Saxlanma çənlərinin növləri aşağıdakılardan asılıdır:  
a) Şüşənin saxlanılacaq ölçüsü,  
b) Yığılmış təbəqələrin həcmi və ya sayı  
c) Emal metodu  
d) Yuxarıdakıların hamısı
4. Qoruyucu örtüklər neçə tondan artıq şüşənin saxlanması üçün nəzərdə tutulur?  
a) 1.50  
b) 1.75  
c) 2.00  
d) 2.50
5. Şüşənin düzəldilməsi üçün komponentlər aşağıdakılardan ibarətdir:  
a) Silisium oksidi  
b)  $\text{Na}_2\text{CO}_3$   
c)  $\text{CaCO}_3$   
d) Yuxarıdakıların hamısı
6. Komponentlərin qarışığı neçə dərəcə selsidə qızdırılır?  
a) 1000-1050  
b) 1200-1250  
c) 1300-1350  
d) 1500-1550
7. Detalların kənarlarının emalı cihazında suyun fazası aşağıdakılar arasında olmalıdır:  
a) 2 və 4  
b) 4 və 6  
c) 6 və 8  
d) 8 və 10
8. Hazırlanan hissənin və materialın həndəsi quruluşundan asılı olaraq ilkin isitmə məhsuldarlığı aşağıdakılarla artırıla bilər:  
a) 10-dan 20%-ə qədər  
b) 20-dən 40%-ə qədər



- c) 40%-dən 50%-ə qədər  
d) 50%-dən artıq
9. İlkin istilik verilən material üçün aşağıdakılar tələb olunur:  
a) Alçaq təzyiq  
b) Daha yüksək təzyiq  
c) Eyni təzyiq
10. Şüşənin tərkib hissələri aşağıdakı vasitə ilə hazırlana bilər:  
a) Hidravlik sıxmalar  
b) Mexaniki yerinə yetirilən sıxmalar  
c) Onların hər ikisi  
d) Onlardan heç biri
11. Korus çöküntüsündə beton qarışığının müəyyən edilməsi sınağı hansı prosesdən ibarətdir?  
a) Mexaniki emaldan və ya nəm qablaşmadan sonra bərkidici maddənin izolyasiya edilmiş şüşənin birləşmə yerinə yapışmayacağından əmin olmaq üçün həyata keçirilməlidir.  
b) Bərkidici materialın şüşəyə və ayırıcının səthinə mümkün yapışmasını təmin etmək.  
c) Özülün və bərkimə maddəsi komponentlərinin adekvat şəkildə qarışmasını yoxlamaq.
12. Təkrar istifadə olunan şüşənin hər tonu üçün nə qədər karbon oksidinə qənaət edilir?  
a) 25 kq  
b) 125 kq  
c) 225 kq  
d) 325 kq
13. Formalaşma prosesindən sonra bəzi konteynerlər, xüsusilə spirtli içkilər üçün nəzərdə tutulan konteynerlər – içəri hissəsinin kimyəvi maddələrə davamlılığını yaxşılaşdırmaq məqsədi ilə emal edilir. Bu, daxili emal və ya \_\_\_\_\_ adlanır.  
a) qələviliyin azalması  
b) əridib şüşəyə çevirmə  
c) şüşə elektrod  
d) şüşə
14. Bu üsul şüşəni cızılmaqdan və konteynerləri \_\_\_\_\_ üzərində hərəkət edən zaman bir-birinə yapışmaqdan qoruyaraq, şüşəni sürüşkən edir.  
a) Konveyer sistemi  
b) Zəncirli konveyer  
c) Konveyer (münaqişələrin aradan qaldırılması)  
d) Konveyer kəməri
15. Şüşə konteynerlərin digər qablaşma növləri (plastik, karton) ilə necə müqayisə olunduğunu demək çətindir, bunun üçün yekun həyat sikli araşdırmaları hələ aparılmalıdır.  
a) Alüminium

- b) Qızıl  
c) Titan  
d) Mis
16. \_\_\_\_\_ istehsalı iki növ şüşəni nəzərdə tutur: (i) cilalanmış təbəqəli şüşə prosesi nəticəsində yaranmış təbəqəli şüşə və (ii) şüşə-konteyner şüşə.  
a) Mexaniki emal edilən şüşə-keramika  
b) Quşüzümü şüşəsi  
c) Borosilikat şüşəsi  
d) Şüşə
17. Əridilmiş şüşənin ərimə qalayına axıb töküldüyü şüşə istehsalı prosesi necə adlanır?  
a) Bükmə Prosesi  
b) Nikelləmə Prosesi  
c) Təbəqəli şüşənin metal ərimə prosesində istehsalı
18. Şüşənin özü şüşə istehsalında vacib komponent sayılır. Təkrar istifadə olunan şüşə necə adlanır?  
a) Şüşə hazırlamada istifadə olunan atılmış və ya sınımış şüşə  
b) Susuzlaşdırılmış soda  
c) Dolomit (mineral)
19. Səciyyəvi təbəqəli şüşə sobasında bir gündə neçə ton şüşə istehsal edilir?  
a) 1-10  
b) 50-100  
c) 300-600
20. Şüşə müxtəlif rəng və çalarlardan ibarət olur. Aşağıdakı rənglərdən hansı standart şüşə rəngi DEYİL?  
a) Mavi  
b) Qırmızı  
c) Yaşıl
21. Şüşənin hansı xarakteristikası şüşədən təsadüfi günəş şüalanması ilə faza sahəsinə daxil olan günəş istiliyinin nisbəti kimi müəyyən edilir?  
a) Günəşin Əksi  
b) Kölgələmə Göstəricisi  
c) Günəş İstisinin Alınma Nisbəti
22. Hazırlanmış şüşə məhsulunun hansı növü ümumiyyətlə buraxılmış şüşədən dörd dəfə daha güclüdür?  
a) İstiliklə Gücləndirilmiş Şüşə  
b) Tam Yüngülləşdirilmiş Şüşə  
c) Əhatələnmiş Şüşə

23. Düz şüşənin az şüalanma qabiliyyəti və günəşə nəzarət / əksedici örtüklər şüşəyə iki metodla tətbiq oluna bilər. Şüşənin əridilmə prosesində soyudulduqdan sonra hansı metod tətbiq olunur?
- a) Pirolitik çökmə
  - b) Vakuum çökmə
  - c) Möhürlənmiş çökmə
24. Bina üçün şüşəni düzgün şəkildə xarakterizə edən zaman xatırlamaq vacibdir ki, hazırlanmış şüşə səthlər aşağıdakı kimi sayılır:
- a) Çöl səthdən içəriyə
  - b) İçəri səthdən bayıra
  - c) Sağdan sola

#### **B.4. NƏTİCƏLƏRİN QEYDƏ ALINMASI**

---

Hər bir iştirakçı üçün fərdi hesabatlar hazırlanmalı və fəaliyyətin qiymətləndirilməsi, eləcə də yazılı qiymətləndirmə üzrə toplanan balların hesabatı onlara təqdim edilməlidir. Qiymətləndirmə bir nəfər üçün bir dəfədən artıq istifadə edildiyi təqdirdə hesabatda qiymətləndirmədən əvvəlki və sonrakı ballar arasındakı faiz dəyişikliyi də əks olunmalıdır.

“Peşə standartları üzrə qiymətləndirmənin hazırlanması prosedurları” adlı sənəddə qiymətləndirmə üzrə geniş nəzəri və praktiki məlumatlar verilmişdir.

## C. MÜƏSSISƏLƏR ÜÇÜN NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI

# Şüşə qəlibləyən maşın operatoru

### Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır və şüşə qəlibləyən maşın operatoru üçün tələb olunan sərişteləri əks etdirir. İşlə bağlı səriştənin nümayiş etdirilməsi üçün tələb olunan bilik və bacarıqların əldə edilməsinə xidmət edən təlim proqramları, kurikulumlar və təlim materiallarının hazırlanmasında bu standartdan təlimat kimi istifadə etmək olar. Bu standart əsasında hazırlanmış təlim digər peşələr üzrə səriştelərə malik olan, mövcud səriştelərini inkişaf etdirmək, mövcud iş yerində digər vəzifələri icra edə bilmək, yaxud digər müəssisədə və ya digər peşə üzrə iş tapmaq üçün yeni ümumi səriştelər əldə etmək istəyən şəxslər üçün də uyğun ola bilər.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) (bu təlimin müvafiq olduğu) peşənin kodu:</b>	7315 (Qəlibçi, şüşə)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (tövsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	7315 (Glassmakers)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Milli İxtisas Çərçivəsi ilə əlaqə:</b>	
<b>ISCED-də kodu:</b>	
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Fevral, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	Fevral, 2017-ci il

### C.1. SƏRİŞTELƏRİN QISA TƏSVİRİ

- Bilik:
- Şüşə və şüşə məhsullarının əsas prinsipləri;
  - İşəsalma və söndürmə prosesləri;
  - Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığın qurulması və məhdudiyyətlər;
  - Qəlibləmə prosesi;
  - Yoxlama, keyfiyyətə nəzarət prosedurları və qeydlər;
  - Nasazlıqların səbəblərini fərləndirmək, məsələn:
    - istilik və temperatur;
    - rəngləmə və qəlibləmə;
    - xammal;
    - mexaniki ;
    - elektrik;
    - alət.
  - Digər qüsurlar.

Bacarıq:	<ul style="list-style-type: none"><li>• Şüşə qəlibləyən maşın və avadanlıqların istismarı və tənzimlənməsi ilə bağlı texniki bacarıqlar;</li><li>• Şüşə qəlibləyən maşınlarla texniki xidmət bacarığı;</li><li>• Texniki şərtlərdən kənarlaşmalara yol açan istehsal şəraitini müəyyən etmək;</li><li>• Əmək prosesi ilə bağlı sənədləri və texniki məlumatları şərh etmək üçün yazıb-oxuma və hesablama bacarığı;</li><li>• Problemləri həll etmək bacarığı;</li><li>• Vaxtı idarə etmək bacarığı;</li><li>• Komandada işləmək bacarığı.</li></ul>
Yanaşma:	<ul style="list-style-type: none"><li>• Dəqiq iş qrafikinə uyğun olaraq təzyiq altında səmərəli fəaliyyət;</li><li>• Səliqəli xarici görünüş və intizamlı davranış;</li><li>• İş saatları çərçivəsində çeviklik;</li><li>• Fəaliyyətə və statistik məlumatlara dair sadə və aydın şəkildə hesabat vermək.</li></ul>
Əlavə / ümumi səriştələr:	<ul style="list-style-type: none"><li>• Əməkdaşlıq;</li><li>• Kompüter savadı.</li></ul>

## C.2. TƏLİM SXEMİ

**Müvafiq təlim kursunu uğurla başa vuran “Şüşə qəlibləyən maşın operatoru” aşağıdakıları bacaracaqdır/biləcəkdir:**

**Bölmə 1:** Şüşə qəlibləyən maşınların mexanizmini tənzimləmək və işləmək:

*Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1. Şüşənin qəliblənməsinə aid olan təlimat və qaydaları sadalamaq və buna riayət etməyin niyə vacib olduğunu izah etmək;
- Nəticə 2. O cümlədən, şüşə istehsalını/qəliblənməni təsvir etmək:
- Müxtəlif rəngli şüşələrin istehsalında tələb olunan qarışıq tərkibli paket;
  - Qarışıq paketdə yenidən işlənən şüşənin istifadəsinin faydası;
  - Ümumi zavodu təşkil edən mürəkkəb hissələr və çirklənmənin qarşısının alınması prosedurları;
  - Kürənin müxtəlif hissələri və ümumi ərimə prosesi;
  - Ön istiliyin və qidalandırıcının məqsədi;
  - Spesifikasiyaya uyğun olaraq ağızciqlar istehsal etmək üçün qidalandırıcıya və dalğıca mümkün düzəlişlər;
  - Tipik şüşə təchizatı sistemi;
  - Tətbiq edilən tipik örtüklər;
  - Şüşə qəlibləmə istehsalının sıxma və üfurmə sistemi;
  - Şüşə qəlibləmə istehsalının NNPB (dar boğazla sıxmaq və üfurmək) sistemi;
  - Şüşə qəlibləmə istehsalının üfurmə və üfurmə sistemi;
  - Əməliyyatların ölü lövhədən yanan şüşə sobasına köçürülməsi;

- Yandırma prosesi, nə üçün bu, qəliblənmiş şüşə konteynerlərin yandırılmasına və yanma prosesinin başlanğıc və sonundakı temperatur vacibdir;
- İsti və soyuq örtüklər;
- Son soyutma əməliyyatı prosesləri və onların məqsədi.

Nəticə 3. Spesifikasiyaları tamamlamaq üçün material və komponentləri, o cümlədən xammallar, örtüklər, əvəz olunan hissələri sadalamaq və material və komponentlərin, o cümlədən aşağıdakı sıralamanın düzgün vəziyyətini nümayiş etdirmək:

- Ölçülər;
- Formalar;
- Çəkilər;
- Əvəzolunan hissələr;
- Ətraf obyektləri.

İstehsal üçün hazır, nə üçün mövcud istehsal ərzində material və komponentlərin hazır olması vacib olmasını izah etmək;

Nəticə 4. Şüşə qəlibləyən mexanizmin təhlükəsiz çalışdırılmasını, fəaliyyəti və fasilə rejiminə salınmasını, o cümlədən, spesifikasiyalara qarşı keyfiyyətin necə yoxlanmasını və keyfiyyəti təmin etmək üçün avadanlıq tənzimlənməsini saxlamağı nümayiş etdirmək;

Nəticə 5. Spesifikasiyalara uyğun qaydada çatdırılmanı təmin etməklə ərinmiş şüşənin qəlibləmə sahəsinə çatdırılmasının necə monitorinq edilməsini, nümayiş etdirmək;

Nəticə 6. İstehsalat məlumatı və hasilatın qeydiyyat prosesini təsvir etmək və nə üçün bu məlumatın dəqiq qeyd olunmasının vacibliyini izah etmək.

## **Bölmə 2:** Şüşə qəlibləmə maşınlarının saxlanması ;

### *Öyrənmə nəticələri:*

Nəticə 1. İstehsalat müddətində meydana gələ biləcək mümkün səhvləri sadalamaq və onları necə düzəldə biləcəyinizi izah etmək, o cümlədən:

- İstilik və temperatur;
- Qəlib və formalaşdırma;
- Xammal;
- Mexaniki;
- Elektrik / alət;
- Digər təchizat səhvləri.

Nəticə 2. Qeyd edilən səhvlər prosesini və avadanlıq üzərində təmir işlərini təsvir etmək, və nə üçün bunu vaxtında və dəqiq qaydalarla etməyin vacibliyini izah etmək.

## **Bölmə 3:** Spesifikasiyaya uyğun olmayan məmulat istehsal edəcək prosesin şərtlərini müəyyən etmək;

### *Öyrənmə nəticələri:*

Nəticə 1. Meydana gələ bilən və istehsal olunan məmulatın keyfiyyətinə təsir edən proses şərtlərini sadalamaq, bu şərtlərin göstəricilərini və görülməli tədbirləri təsvir etmək;

Nəticə 2. Rast gələn problem ehtimalının azaldılması üçün iş sahəsinin risklərinin aradan qaldırılmasının həllini nümayiş etdirmək;

## **Bölmə 4:** İş yeri sənədlərini və texniki məlumatları tərcümə etmək.

### *Öyrənmə nəticələri:*

Nəticə 1. İstehsal üçün xətt/avadanlıqla əlaqəli iş xüsusiyyətlərinin aşağıdakılar da daxil olmaqla necə əldə olunmasını təsvir etmək və necə izah edilməsini nümayiş etdirmək:

- Maşın, elektrik alətləri, əl alətləri, forma təchizatı və s. daxil olmaqla düzgün avadanlığı seçmək;
- Avadanlığın istifadə üçün uyğun, səhvsiz və təhlükəsiz olmasını təsdiq etmək;
- Avadanlığı hazırlamaq, məsələn şüşə və ya başqa zibilləri təmizləməyə və zərər vermə səbəbi olaraq maddələri kənarlaşdırmağa;
- Şüşə qidalandırıcını düzgün temperaturla təmin etmək.

*Yuxarıdakı sahələr üzrə təlim keçmiş şəxs aşağıdakı vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirə bilər:*

### **Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı<sup>1</sup>**

#### **V.1. Qəlibləmə avadanlığını hazırlamaq:**

- F.1.1. Vəzifə təlimatlarını şərh etmək və müvafiq xəttin / avadanlığın düzgün şəkildə qurulmasını yoxlamaq;
- F.1.2. Şüşə maddəsinin düzgün temperaturda olmasını təmin etmək;
- F.1.3. İstehsal ilə bağlı yardımçı mal və materialların münasib və mövcud olduğunu yoxlamaq.

#### **V.2. Dəqiq sazlama işlərini aparmaq:**

- F.2.1. Avadanlığın texniki istismar qaydalarına uyğun olaraq yoxlamalar aparmaq;
- F.2.2. Texniki şərtlərin yerinə yetirilməsini təmin etmək üçün maşın və avadanlıqlara müvafiq düzəlişlər etmək.

#### **V.3. Məhsulları formaya salmaq:**

- F.3.1. Keyfiyyət tələblərinin yerinə yetirilməsini təmin etmək üçün avadanlığı monitorinq etmək;
- F.3.2. Məhsulun keyfiyyətini təmin etmək üçün texniki qaydalara uyğun olaraq prosesə müvafiq düzəlişlər etmək;
- F.3.3. Qəlibləmə prosesinin texniki tələblərə cavab verməsini təmin etmək məqsədi ilə məhsul nümunələrini götürmək və keyfiyyətə nəzarət etmək;
- F.3.4. Müəssisənin tələblərinə uyğun olaraq yardımçı avadanlıqlardan istifadə etmək və təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək;
- F.3.5. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq qeydlər və sənədləşdirmə işlərini aparmaq;
- F.3.6. Proses ilə bağlı problemləri aşkar etmək və aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.

#### **V.4. Adi problemləri həll etmək:**

- F.4.1. Əməliyyat zamanı qarşıya çıxan nöqsanları müəyyən etmək;
- F.4.2. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq nöqsanların səbəblərini müəyyən etmək və aradan qaldırmaq;
- F.4.3. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq avadanlıqlarda olan nasazlıqları aşkar etmək və aradan qaldırmaq;
- F.4.4. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq avadanlıqların istismarı ilə bağlı müvafiq qeydlərin aparılmasını və qeydiyyat jurnalının tutulmasını təmin etmək;
- F.4.5. Qeyri-adi problemləri müəyyən etmək və aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.

#### **V.5. Təhlükələrə nəzarət etmək:**

- F.5.1. Yerinə yetiriləcək iş ilə bağlı təhlükələri müəyyən etmək;

---

<sup>1</sup>Müvafiq sahə üçün olan peşə standartındakı ilə eynidir.



- F.5.2. İş sahəsində digər xarakterik təhlükələri müəyyən etmək;
- F.5.3. Müvafiq təhlükələrdən doğan riskləri qiymətləndirmək;
- F.5.4. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq risklərə nəzarət etmək üçün müvafiq tədbirlər həyata keçirmək.

V.6. Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlıqları hazırlamaq:

- F.6.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq istehsal xəttini / avadanlığı quraşdırmaq;
- F.6.2. Şüşəni konveyerə köçürmək;
- F.6.3. Müəssisənin texniki şərtlərinə uyğun olaraq avadanlıqları işə salmazdan öncə müvafiq prosedurları və vizual yoxlamaları həyata keçirmək;
- F.6.4. İşə salma funksiyasının standart istismar prosedurlarına cavab verdiyini təmin etmək üçün tamamlayıcı avadanlıqları qurmaq və sazlamaq;
- F.6.5. Texniki təlimatlara uyğun olaraq şüşəni yükləmək və ayırmaq.

V.7. Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığı istismar etmək:

- F.7.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq avadanlığı işə salmaq;
- F.7.2. Müəyyən edilmiş texniki normalar və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq, şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığın işini təmin etmək.

V.8. Şüşə istehsalı ilə bağlı tamamlayıcı avadanlığın işini monitorinq etmək və müvafiq qeydlər aparmaq:

- F.8.1. Texniki təlimatlara və istehsalçının göstərişlərinə uyğun olaraq avadanlığın işini monitorinq etmək;
- F.8.2. Müştərinin tələblərinə uyğun gəlməyən məhsulları monitorinq etmək;
- F.8.3. Müəssisənin tələblərinə düzgün riayət olunmasını təmin etmək üçün avadanlığı və materialı sazlamaq, nəzarət etmək;
- F.8.4. Müəssisənin standartlarına uyğun olaraq yekun təftiş işlərini tamamlamaq;
- F.8.5. Müəssisənin standartlarına uyğun olaraq müvafiq qeydlər aparmaq və qeydiyyat jurnalını saxlamaq.

V.9. Avadanlığı söndürmək / dayandırmaq:

- F.9.1. Bütün məhsullar ilə bağlı istehsal xəttinin / avadanlığın təmiz olmasını təmin etmək və onu istismar üçün təhlükəsiz şəkildə saxlamaq;
- F.9.2. Təlimatlara uyğun olaraq avadanlığı dayandırmaq.

## C.3. TƏLİM İLƏ BAĞLI XÜSUSİ MƏLUMAT

### C.3.1. TƏLİMİN NÖVLƏRİ

Bu peşə üçün zəruri səriştələr aşağıda göstərilən təlim metodları vasitəsilə əldə edilə bilər:

#### Formal təlim

Təvsiyə olunan formal təlim	Uyğun gələn təlim növü	Qeydlər
Tam orta təhsil <sup>2</sup>		
Texniki peşə təhsili və ya akkreditasiyadan keçmiş təlim müəssisəsində təlim		
Orta ixtisas təhsili		
Ali təhsil		
Digər:	<input checked="" type="checkbox"/>	Bu peşə üzrə ümumi orta təhsil bazasında işləmək mümkündür.

Qeyri-formal təlim tələb olunan səriştələrin genişləndirilməsinə şərait yarada bilər.

#### Qeyri-formal təlim

Qeyri-formal təlimin ən yaxşı yolu iş yerində təlimatçı yanında öyrənməkdir. Bu, təlim mərkəzində keçirilən qısamüddətli kurslar və ya avadanlığı təchiz edən müəssisələrin ixtisaslı mütəxəssis tərəfindən keçirilən birbaşa təlimlə əlaqələndirilə bilər.

#### İnformal təlim

İnformal təlim tələb olunan nəzəri bilikləri verə bilər, lakin təhsil haqqında rəsmi sənədi təmin etmir.

### C.3.2. TƏLİMİN İSTİQAMƏTİ

Normal ilkin təlim istiqaməti ümumi orta təhsili bitirdikdən sonra müəssisədə təcrübə keçməkdir.

### C.3.3. ƏVVƏLKİ TƏLİMİN TANINMASI<sup>3</sup>

Gələcəkdə avadanlıqların idarə edilməsi sahəsində ən azı iki il iş təcrübəsi olan şəxs səriştələrin yoxlanılması üçün imtahana mürəciət edə və yalnız imtahanı keçdikdən sonra səriştələrin tanınması haqqında rəsmi sənəd əldə edə bilər.

<sup>2</sup> Ümumi orta təhsil ölkə vətəndaşları üçün icbari xarakter daşdığından cədvəldə əks olunmayıb.

<sup>3</sup> Azərbaycanca səriştələrin tanınması üçün qiymətləndirmə sistemi hazırda mövcud deyildir.