



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

# Şüşəbişirmə operatoru

İngilis dilində adı: Glass melter operator

**N: 8181-1-00085-01**

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  r iv sində “GOPA Consultants” v  “SEFT Consulting” t r f nd n hazırlanmışdır.

Bakı  
Fevral, 2012-ci il

## İSTİFADƏ OLUNAN ANLAYIŞLAR

Bacarıq	Verilmiş iş üzrə vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirmək qabiliyyətidir.
Bacarıq səviyyəsi	<p>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:</p> <p><i>Birinci bacarıq səviyyəsi</i></p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Birinci bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələr ixtisası olmayan işçi qüvvəsini əhatə edir.</p> <p><i>İkinci bacarıq səviyyəsi</i></p> <p>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.</p> <p>İkinci bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə ixtisaslı işçilər daxildir.</p> <p><i>Üçüncü bacarıq səviyyəsi</i></p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Üçüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələr əsasən texniki işçiləri əhatə edir.</p>

### *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.

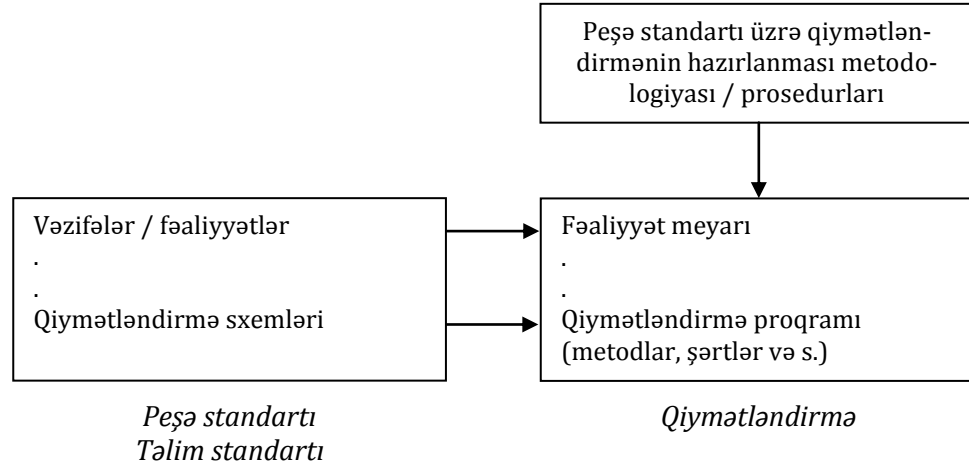
Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.

Bilik	Təhsil və ya təcrübə vasitəsilə əldə edilən məlumat və faktlar toplusunu əhatə edir.
Əlavə / ümumi səriştələr	Müvafiq əmək fəaliyyətini həyata keçirə bilmək üçün tələb olunan səriştələrə əlavə olaraq, arzuolunan faydalı səriştələri əhatə edir. Buraya əmək fəaliyyətini təkmilləşdirə bilən, bir çox peşələr üçün ümumi olan və gələcəkdə tələb olunacaq səriştələr daxildir. Bunlar işçilərin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün əsas kimi çıxış etmir.
Əvvəlki təlimin tanınması	<p>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.</p> <p>Əvvəlki təlimin qiymətləndirilməsi və tanınması prosesi aşağıdakı kimidir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Şəxsin nə bildiyi və nə bacardığının müəyyənləşdirilməsi;</li><li>• Şəxsin bilik və bacarıqlarının xüsusi standartlar, səriştələrin 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 səriştələr 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 səriştələrinin 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 .....	10
<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>17</b>
<b>C. NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI .....</b>	<b>18</b>
<b>C.1. Səriştələrin qısa təsviri .....</b>	<b>18</b>
<b>C.2. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat .....</b>	<b>20</b>
C.2.1. Təlimin növləri .....	20
C.2.2. Təlimin istiqaməti .....	21
C.2.3. Əvvəlki təlimin tanınması .....	21
<b>Peşə standartının hazırlanması prosesində iştirak etmiş müəssisə nümayəndələrinin siyahısı .....</b>	<b>21</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

# Şüşəbişirmə operatoru

### Peşənin qısa təsviri

Şüşəbişirmə operatoru sobanı xammal və təkrar emal edilmiş materiallar qarışığı ilə doldurur, cihazlara nəzarət edir və puta daxilində müvafiq temperaturu saxlamaq üçün sobanın göstəricilərinə düzəlişlər edir. O, növbəti emal prosesi üçün sobanın içini boşaldır, avadanlığın qaydada olmasını təmin edir və müvafiq texniki xidmət işlərini həyata keçirir.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:</b>	8181 (Bişirmə sobasının operatoru, şüşə qatışıqlarının hazırlanması)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (tövsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	8181 (Furnace-operator, glass production)
<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

- Standart iş saatları;
- Şüşə əritmə operatorları adətən yüksək temperaturlu yerlədə işləyirlər;
- 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 dövri 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. Əritmə avadanlığını hazırlamaq:
- F.1.1. Müəssisənin texniki təlimatlarına uyğun olaraq sobanı işə salmazdan əvvəl müvafiq hazırlıq işləri görmək;
  - F.1.2. Standart istismar proseduruna uyğun olaraq sobanı işə salmaq;
  - F.1.3. Müəyyən edilmiş texniki şərtlərə uyğun olaraq şüşə əritmə avadanlığının istismar edilməsini təmin etmək.
- V.2. Sobanın ehtiyat avadanlığını yoxlamaq:
- F.2.1. Sobanın ehtiyat avadanlığının test qrafikinə əməl olunmasını təmin etmək;
  - F.2.2. Müəssisənin xüsusi tələblərinə uyğun olaraq ehtiyat avadanlığını yoxlamaq.
- V.3. Xammalı əritmək:
- F.3.1. Vəzifə təlimatlarına uyğun olaraq lazım olduğu təqdirdə sobanın fəaliyyəti üçün şüşə qarışığını doldurmaq;
  - F.3.2. Müəssisənin müəyyən edilmiş prosedur qaydalarına uyğun olaraq sobanı və texniki parametrləri monitorinq etmək.
- V.4. Məlumatları izləmək və şərh etmək, habelə iş prosesinə düzəlişlər etmək:
- F.4.1. Alətləri və nəzarət cihazlarını monitorinq etmək, tərəddüdlər, dəyişikliklər və meyllər ilə bağlı test nəticələrini şərh etmək;
  - F.4.2. Avadanlığı və prosesi monitorinq etmək, emal edilən materialların və hazırlanan məhsulların vəziyyətini müəyyən etmək;
  - F.4.3. Prosesin gedişini təkmilləşdirmək üçün ehtiyac olan müvafiq tədbirləri müəyyən etmək;
  - F.4.4. Şüşənin əridilməsi üzrə parametrlərin texniki şərtlərə uyğun olmasını təmin etmək məqsədi ilə sobanın göstəricilərinə düzəliş etmək;
  - F.4.5. Fəaliyyətin təkmilləşdiyini yoxlamaq;
  - F.4.6. Proses ilə bağlı arzu edilən səviyyənin əldə edilməsinə və məhsulun texniki şərtlərə cavab verməsinə qədər məlumatları təhlil etməyə və müvafiq düzəlişlər etməyə davam etmək.
- V.5. Təhlükələrə nəzarət etmək:
- F.5.1. Yerinə yetiriləcək iş ilə bağlı təhlükələri müəyyən etmək;
  - F.5.2. İş yeri ilə bağlı digər təhlükələri aşkar etmək;
  - F.5.3. Müvafiq təhlükələrdən irəli gələn riskləri qiymətləndirmək;
  - F.5.4. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq risklərə nəzarət etmək üçün müvafiq tədbirlər görmək və rəhbərliyə məlumat vermək.

### A.3. SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

---

Fərdin "Şüşəbişirmə operatoru" peşə standartı üzrə vəzifə və fəaliyyətləri həyata keçirməsi üçün zəruri olan əsas sərişmələr "Şüşəbişirmə operatoru" 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 "Şüşəbişirmə 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

# Şüşəbişirmə operatoru

### Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Şüşəbişirmə operatoru üçün qiymətləndirmə nümunəsi sobanı xammal və təkrar emal edilmiş materiallar qarışığı ilə doldurmaq, cihazlara nəzarət etmək və putə daxilində müvafiq temperaturda saxlamaq üçün sobanın göstəricilərinə düzəlişlər etmək məqsədi ilə 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>	8181 (Bişirmə sobasının operatoru, şüşə qatışıqlarının hazırlanması)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (tövsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	8181 (Furnace-operator, glass production)
<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.5) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

#### Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. Əritmə avadanlığını hazırlamaq:
- F.1.1. Müəssisənin texniki təlimatlarına uyğun olaraq sobanı işə salmazdan əvvəl müvafiq hazırlıq işləri görmək;
  - F.1.2. Standart istismar proseduruna uyğun olaraq sobanı işə salmaq;
  - F.1.3. Müəyyən edilmiş texniki şərtlərə uyğun olaraq şüşə əritmə avadanlığının istismar edilməsini təmin etmək.
- ...
- V.5. Təhlükələrə nəzarət etmək:
- F.5.1. Yerinə yetiriləcək iş ilə bağlı təhlükələri müəyyən etmək;
  - F.5.2. İş yeri ilə bağlı digər təhlükələri aşkar etmək;
  - F.5.3. Müvafiq təhlükələrdən irəli gələn riskləri qiymətləndirmək;
  - F.5.4. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq risklərə nəzarət etmək üçün müvafiq tədbirlər görmək və rəhbərliyə məlumat vermək.

## B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURSLAR

- a) Material və komponentlər: qum, çaxmaqdaşı, tir və şüşə.
- b) Alət və avadanlıqlar: şüşə emal edən torna dəzgahı, soba, özül hazırlayan alətlər, mühafizə vasitələri.
- c) İstehlak malları: su, əlcəklər, təmizləyici vasitələr.

## 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:** 1.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

#### **Əhatə olunan sahələr:**

- 40% Əritmə avadanlığını hazırlamaq:  
Müəssisənin texniki təlimatlarına uyğun olaraq sobanı işə salmazdan əvvəl müvafiq hazırlıq işləri görmək;  
Standart istismar proseduruna uyğun olaraq sobanı işə salmaq;  
Müəyyən edilmiş texniki şərtlərə uyğun olaraq şüşə əritmə avadanlığının istismar edilməsini təmin etmək.
- 40% Xammal əritmək:  
Vəzifə təlimatlarına uyğun olaraq lazım olduğu təqdirdə sobanın fəaliyyəti üçün şüşə qarışığını doldurmaq;  
Müəssisənin müəyyən edilmiş prosedur qaydalarına uyğun olaraq sobanı və texniki parametrləri monitorinq etmək.
- 20% Təhlükələrə nəzarət etmək:  
Yerinə yetiriləcək iş ilə bağlı təhlükələri müəyyən etmək;  
İş yeri ilə bağlı digər təhlükələri aşkar etmək;  
Müvafiq təhlükələrdən irəli gələn riskləri qiymətləndirmək;  
Prosedur qaydalarına uyğun olaraq risklərə nəzarət etmək üçün müvafiq tədbirlər görmək və rəhbərliyə məlumat vermək.

**İş nümunəsi:** Şüşənin formaya salınması.

**Maksimum müddət:** 45 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:** Əritmə və soyutma prosesindən sonra şüşə təqribən 104 qatılıq səviyyəsində idarə edilə bilən qəliblərə tökülür. Qeyd edilən qatılıq səviyyəsində iştirakçı şüşə üzərində işləyərək onu tələb olunan formaya salmalı (məsələn, 1 litrlik butulka) və yarım-bərk halda buraxmalıdır.

### B.3.2. YAZILI QIYMƏTLƏNDİRMƏ

**İcra müddəti:** 20 dəqiqə.  
**Sualların sayı:** 20.

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

Təvsiyə olunan nisbət: 70%.

#### **Əhatə olunan vəzifələr:**

20% Əritmə avadanlığını hazırlamaq  
30% Sobanın ehtiyat avadanlığını yoxlamaq  
30% Xammalı əritmək  
20% Təhlükələrə nəzarət etmək

#### **Sual nümunələri:**

1. Əridilmiş şüşənin tökmə qalay vannasına axıdıldığı şüşə istehsalı prosesi necə adlanır?
  - a) Lövhə prosesi
  - b) Boşqab prosesi
  - c) Üzmə prosesi
2. Aşağıdakılardan hansı hazırda istifadə edilən materialların 60%-ə qədərini təşkil etməklə hamar şüşənin əsas inqrediyenti hesab olunur?
  - a) Əhəng daşı
  - b) Silisium oksid
  - c) Susuzlaşdırılmış soda
3. Şüşə neçə dəfə təkrar emal oluna bilər?
  - a) 1-10 dəfə
  - b) 20-30 dəfə
  - c) 90-100 dəfə
  - d) Dəfələrlə
4. Şüşə özlüyündə şüşə istehsalının mühüm inqrediyentidir. Emal olunmuş şüşə necə adlanır?
  - a) Saf şüşə
  - b) Susuzlaşdırılmış soda
  - c) Dolomit
5. Şüşə istehsalı zamanı hansı təbii materialdan istifadə edilmir?
  - a) Qum
  - b) Palçıq
  - c) Əhəng daşı
  - d) Soda

6. Emal edilməzdən əvvəl dəmir hissələr (məsələn, banka qapaqları) şüşənin tərkibindən necə götürülür?
  - a) Yuyulmaqla
  - b) Əritməklə
  - c) Maqnitdən istifadə etməklə
  - d) Yuxarıdakı cavabların hamısı
  
7. Şüşə butulkanın təkrar emalı nəticəsində qənaət edilən enerji hansı vaxt ərzində televizoru işlədə bilər?
  - a) 1 dəqiqə
  - b) 1 saat
  - c) 10 saat
  - d) 1 gün
  
8. Aşağıdakılardan hansı şüşə çərçivə daxilində təkrar emal edilə bilər?
  - a) Şüşə bankalar
  - b) İşıq lampaları
  - c) Qab-qacaq (məsələn, fincan və boşqablar)
  
9. Tipik üzüm şüşə sobası gün ərzində təqribən \_\_\_\_ ton şüşə istehsal etmək gücünə malikdir.
  - a) 1-10
  - b) 50-100
  - c) 300-600
  - d) 700-800
  
10. Şüşə müxtəlif rənglər və ya rəng çalarlarına malik olur. Aşağıdakılardan hansı standart şüşə rənginə daxil deyildir?
  - a) Mavi
  - b) Qırmızı
  - c) Yaşıl
  - d) Ağ
  
11. Şüşə xassəsinin hansı termini fenestrasiya vasitəsi ilə boş sahələrə dolan günəş istiliyinin təsadüfi günəş şüalarına olan nisbətini təsvir edir?
  - a) Günəşin əks olunması
  - b) Kölgə əmsalı
  - c) Günəş istiliyi əmsalı
  
12. İstehsal olunmuş hansı şüşə növü adətən yandırılmış şüşədən dörd dəfə möhkəm olur ?
  - a) İstilik ilə bərkidilən şüşə
  - b) Tam yumşaldılan şüşə
  - c) Örtüklü şüşə
  
13. Hamar şüşələr üçün aşağıdakı şüa-buraxma və ya günəş-nəzarət/əks-ətdirmə örtükləri iki müxtəlif metod vasitəsi ilə tətbiq oluna bilər. Hansı metod üzüm xətti prosesindən çıxan şüşə soyuduqdan sonra tətbiq edilir?

- a) Pirolitik aşırma
  - b) Vakuum aşırması
  - c) Lehimlənmiş aşırma
14. Bina üçün şüşə növünü dəqiq müəyyən edən zaman, istehsal edilən şüşə səthinin \_\_\_\_ formada ölçüldüyünü nəzərə almaq lazımdır:
- a) kənar səthdən içəri doğru
  - b) daxili səthdən kənara doğru
  - c) sağdan sola doğru
15. Harada regeneratordan geniş istifadə edilir?
- a) Təkrar qızdırılan sobalarda
  - b) İstilik-əməl sobalarında
  - c) Çörək-bişirmə sobalarında
  - d) Şüşə əritmə sobalarında
16. Şüşə istehsalı prosesində “yük” termini dedikdə nə nəzərdə tutulur?
- a) Ərimə prosesinin müddəti
  - b) Şüşəni əritmək üçün tələb olunan elektrik enerjisi
  - c) Əritmə sobasına verilən ad
  - d) İlkin materialın əriməsi
17. Şüşənin əriməsi üçün tipik temperatur hansı aralıqda olur?
- a) 400 – 500 selsi
  - b) 900 – 1000 selsi
  - c) 1500-1600 selsi
  - d) 2000-2200 selsi
18. Şüşə istehsalı zamanı tökmə prosesindən hansı məqsədlə istifadə edilir?
- a) Yüksək istehsal
  - b) Orta istehsal
  - c) Aşağı istehsal
19. Şüşə istehsalı zamanı aşağıdakı proseslərdən hansı birindən istifadə edilmir?
- a) Yandırma
  - b) Sıxma
  - c) Əzmə
  - d) Bişirmə
  - e) Fırlatma
20. Aşağıdakı terminlərdən hansı materialların şüşə halını ifadə edir?
- a) Kristalin
  - b) Şüşələnmiş
  - c) Polikristallin
  - d) Pozulmuş



e) Şüşə-formalı

## 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

# Şüşəbişirmə operatoru

### Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır və şüşəbişirmə 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>	8181 (Bişirmə sobasının operatoru, şüşə qatışıqlarının hazırlanması)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2 (tövsiyə olunan səviyyə: 1)
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	8181 (Furnace-operator, glass production)
<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

<b>Bilik:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Şüşənin ümumi tərkibi və xassəsi;</li><li>• İşə salma və söndürmə prosesləri;</li><li>• Əritmə avadanlığının quraşdırılması şərtləri və məhdudiyyətlər;</li><li>• Yanma prosesinin əsasları;</li><li>• Texniki şərtlərdən kənarlaşmalar;</li><li>• Prosesin idarə edilməsi prinsipləri;</li><li>• Prosesə nəzarət metodları;</li><li>• Qüsurların səbəblərini fərqləndirmək, məsələn:<ul style="list-style-type: none"><li>○ xammal;</li><li>○ mexaniki.</li></ul></li><li>• Elektrik / alətlər;</li><li>• Elektron idarəetmə.</li></ul>
<b>Bacarıq:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• İstehsal prosesində kənarlaşmalara gətirib çıxara bilən şəraiti müəyyən</li></ul>

	<p>etmək və buna qarşı müvafiq tədbirlər görmək;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Müvafiq vaxt qrafiki çərçivəsində və əritmə avadanlığının texniki şərtlərinə uyğun olaraq müəssisənin standart prosedurlarını və texniki təlimatlarını, eləcə də müvafiq normativ tələbləri yerinə yetirmək;</li><li>• Texniki sənədləri və məlumatları şərh etmək üçün oxumaq və hesablamaq bacarıqları;</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 vaxt qrafikinə uyğun olaraq təzyiq altında effektiv şəkildə işləmək;</li><li>• Təfərrüatlara diqqət yetirmək və iş tapşırıqlarında elementlərə fikir vermək;</li><li>• Etibarlı, məsuliyyətli, dəqiq olmaq və verilən tapşırıqları vaxtında və keyfiyyətlə icra etmək.</li></ul>
Əlavə / ümumi səriştlər:	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kompüter savadı.</li></ul>

*Peşə standartına uyğun olaraq, bu peşə üzrə təcrübə və nəzəri təlim keçən şüşəbişirmə operatoru yuxarıda göstərilən səriştləri qazanmaqla, aşağıdakı vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirə bilər:*

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

- V.1. Əritmə avadanlığını hazırlamaq:
- F.1.1. Müəssisənin texniki təlimatlarına uyğun olaraq sobanı işə salmazdan əvvəl müvafiq hazırlıq işləri görmək;
- F.1.2. Standart istismar proseduruna uyğun olaraq sobanı işə salmaq;
- F.1.3. Müəyyən edilmiş texniki şərtlərə uyğun olaraq şüşə əritmə avadanlığının istismar edilməsini təmin etmək.
- V.2. Sobanın ehtiyat avadanlığını yoxlamaq:
- F.2.1. Sobanın ehtiyat avadanlığının test qrafikinə əməl olunmasını təmin etmək;
- F.2.2. Müəssisənin xüsusi tələblərinə uyğun olaraq ehtiyat avadanlığını yoxlamaq.
- V.3. Xammal əritmək:
- F.3.1. Vəzifə təlimatlarına uyğun olaraq lazım olduğu təqdirdə sobanın fəaliyyəti üçün şüşə qarışığını doldurmaq;
- F.3.2. Müəssisənin müəyyən edilmiş prosedur qaydalarına uyğun olaraq sobanı və texniki parametrləri monitorinq etmək.
- V.4. Məlumatları izləmək və şərh etmək, habelə iş prosesinə düzəlişlər etmək:
- F.4.1. Alətləri və nəzarət cihazlarını monitorinq etmək, tərəddüdlər, dəyişikliklər və meyllər ilə bağlı test nəticələrini şərh etmək;
- F.4.2. Avadanlığı və prosesini monitorinq etmək, emal edilən materialların və hazırlanan məhsulların vəziyyətini müəyyən etmək;

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

- F.4.3. Prosesin gedişini təkmilləşdirmək üçün ehtiyac olan müvafiq tədbirləri müəyyən etmək;
- F.4.4. Şüşənin əridilməsi üzrə parametrlərin texniki şərtlərə uyğun olmasını təmin etmək məqsədi ilə sobanın göstəricilərinə düzəliş etmək;
- F.4.5. Fəaliyyətin təkmilləşdiyini yoxlamaq;
- F.4.6. Proses ilə bağlı arzu edilən səviyyənin əldə edilməsinə və məhsulun texniki şərtlərə cavab verməsinə qədər məlumatları təhlil etməyə və müvafiq düzəlişlər etməyə davam etmək.

V.5. Təhlükələrə nəzarət etmək:

- F.5.1. Yerinə yetiriləcək iş ilə bağlı təhlükələri müəyyən etmək;
- F.5.2. İş yeri ilə bağlı digər təhlükələri aşkar etmək;
- F.5.3. Müvafiq təhlükələrdən irəli gələn riskləri qiymətləndirmək;
- F.5.4. Prosedur qaydalarına uyğun olaraq risklərə nəzarət etmək üçün müvafiq tədbirlər görmək və rəhbərliyə məlumat vermək.

## C.2. TƏLİM İLƏ BAĞLI XÜSUSİ MƏLUMAT

### C.2.1. 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 səriştələri təmin edə 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.

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

## **İnformal təlim**

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

---

### **C.2.2. TƏLİMİN İSTİQAMƏTİ**

---

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

---

### **C.2.3. ƏVVƏLKİ TƏLİMİN TANINMASI<sup>3</sup>**

---

Gələcəkdə istehsal prosesləri sahəsində azı iki il iş təcrübəsi olan şəxs sərəştələrin yoxlanması üçün imtahana müraciət edə və yalnız imtahanı keçdikdən sonra sərəştələrin tanınması haqqında rəsmi sənəd əldə edə bilər.

---

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