



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

# Laminasiya maşın operatoru (Mebel sənayesi)

İngilis dilində adı: Laminating machine operator

**N: 7523-1-00068-01**

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 iv sində “GOPA Consultants” v  “SEFT Consulting” tərəfindən hazırlanmışdır.

## 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.

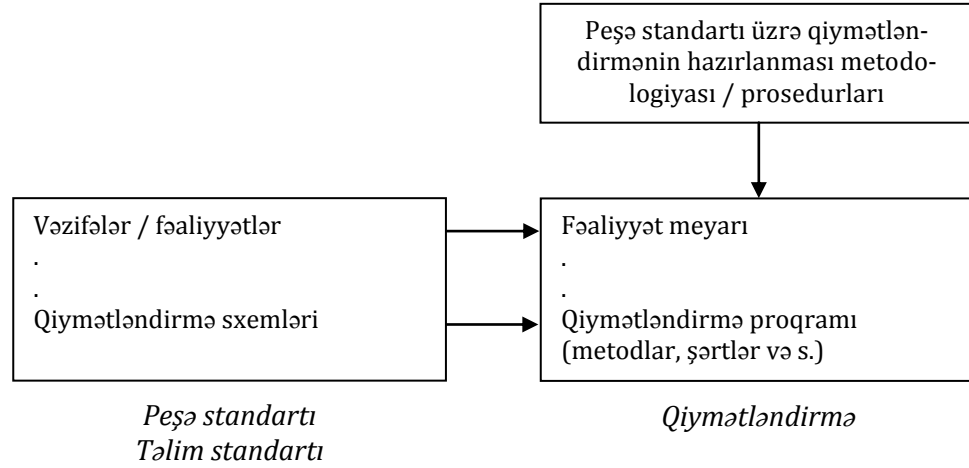
Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.

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 .....	9
A.1.4. Peşə standartları üçün məsuliyyət və müstəqillik səviyyələri .....	9
A.1.5. Karyera yüksəlişi və sərbəst məşğulluq imkanları .....	10
<b>A.2. Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı .....</b>	<b>10</b>
<b>A.3. Səriştlər haqqında .....</b>	<b>12</b>
<b>A.4. Qiymətləndirmələr haqqında .....</b>	<b>12</b>
<b>B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ .....</b>	<b>13</b>
<b>B.1. Fəaliyyət meyarları .....</b>	<b>13</b>
<b>B.2. Qiymətləndirmə ilə bağlı resurslar .....</b>	<b>14</b>
<b>B.3. Qiymətləndirmə metodları .....</b>	<b>14</b>
B.3.1. Fəaliyyətin qiymətləndirilməsi .....	14
B.3.2. Yazılı qiymətləndirmə .....	17
<b>B.4. Nəticələrin qeydə alınması .....</b>	<b>19</b>
<b>C. MÜƏSSİSƏLƏR ÜÇÜN NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI .....</b>	<b>20</b>
<b>C.1. Səriştlərin qısa təsviri .....</b>	<b>20</b>
<b>C.2. Təlim sxemi .....</b>	<b>21</b>
<b>C.3. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat .....</b>	<b>25</b>
C.3.1. Təlimin növləri .....	25
C.3.2. Təlimin istiqaməti .....	26
C.3.3. Əvvəlki təlimin tanınması .....	26
<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

# Laminasiya maşın operatoru (Mebel sənayesi)

### Peşənin qısa təsviri

Laminasiya maşın operatoru istehsal prosesi üçün dəzgahı işə salır, istismar edir və texniki xidmət göstərir. O, melamin və laminat kimi materiallar ilə işləyir. Ondan, həmçinin, problemləri aşkar etmək və aradan qaldırmaq tələb oluna bilər. Laminatın hazırlanması prosesinin sonunda operator istehsal prosesini dayandırır və iş yerini təmizləyir.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:</b>	7523 (Dəzgah operatoru, cilalayan/ağac)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (tövsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	7523 (Machine-operator, finishing/wood)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Mart, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	Mart, 2017-ci il

## A.1. İŞƏ DAİR XÜSUSİ MƏLUMAT

### A.1.1. ƏMƏK ŞƏRAİTİ

- İş dəyişkən saatlarda yerinə yetirilə bilər;
- İş təkrarlanan xarakter daşıyır;
- İş adətən qapalı mühitdə fabrik və ya emalatxanalarda aparılır;
- 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 təlimatlandırılmış və fərdi mühafizə vasitələri ilə təminat məcburi xarakter daşıyır;
- Fiziki cəhətdən möhkəm olmaq.



### A.1.3. TABEÇİLİK

**Kimə tabedir:** Baş usta və istehsal sexinin rəisi.

**Kim ona tabedir:** Köməkçi.

### 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;

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

- V.1. İş prosesi üçün hazırlanmaq:
- F.1.1. Texniki sənədlərdən və ya istehsalata nəzarət sistemindən texniki şərtləri oxumaq və şərh etmək;
  - F.1.2. İşə salma prosesini minimum vaxt itkisi ilə dəqiq şəkildə həyata keçirmək;
  - F.1.3. İşlə bağlı bütün hissələrin mövcudluğunu yoxlamaq.
- V.2. Çarx sistemini işə salmaq:
- F.2.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq açılan və təkrar dolanma çarx sistemini işə salmaq və sazlamaq;
  - F.2.2. Texniki şərtlərə uyğun olaraq parça lenti prosedurlarını həyata keçirmək;
  - F.2.3. Texniki şərtlərə uyğun olaraq parça lenti üzrə nəzarət sistemini işə salmaq və sazlamaq;
  - F.2.4. Texniki şərtlərə uyğun olaraq çarxları birləşdirmək / uzlaşdırmaq;
  - F.2.5. Texniki şərtlərə uyğun olaraq şpunt hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq.
- V.3. Təbəqə sistemini hazırlamaq:
- F.3.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq ötürmə mexanizmini işə salmaq və sazlamaq;
  - F.3.2. Müvafiq olduğu təqdirdə, texniki şərtlərə uyğun olaraq təbəqənin və ya hissənin qaldırılması və ötürülməsi sistemini qurmaq və sazlamaq;
  - F.3.3. Müvafiq olduğu təqdirdə, texniki şərtlərə uyğun olaraq ötürmə sistemlərini işə salmaq və uyğunlaşdırmaq.
- V.4. Laminat dəzgahını işə salmaq:
- F.4.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq tətbiqi silindr sistemini işə salmaq və sazlamaq;
  - F.4.2. Texniki şərtlərə uyğun olaraq yapışqan tətbiq sistemini hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq;
  - F.4.3. Texniki şərtlərə uyğun olaraq dolama təzyiqini hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq;
  - F.4.4. Texniki şərtlərə uyğun olaraq qurutma sistemini hazırlamaq və sazlamaq.
- V.5. Konveyer elementlərini işə salmaq:
- F.5.1. Baza proseslər üçün kiçik konveyer tipli çap / çevirmə / dolama elementlərini işə salmaq, istismar qaydalarına və texniki şərtlərə uyğun olaraq sazlamaq;
  - F.5.2. Əsas konveyer tipli çap / çevirmə / dolama elementlərinin işə salınmasına yardım etmək.
- V.6. Nümunəvi istismar prosesini həyata keçirmək:
- F.6.1. Nümunə üçün istifadə ediləcək xammal düzgün şəkildə təşkil etmək;
  - F.6.2. SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizəsi) tələbləri, istehsalçının texniki şərtləri və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq müvafiq nümunəni istehsal etmək üçün dəzgahı işə salmaq və istismar etmək;
  - F.6.3. Müəssisənin proseduruna uyğun olaraq nümunəni əyani olaraq yoxlamaq və (və ya) test etmək;
  - F.6.4. Düzəlişlər ilə bağlı tələbləri müəyyən etmək məqsədilə nəticələri şərh etmək;

- F.6.5. Məhsulun və dəzgahın texniki şərtlərinə uyğun olaraq düzəlişlərə uyğun dəyişiklik etmək.
- V.7. Dövri daşıma sistemini təmin etmək:
  - F.7.1. Fəaliyyətin davamlılığını səmərəli şəkildə təmin etmək üçün dəzgahı yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.7.2. Prosesin səmərəli olması üçün rulonun dəqiq davamlı mövqeyini təmin etmək məqsədilə rulon ilə bağlı nəzarət sistemini yoxlamaq və ona müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.7.3. Texniki şərtlərə uyğun olaraq prosesə əlavə alt təbəqə daxil etmək;
  - F.7.4. Düzgün sıxlığı təmin etmək və hazır məhsulun üzərində heç bir ləkənin, işarənin və ya zədənin olmamasını təmin etmək məqsədilə dəzgahın təkrar dolama hissəsini yoxlamaq və ona müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.7.5. Məhsul istehsalı prosesinin keyfiyyətini və səmərəliliyini təmin etmək məqsədilə üzləmə bölməsini yoxlamaq və ona müvafiq dəyişikliklər etmək.
- V.8. Baza laminat istehsalı prosesini təmin etmək:
  - F.8.1. Məhsulun keyfiyyətinin təsdiq edilmiş nümunə standartlarına cavab verməsini təmin etmək məqsədilə təzyiqli yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.8.2. Məhsulun keyfiyyətinin təsdiq edilmiş nümunə standartlarına cavab verməsini təmin etmək məqsədilə yapışma prosesini yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək.
- V.9. İstehsal prosesini təmin etmək:
  - F.9.1. Məhsulun keyfiyyətinin təsdiq edilmiş nümunə standartlarına cavab verməsini təmin etmək məqsədilə əsas konveyer tipli çap / üzləmə / çevirmə / dolama / tamamlama prosesini yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.9.2. Həmkar işçilər ilə birlikdə müəssisənin prosedurları və planlaşdırılmış gündəlik iş qrafikinə uyğun olaraq istehsal prosesini həyata keçirmək;
  - F.9.3. SƏTƏM tələbləri, istehsalçının texniki şərtləri və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq istehsal prosesini təmin etmək;
  - F.9.4. Texniki şərtlərə uyğun olaraq mexaniki və (və ya) avtomat nəzarət sistemlərindən istifadə etmək;
  - F.9.5. İstehsal ilə bağlı problemləri aşkar etmək və vaxtında edilmiş müdaxilələr ilə hadisə baş vermədən əvvəl problemi aradan qaldırmaq üçün müvafiq profilaktik tədbirlər görmək;
  - F.9.6. Müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq tullantıları çeşidləmək.
- V.10. Problemləri və qüsurları aşkar etmək və aradan qaldırmaq:
  - F.10.1. Müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq laminat dəzgahlarında mövcud olan problemləri aşkar etmək və aidiyyəti şəxslərə bu barədə məlumat vermək;
  - F.10.2. Müvafiq prosedurlar və operatorun bacarıq səviyyəsinə uyğun olaraq düzəlişlər etmək;
  - F.10.3. Əməliyyatın dəqiqliyini yoxlamaq üçün laminat dəzgahını yoxlamaq;
  - F.10.4. Müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq nöqsanları müəyyən etmək və məlumat vermək.
- V.11. İstehsal prosesini tamamlamaq:
  - F.11.1. İstehsalçının texniki şərtləri və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq dəqiq söndürmə ardıcılığına əməl etmək;
  - F.11.2. Həmkar işçilər ilə birlikdə və SƏTƏM tələblərinə uyğun olaraq söndürmə prosesini həyata keçirmək;
  - F.11.3. Dəzgahda təmirə ehtiyac duyulan qüsurları aşkar etmək və bu barədə müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək;
  - F.11.4. Əməliyyatları bərpa etməzdən əvvəl təmir işlərini (dəyişiklikləri) yoxlamaq.

V.12. İstismardan sonra laminat dəzgahını təmizləmək:

- F.12.1. Növbəti əməliyyatlar üçün hazır olan laminat dəzgahını təmizləmək;
- F.12.2. Növbəti mərhələ üçün hazır olan yapışqan sistemini kimyəvi maddələr vasitəsi ilə yumaq, normativ tələblərə və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq maye tullantıları atmaq;
- F.12.3. Növbəti fəaliyyət üçün hazır olan konveyer tipli çap / üzləmə / çevirmə / dolama / tamamlama hissələrini təmizləmək;
- F.12.4. Növbəti mərhələ üçün hazır olan çarx, ötürmə və çatdırma sistemlərini təmizləmək;
- F.12.5. Müvafiq olduğu təqdirdə müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq istehsal və qüsurlar barədə məlumat vermək və işləri tamamlamaq.

### A.3.SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

---

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

### A.4. QİYMƏTLƏNDİRMƏLƏR HAQQINDA

---

Bu peşədə fərdin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi prosesi "Laminasiya maşın operatoru (Mebel sənayesi)" 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

# Laminasiya maşın operatoru (Mebel sənayesi)

### Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Laminasiya maşın operatoru üçün qiymətləndirmə nümunəsi istehsal prosesi üçün dəzgahının işə salınması, istismarı və dəzgaha texniki xidmətin göstərilməsi üçün tələb olunan bilik və bacarıqları müəyyən edir və qiymətləndirir.

Hazırkı peşə üçün **tövsiyə 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>	7523 (Dəzgah operatoru, cilalayan/ağac)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (tövsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	7523 (Machine-operator, finishing/wood)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Test versiyası:</b>	01
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Mart, 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.12) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

#### Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. İş prosesi üçün hazırlanmaq:
  - F.1.1. Texniki sənədlərdən və ya istehsalata nəzarət sistemindən texniki şərtləri oxumaq və şərh etmək;
  - F.1.2. İşə salma prosesini minimum vaxt itkisi ilə dəqiq şəkildə həyata keçirmək;
  - F.1.3. İşlə bağlı bütün hissələrin mövcudluğunu yoxlamaq.
- ...
- V.12. İstismardan sonra laminat dəzgahını təmizləmək:
  - F.12.1. Növbəti əməliyyatlar üçün hazır olan laminat dəzgahını təmizləmək;
  - F.12.2. Növbəti mərhələ üçün hazır olan yapışqan sistemini kimyəvi maddələr vasitəsi ilə yumaq, normativ tələblərə və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq maye tullantıları atmaq;

- F.12.3. Növbəti fəaliyyət üçün hazır olan konveyer tipli çap / üzləmə / çevirmə / dolama / tamamlama hissələrini təmizləmək;
- F.12.4. Növbəti mərhələ üçün hazır olan çarx, ötürmə və çatdırma sistemlərini təmizləmək;
- F.12.5. Müvafiq olduğu təqdirdə müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq istehsal və qüsurlar barədə məlumat vermək və işləri tamamlamaq.

## B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURLAR

- a) Material və komponentlər: fərdi mühafizə vasitələri.
- b) Alət və avadanlıqlar: laminasiya dəzgahı.
- c) İstehlak malları: laminasiya.

## B.3. QIYMƏTLƏNDİRMƏ METODLARI

Fərdin sərəştəsini qiymətləndirmək məqsədilə aşağıdakı iki metoddan istifadə olunur: (i) fəaliyyətin qiymətləndirilməsi və (ii) yazılı test.

### B.3.1. FƏALİYYƏTİN QIYMƏTLƏNDİRİLMƏSİ

**İcra müddəti:** 3 saat 30 dəqiqə.  
**İşlərin sayı:** 7.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

#### **Əhatə olunan sahələr:**

- 10% Çarx sistemini işə salmaq:
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq açılan və təkrar dolanma çarx sistemini işə salmaq və sazlamaq;
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq parça lenti prosedurlarını həyata keçirmək;
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq parça lenti üzrə nəzarət sistemini işə salmaq və sazlamaq;
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq çarxları birləşdirmək / uzlaşdırmaq;
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq şpunt hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq.
- 20% Təbəqə sistemini hazırlamaq:
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq ötürmə mexanizmini işə salmaq və sazlamaq;
  - Müvafiq olduğu təqdirdə, texniki şərtlərə uyğun olaraq təbəqənin və ya hissənin qaldırılması və ötürülməsi sistemini qurmaq və sazlamaq;
  - Müvafiq olduğu təqdirdə, texniki şərtlərə uyğun olaraq ötürmə sistemlərini işə salmaq və uyğunlaşdırmaq.
- 30% Laminat dəzgahını işə salmaq:
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq tətbiqi silindr sistemini işə salmaq və sazlamaq;
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq yapışqan tətbiq sistemini hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq;
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq dolama təzyiqini hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq;
  - Texniki şərtlərə uyğun olaraq qurutma sistemini hazırlamaq və sazlamaq.

- 10% Konveyer elementlərini işə salmaq:  
Baza proseslər üçün kiçik konveyer tipli çap / çevirmə / dolama elementlərini işə salmaq, istismar qaydalarına və texniki şərtlərə uyğun olaraq sazlamaq;  
Əsas konveyer tipli çap / çevirmə / dolama elementlərinin işə salınmasına yardım etmək.
- 30% Nümunəvi istismar prosesini həyata keçirmək:  
Nümunə üçün istifadə ediləcək xammalı düzgün şəkildə təşkil etmək;  
SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizəsi) tələbləri, istehsalçının texniki şərtləri və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq müvafiq nümunəni istehsal etmək üçün dəzgahı işə salmaq və istismar etmək;  
Müəssisənin proseduruna uyğun olaraq nümunəni əyani olaraq yoxlamaq və (və ya) test etmək;  
Düzəlişlər ilə bağlı tələbləri müəyyən etmək məqsədilə nəticələri şərh etmək;  
Məhsulun və dəzgahın texniki şərtlərinə uyğun olaraq düzəlişlərə uyğun dəyişiklik etmək.

**İş nümunəsi 1:** İş sənədlərini yoxlamaq və iş üçün tələblərin mövcud olmasını təsdiq etmək.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:**

- Həyata keçirilən proses üçün bütün texniki şərtlərin yerinə yetirilməsinə əmin olmaq üçün iş sənədlərini yoxlamaq və aşkar edilən hər hansı uyğunsuzluqlar barədə iş təcrübəsinə uyğun olaraq məlumat vermək.
- İş üçün tələb olunan komponentlər iş sənədləri ilə müqayisədə yoxlanılır və onların mövcudluğunu təsdiq etmək.
- Texniki sənədlərə uyğun olaraq avadanlıqların mövcudluğunu təsdiq etmək.

**İş nümunəsi 2:** İş və texnikanın tələblərinə uyğun olaraq laminat və yapışqan maddəni seçmək və hazırlamaq.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:**

- Laminat seçilmişdir, iş sənədləri əsasında keyfiyyət və stabillik təsdiq edilmişdir və hər hansı problem iş təcrübəsinə uyğun həll edilir və ya məlumat verilir.  
Əhatə laminat aşağıdakıları əhatə edə bilər (lakin bunlarla məhdudlaşmır) – həlledici əsaslı, həlledicisiz, xətti.
- Laminat və yapışqan iş təcrübəsinə uyğun olaraq hazırlanır.  
Əhatə hazırlıq prosesi aşağıdakıları əhatə edir – düzgün çəki və həcm, minimum tullantı, qatılıq.

**İş nümunəsi 3:** İş təcrübəsinə uyğun olaraq texniki tələblərə cavab vermək məqsədilə rulon sistemi yaratmaq.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:**

- Açılmış və yığılmış rulonlar qurulur və uyğunlaşdırılır.
- Toxuma prosedurları aparılır, tora nəzarət sistemi yaradılır və uyğunlaşdırılır.
- Rulonlar bitişdirilir və birləşdirilir.

**İş nümunəsi 4:** İş yeri təcrübəsinə uyğun olaraq texniki tələblərə cavab vermək məqsədilə laminat sistemi yaratmaq.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:**

- Tətbiq sistemi silindri qurulur və uyğunlaşdırılır.

- Yapışqanlı tətbiq sistemi qurulur və uyğunlaşdırılır.
- Başlıq təzyiqləri müəyyən edilir və uyğunlaşdırılır.
- Qurutma sistemi qurulur və uyğunlaşdırılır.
- Sıxlıq və silindir temperatura qurulur və uyğunlaşdırılır.

**İş nümunəsi 5:** Dəlil götürmək və iş tələblərinə uyğun olaraq laminat döşənməsinə hazırlaşmaq.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:**

- Dəlil götürülür və iş yeri təcrübəsinə uyğun olaraq əyani yoxlanılır və test edilir.
- Maşın lazımı şəkildə sazlanmışdır ki, bu da tələb olunan istehsal standartlarının əldə edilməsini təmin edir.  
Əhatə tənzimləmə aşağıdakıları əhatə edir – təzyiq, mövqe, çatdırma, yapışqan çəkisi.
- Nümunə istehsal xəttinə tətbiq edilir və iş təcrübəsinə uyğun olaraq kütləzi istehsal üçün təsdiq alınır.

**İş nümunəsi 6:** Laminatın vurulması prosesinin işini təmin etmək və iş yeri təcrübəsinə uyğun olaraq problemləri həll etmək və ya onlar barədə məlumat vermək.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:**

- Laminatın vurulması prosesi izlənilir və işin keyfiyyətinin texniki şərtlərə uyğunluğunu təmin etmək üçün lazım olduğu təqdirdə müvafiq düzəlişlər edilir.
- Laminatın keyfiyyəti və sıxlığı izlənilir və işin keyfiyyətinin texniki şərtlərə uyğunluğunu təmin etmək üçün lazım olduğu təqdirdə müvafiq düzəlişlər edilir.
- Laminatın vurulması prosesi zamanı aşkar edilən qüsurlar aradan qaldırılır və ya bu barədə məlumat verilir.

**İş nümunəsi 7:** Yumadan əvvəl işin tamamlandığını yoxlamaq və iş yeri təcrübəsinə uyğun olaraq sıxmadan sonrakı işləri yerinə yetirmək.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:**

- Yuma prosesinə başlamazdan əvvəl və ya təbəqəni silindrdən götürməzdən əvvəl laminat işinin həcmnin yoxlamaq və kəmiyyətdə aşkar edilən hər hansı uyğunsuzluq barədə məlumat vermək və ya onları aradan qaldırmaq.
- Aparatın bağlanması prosesini düzgün ardıcılıq ilə yerinə yetirmək.
- Laminat aparatını sökmək və növbəti istifadəyə hazırlamaq üçün təmizləmək və tullantıları atmaq.  
Əhatə yapışqan sistem, daşıma sistemi, çatdırma sistemi, əsas tullantı, maye tullantısı.
- İş sənədləşməsinə tamamlamaq.  
Əhatə aşağıdakıları əhatə edə bilər, lakin onlar ilə məhdudlaşmır – iş cədvəlləri, vaxt qrafikləri, elektron məlumat bazası.
- Dəyişiklik və düzəlişlər gələcəkdə istinad edilməsi üçün iş sənədlərində qeyd edilmişdir.
- İş sənədlərinin tələblərinə uyğun olaraq digər sıxmadan sonrakı işlər yerinə yetirilir.  
Əhatə aparatı qurmaq və işi çeşidləmək, tamamlanmış laminatı saxlamaq və növbəti prosesə göndərmək üçün hazırlamaq.



### B.3.2. YAZILI QIYMƏTLƏNDİRMƏ

**İcra müddəti:** 18 dəqiqə.  
**Sualların sayı:** 18.

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

Təvsiyə olunan nisbət: 70%.

#### **Əhatə olunan vəzifələr:**

20%	Çarx sistemini işə salmaq
30%	Təbəqə sistemini hazırlamaq
10%	Laminat dəzgahını işə salmaq
10%	Konveyer elementlərini işə salmaq
20%	Nümunəvi istismar prosesini həyata keçirmək
10%	Baza laminat istehsalı prosesini təmin etmək

#### **Sual nümunələri:**

1. Şkaf hazırlayan zaman və memarlıq məqsədilə ən çox hansı fanerdən istifadə edilir?
  - a) Yaşıl tullantı ağac
  - b) Yumşaq ağac
  - c) Briket
  - d) Bərk ağac
2. Hamar fanerin ən geniş yayılmış qalınlığı nə qədərdir?
  - a) 2.5 mm.
  - b) 0.6 mm.
  - c) 0.3 mm.
  - d) D. heç biri.
3. Faner kəsməyin üçün kateqoriyasından birinin adını çəkin .  
( 2 söz )
4. Hansı fanerdən kəsilən şalbanlar çıxarılır və \_\_\_\_ \_\_\_\_boyunca uzununa kəsilir.  
( 2 söz )
5. Fanerin xarici görünüşü əsas etibarilə \_\_\_\_\_ asılıdır.  
( 2 söz )
6. \_\_\_\_ kəsilmiş faner dairəvi, dalğavarı, düyünlü formaya malik olur.
  - a) Kötükdən
  - b) Pazdan
  - c) Oduncaqdan

d) Budaqdan

7. Fanerlər adətən \_\_\_\_ faizdən aşağı rütubətlik səviyyəsinə qədər qurudulur.

- a) 35
- b) 20
- c) 10
- d) 5

8. Müvafiq istiqamət üzrə fanerlərin toxum dənəcikləri ilə birləşdirilməsi necə adlanır?

- a) Uzlaşdırma
- b) Dənələşdirmə
- c) Mozaika işi
- d) Yarpaqlama

9. Faner \_\_\_\_ faneri hissələrə kəsməklə və onları oyulmuş ağac çərçivəsinə sıxmaqla hazırlanır.

10. Faner \_\_\_\_ ensiz zolaqlarda yığılmış fanerin kiçik hissələridir.

11. Ağacı qurudan zaman şalbanda olan bölünmələrin sayını azaltmaq üçün nə izlənilir?

- a) Turşuluq
- b) EMC
- c) Temperatur
- d) Mineral maddələr

12. Genişlənən birləşmə nümunəsi hansıdır?

- a) Cilov birləşməsi
- b) Şəkər birləşməsi
- c) Keçirmə birləşməsi
- d) Yuva və paz birləşməsi

13. Flitç nədir?

- a) Bərkidici mismar
- b) Mişar kəsiyinin eni
- c) Naxış komponenti
- d) Şalban ölçüsünün meyarı

14. Hansı xüsusiyyət fanerlərin oduncaqdan daha yaxşı kəsilməsinə imkan verir?

- a) Yoxlamalar
- b) Rəng
- c) Traxeyda
- d) Dalğavari lif düzəlişləri

15. Hansı növ birləşmə çərçivələrinin sonunda dənələr göstərmir?

- a) Mitra
- b) Yüyən

- c) Qutu ilməyi
- d) Yarıya bölmə

16. Aşağıdakılardan hansı ümumi V şəkilli oyuqdur?

- a) 1:15
- b) 1:12
- c) 1:5
- d) 1:3

17. Bunlardan hansı su keçirməz yapışqan deyildir?

- a) PVA
- b) İsti ərinti
- c) Epoksid qatranı
- d) Urea-formaldehid

18. Cilalamadan əvvəl iskenələr adətən hansı dərəcə bucaq altında yerləşdirilir?

- a) 20°-dən az.
- b) 20° – 30°.
- c) 40° – 50°.
- d) 50°-dən çox.

#### 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

# Laminasiya maşın operatoru (Mebel sənayesi)

### Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır və laminasiya maşın operatoru üçün tələb olunan səriştələri 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 səriştələrə malik olan, mövcud səriştələrini inkişaf etdirmək, mövcud iş yerində digər vəzifələri icra edə bilmək, yaxud digər müəssisədə və ya digər peşə üzrə iş tapmaq üçün yeni ümumi səriştələr əldə etmək istəyən şəxslər üçün də uyğun ola bilər.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) (bu təlimin müvafiq olduğu) peşənin kodu:</b>	7523 (Dəzgah operatoru, cilalayan/ağac)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (tövsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	7523 (Machine-operator, finishing/wood)
<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>	Mart, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	Mart, 2017-ci il

### C.1. SƏRİŞTƏLƏRİN QISA TƏSVİRİ

<b>Bilik:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Texniki sənədlərdə və ya istehsal üzrə nəzarət sistemində laminat istehsalı ilə bağlı tələblərə dair informasiya;</li><li>• Rulon maşınının nəql etmə və çatdırma sistemlərinin istismarı;</li><li>• Alt təbəqə dəzgahdan çıxarılan zaman müvafiq yoxlama işləri aparmaq;</li><li>• Dəzgahın istismarı zamanı laminat ilə bağlı yarana bilən problemlər;</li><li>• Prosesin dəqiq şəkildə işləməsinə təmin etmək məqsədilə tələb oluna bilən düzəlişlər;</li><li>• Dəzgahı düzgün şəkildə bağlamaq üçün həyata keçirilməli olan əhəmiyyətli tapşırıqlar;</li><li>• Müntəzəm olaraq təmizlənməli olan dəzgah sahəsi;</li><li>• Dəzgahın təmizlənməli olan materialları;</li><li>• Dəzgahın üzərində pasın əmələ gəlməsinin kimyəvi maddələr vasitəsilə qarşısını almaq;</li><li>• Tamamlanmış laminasiya prosesində nəzərdən keçirilməli olan keyfiyyət</li></ul>
---------------	--

---

	<ul style="list-style-type: none"><li>amilləri;</li><li>Müştərinin tələblərinə cavab vermək üçün istehsal ilə bağlı dəyişikliklər;</li><li>Dəzgahın istismarı, təhlükəsizlik ilə bağlı təlimatları və bu iş ilə bağlı digər sənədlər, eləcə də onların mənbələri və əhatə edilən informasiya;</li><li>Dəzgahı quraşdıran və sazlayan zaman nəzərə alınmalı olan SƏTƏM qaydaları;</li><li>Vala plyonka keçirən zaman qarşıya çıxan problemlər;</li><li>Dolama təzyiqini müəyyən etməyə təsir edən amillər;</li><li>Dəzgah işləyən zaman qarşıya çıxan problemlər;</li><li>Laminatların növləri, xassələri, istifadə imkanları və məhdudiyyətlər;</li><li>Əl və / və ya mexaniki alətlərin, materialların, avadanlıqların, proseslərin və prosedurların müəyyən edilməsi;</li><li>Laminat tətbiqi prosesi;</li><li>Laminat və lövhələrin xassələri.</li></ul>
Bacarıq:	<ul style="list-style-type: none"><li>Müvafiq alət, maşın və texnikanın istifadə edilməsi və texniki xidmət üçün kifayət edən texniki bilik və bacarıqlar;</li><li>Laminat səthlərin səmərəli şəkildə işlənilməsi;</li><li>İş yerində həmkarlar və digər şəxslər ilə ünsiyyət qurmaq üçün kifayət edən fərdlərarası ünsiyyət bacarığı;</li><li>Texniki məlumatları dəqiq şəkildə qeydə almaq və təqdim etmək;</li><li>İşi başa çatdırmaq tələb olunan vaxtı hesablamaq, müəyyən etmək və qiymətləndirmək üçün bacarıqlar;</li><li>Problemləri və avadanlıqlar ilə bağlı qüsurları aşkar etmək, müvafiq tədbirlər görmək sahəsində bacarıqlar.</li></ul>
Yanaşma:	<ul style="list-style-type: none"><li>Dəqiq iş qrafikinə uyğun olaraq effektiv və ciddi şəkildə çalışmaq;</li><li>Dəqiq iş qrafikinə uyğun olaraq etibarlı və məsuliyyətli iş;</li><li>Texniki nailiyyətləri izləmək və fəaliyyət zamanı yeni bilikləri tətbiq etmək.</li></ul>
Əlavə / ümumi səriştələr:	<ul style="list-style-type: none"><li>Azərbaycan dilindən başqa digər dillərdə təlimatları başa düşmək;</li></ul>

---

## C.2. TƏLİM SXEMİ

---

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

**Bölmə 1:** Müvafiq alət, mexanizm və avadanlıqları idarə etmək və saxlamaq

*Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1. İş və istehsala nəzarət sənədlərindən iş spesifikasiyalarının çıxarılması üçün metodologiyayı izah etmək;
- Nəticə 2. Alət, mexanizm və avadanlığın tez və səmərəli şəkildə quraşdırılması və iş göstəricilərinə uyğun istehsal hasilatı olan komponentlərin təşkili, o cümlədən aşağıdakıların quraşdırılması qaydalarını nümayiş etdirmək:
- Çarx sistemi;
  - Vərəq sistemi;
  - Laminasiya mexanizmi;

- Sətir vahidləri.
- Nəticə 3. Sınaq istismar prosesini və maşın komponentləri üçün vacib olan düzəlişlərin təftişi, sınaqdan keçirilməsi və şərhli yollarını təsvir etmək;
- Nəticə 4. Aşağıdakılar da daxil olmaqla tələb olunan istehsal hasilatına uyğun alət, mexanizm və avadanlığın saxlanması qaydalarının nümayiş etdirmək:
- Nəqlətmə sistemi;
  - Laminasiya prosesi;
  - İstehsalat prosesi.
- Nəticə 5. İstehsal prosesinin səmərəli və effektiv bağlanması və ardıcılığın düzgün izlənməsinin, müəssisə prosedurlarının və hər hansı məsələ və çatışmazlıqlar barədə əlaqədar şəxslərin məlumatlandırılmasının təmin edilməsi qaydalarını nümayiş etdirmək;
- Nəticə 6. Aşağıdakılar da daxil olmaqla istehsal prosesinin sonunda maşının növbəti istehsal prosesi üçün hazır olmasını və bütün tullantı materiallarının müəssisə prosedurlarına uyğun olaraq təhlükəsiz şəkildə idarə edilməsini təmin etməklə laminasiya maşınının təmizlənməsini nümayiş etdirmək:
- Yapışqan sistemin yuyulması;
  - Prosesə daxil olan çap / üzləmə/çevirmə / dolama elementlərinin təmizlənməsi;
  - Hərəkət edən çarxın, nəqliyyat və çatdırılma sisteminin təmizlənməsi.

## **Bölmə 2:** Laminasiya səthlərini effektiv üsulla işləmək

### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1. Laminasiya səthlərində baş verə biləcək qüsurları və bunların qarşısının alınması və ya aradan qaldırılması üsullarını təsvir etmək;
- Nəticə 2. İş göstəriciləri ilə uyğunluğu təmin etmək üçün laminasiya səthlərinin işlənməsi və yoxlanışdan keçirilməsi qaydalarını nümayiş etdirmək.

## **Bölmə 3:** İş yerində həmkarlar və digər şəxslərlə aydın və effektiv əlaqə yaratmaq

### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1. İş yerində həmkarlar və digər şəxslərlə əlaqə qurmazdan əvvəl aşağıdakıları nəzərə almağın vacibliyini və nəzərə almamaq üçün mümkün təsirləri izah etmək:
- Dil;
  - Temp;
  - Ton;
  - Vaxt.
- Nəticə 2. Düzgün terminologiya və texniki məlumata əsaslanan dəqiq yazılı əlaqə qurmağın vacibliyini izah etmək.

## **Bölmə 4:** Texniki məlumatları dəqiq şəkildə qeydə almaq və təqdim etmək

### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1. Texniki məlumatların qeydə alınması və təqdim edilməsi, prosesin məqsədi və qeyri-dəqiq məlumatların təqdim edilməsinin təsirlərini təsvir etmək.

## **Bölmə 5:** İşi tamamlamaq üçün tələb olunan vaxtı hesablamaq, müəyyən etmək və qiymətləndirmək

### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1. Effektiv və səmərəli qrafik üçün istehsal müddətinin hesablanması üsullarını təsvir etmək;

- Nəticə 2. İstehsal müddətinin hesablanmasını, o cümlədən zəruri məlumatların mənbəyini və qeyri-faktiki nəticənin qiymətləndirilməsi qaydalarını məyi nümayiş etdirmək.

**Bölmə 6:** Sınaq nəticələrini şərh edərkən və uyğunluq tələblərini müəyyən edərkən problemləri aşkar etmək və onların həll yollarını izah etmək

*Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1. Sınaq nəticələrini şərh edərkən və uyğunluq tələblərini müəyyən edərkən qarşıya çıxan problemləri sadalamaq və onların baş vermə prosesini təsvir etmək;
- Nəticə 2. Sınaq nəticələrini şərh edərkən və uyğunluq tələblərini müəyyən edərkən qarşıya çıxan problemlərin ən effektiv və səmərəli həll yollarını təsvir 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. İş prosesi üçün hazırlanmaq:
- F.1.1. Texniki sənədlərdən və ya istehsalata nəzarət sistemindən texniki şərtləri oxumaq və şərh etmək;
- F.1.2. İşə salma prosesini minimum vaxt itkisi ilə dəqiq şəkildə həyata keçirmək;
- F.1.3. İşlə bağlı bütün hissələrin mövcudluğunu yoxlamaq.
- V.2. Çarx sistemini işə salmaq:
- F.2.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq açılan və təkrar dolanma çarx sistemini işə salmaq və sazlamaq;
- F.2.2. Texniki şərtlərə uyğun olaraq parça lenti prosedurlarını həyata keçirmək;
- F.2.3. Texniki şərtlərə uyğun olaraq parça lenti üzrə nəzarət sistemini işə salmaq və sazlamaq;
- F.2.4. Texniki şərtlərə uyğun olaraq çarxları birləşdirmək / uzlaşdırmaq;
- F.2.5. Texniki şərtlərə uyğun olaraq şpunt hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq.
- V.3. Təbəqə sistemini hazırlamaq:
- F.3.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq ötürmə mexanizmini işə salmaq və sazlamaq;
- F.3.2. Müvafiq olduğu təqdirdə, texniki şərtlərə uyğun olaraq təbəqənin və ya hissənin qaldırılması və ötürülməsi sistemini qurmaq və sazlamaq;
- F.3.3. Müvafiq olduğu təqdirdə, texniki şərtlərə uyğun olaraq ötürmə sistemlərini işə salmaq və uyğunlaşdırmaq.
- V.4. Laminat dəzgahını işə salmaq:
- F.4.1. Texniki şərtlərə uyğun olaraq tətbiqi silindr sistemini işə salmaq və sazlamaq;
- F.4.2. Texniki şərtlərə uyğun olaraq yapışqan tətbiq sistemini hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq;
- F.4.3. Texniki şərtlərə uyğun olaraq dolama təzyiqini hazırlamaq və uyğunlaşdırmaq;
- F.4.4. Texniki şərtlərə uyğun olaraq qurutma sistemini hazırlamaq və sazlamaq.
- V.5. Konveyer elementlərini işə salmaq:
- F.5.1. Baza proseslər üçün kiçik konveyer tipli çap / çevirmə / dolama elementlərini işə salmaq, istismar qaydalarına və texniki şərtlərə uyğun olaraq sazlamaq;

---

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

- F.5.2. Əsas konveyer tipli çap / çevirmə / dolama elementlərinin işə salınmasına yardım etmək.
- V.6. Nümunəvi istismar prosesini həyata keçirmək:
  - F.6.1. Nümunə üçün istifadə ediləcək xammal düzgün şəkildə təşkil etmək;
  - F.6.2. SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin təhlükəsizliyi və ətraf mühitin mühafizəsi) tələbləri, istehsalçının texniki şərtləri və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq müvafiq nümunəni istehsal etmək üçün dəzgahı işə salmaq və istismar etmək;
  - F.6.3. Müəssisənin proseduruna uyğun olaraq nümunəni əyani olaraq yoxlamaq və (və ya) test etmək;
  - F.6.4. Düzəlişlər ilə bağlı tələbləri müəyyən etmək məqsədilə nəticələri şərh etmək;
  - F.6.5. Məhsulun və dəzgahın texniki şərtlərinə uyğun olaraq düzəlişlərə uyğun dəyişiklik etmək.
- V.7. Dövri daşıma sistemini təmin etmək:
  - F.7.1. Fəaliyyətin davamlılığını səmərəli şəkildə təmin etmək üçün dəzgahı yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.7.2. Prosesin səmərəli olması üçün rulonun dəqiq davamlı mövqeyini təmin etmək məqsədilə rulon ilə bağlı nəzarət sistemini yoxlamaq və ona müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.7.3. Texniki şərtlərə uyğun olaraq prosesə əlavə alt təbəqə daxil etmək;
  - F.7.4. Düzgün sıxlığı təmin etmək və hazır məhsulun üzərində heç bir ləkənin, işarənin və ya zədənin olmamasını təmin etmək məqsədilə dəzgahın təkrar dolama hissəsini yoxlamaq və ona müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.7.5. Məhsul istehsalı prosesinin keyfiyyətini və səmərəliliyini təmin etmək məqsədilə üzləmə bölməsini yoxlamaq və ona müvafiq dəyişikliklər etmək.
- V.8. Baza laminat istehsalı prosesini təmin etmək:
  - F.8.1. Məhsulun keyfiyyətinin təsdiq edilmiş nümunə standartlarına cavab verməsini təmin etmək məqsədilə təzyiqli yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.8.2. Məhsulun keyfiyyətinin təsdiq edilmiş nümunə standartlarına cavab verməsini təmin etmək məqsədilə yapışma prosesini yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək.
- V.9. İstehsal prosesini təmin etmək:
  - F.9.1. Məhsulun keyfiyyətinin təsdiq edilmiş nümunə standartlarına cavab verməsini təmin etmək məqsədilə əsas konveyer tipli çap / üzləmə / çevirmə / dolama / tamamlama prosesini yoxlamaq və müvafiq düzəlişlər etmək;
  - F.9.2. Həmkar işçilər ilə birlikdə müəssisənin prosedurları və planlaşdırılmış gündəlik iş qrafikinə uyğun olaraq istehsal prosesini həyata keçirmək;
  - F.9.3. SƏTƏM tələbləri, istehsalçının texniki şərtləri və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq istehsal prosesini təmin etmək;
  - F.9.4. Texniki şərtlərə uyğun olaraq mexaniki və (və ya) avtomat nəzarət sistemlərindən istifadə etmək;
  - F.9.5. İstehsal ilə bağlı problemləri aşkar etmək və vaxtında edilmiş müdaxilələr ilə hadisə baş vermədən əvvəl problemi aradan qaldırmaq üçün müvafiq profilaktik tədbirlər görmək;
  - F.9.6. Müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq tullantıları çəşidləmək.
- V.10. Problemləri və qüsurları aşkar etmək və aradan qaldırmaq:
  - F.10.1. Müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq laminat dəzgahlarında mövcud olan problemləri aşkar etmək və aidiyyəti şəxslərə bu barədə məlumat vermək;
  - F.10.2. Müvafiq prosedurlar və operatorun bacarıq səviyyəsinə uyğun olaraq düzəlişlər etmək;
  - F.10.3. Əməliyyatın dəqiqliyini yoxlamaq üçün laminat dəzgahını yoxlamaq;



- F.10.4. Müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq nöqsanları müəyyən etmək və məlumat vermək.
- V.11. İstehsal prosesini tamamlamaq:
- F.11.1. İstehsalçının texniki şərtləri və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq dəqiq söndürmə ardıcılığına əməl etmək;
- F.11.2. Həmkar işçilər ilə birlikdə və SƏTƏM tələblərinə uyğun olaraq söndürmə prosesini həyata keçirmək;
- F.11.3. Dəzğahda təmirə ehtiyac duyulan qüsurları aşkar etmək və bu barədə müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək;
- F.11.4. Əməliyyatları bərpa etməzdən əvvəl təmir işlərini (dəyişiklikləri) yoxlamaq.
- V.12. İstismardan sonra laminat dəzğahını təmizləmək:
- F.12.1. Növbəti əməliyyatlar üçün hazır olan laminat dəzğahını təmizləmək;
- F.12.2. Növbəti mərhələ üçün hazır olan yapışqan sistemini kimyəvi maddələr vasitəsi ilə yumaq, normativ tələblərə və müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq maye tullantıları atmaq;
- F.12.3. Növbəti fəaliyyət üçün hazır olan konveyer tipli çap / üzləmə / çevirmə / dolama / tamamlama hissələrini təmizləmək;
- F.12.4. Növbəti mərhələ üçün hazır olan çarx, ötürmə və çatdırma sistemlərini təmizləmək;
- F.12.5. Müvafiq olduğu təqdirdə müəssisənin prosedur qaydalarına uyğun olaraq istehsal və qüsurlar barədə məlumat vermək və işləri tamamlamaq.

### 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.

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

Qeyri-formal təlim tələb olunan bilik, bacarıq və davranışları təmin edir.

### **Qeyri-formal təlim**

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

### **İnformal təlim**

İnformal təlim tələb olunan nəzəri bilikləri verə bilər, lakin təhil 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 yoxlanması üçün imtahana mürəciət edə və yalnız imtahanı keçdikdən sonra səriştələrin tanınması haqqında rəsmi sənəd əldə edə bilər.

---

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