

**AZƏRBAYCAN
RESPUBLİKASININ
DÖVLƏT
STANDARTI**

AZS TS 12376

İlkin nəşr
2024

**ZƏRGƏR – İSTEHSAL –
İŞÇİLƏR ÜZRƏ TƏLƏBLƏR**

Goldsmith - personnel speciall



Bu standart Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutunun icazəsi olmadan tam və ya hissə-hissə yenidən çap oluna, çoxaldıla və yayıla bilməz

Elçin İsaqzadə küç., 7-ci köndələn

Telefon: +994125149308

Email: office@azstand.gov.az

MÜQƏDDİMƏ

1. Bu standart “AzerGold” QSC tərəfindən işlənilib hazırlanıb və “Qiymətli metallar və qiymətli daşlar” standartlaşdırma üzrə Texniki Komitə (AZSTAND/TK 36) tərəfindən təqdim edilib.

2. “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ-nin “____” _____2024-cü il tarixli _____ sayılı Qərarı ilə təsdiq edilib.

3. Bu standart Türk standartı TS 12376 ilə eynidir (İDT).

This standart is identical (İDT) to the Turkish Standard TS 12376

4. İlk dəfə tətbiq edilir.

5. Dövlət standartında müəyyən edilən tələblərin beynəlxalq standartlara, norma, qayda və tövsiyələrə və digər dövlətlərin müvafiq mütərəqqi milli standartlarına, elm, texnika və texnologiyanın müasir nailiyyətlərinə əsaslanmasını müəyyən etmək üçün standartın ilkin yoxlama müddəti 2025-ci il, dövri yoxlama müddəti ildə 1 dəfədir.

MÜNDƏRİCAT

ÖN SÖZ.....	V
1 MÖVZU, ANLAYIŞ, ƏHATƏ DAİRƏSİ	1
0.1 Mövzu	1
0.2 Anlayışlar	1
0.2.1 Zərgər	1
0.2.2 Daxili nümayiş vitrini.....	1
0.2.3 Xarici nümayiş vitrini	1
0.2.4 Müştərilərin oturub istirahət etdiyi bölmə.....	1
0.2.5 Daxili otaq	1
0.2.6 Tərəzinin yerləşdiyi piştaxta	1
0.2.7 İş yeri üzrə məsul şəxs üçün ayrılmış bölmə.....	2
0.2.8 Satıcı üçün ayrılmış bölmə.....	2
0.2.9 Təmir və texniki xidmət üçün ayrılmış bölmə.....	2
0.2.10 Yeməklərin yeyildiyi bölmə.....	2
0.2.11 Əl-üz yuyan və sanitariya qovşağı	2
0.3 Əhatə dairəsi.....	2
1 ÜMUMİ QAYDALAR.....	2
1.1 İş yeri və onun yerləşdiyi bina ilə əlaqəli qaydalar	2
1.2 Məkanlar ilə əlaqəli qaydalar.....	2
1.3 İş yerində istilik - havalandırma, su təchizatı, yanğından mühafizə, ətraf mühitin mühafizəsi, rabitə sistemi ilə əlaqəli qaydalar	Error! Bookmark not defined.
1.4 İdarəçilik ilə əlaqəli qaydalar	Error! Bookmark not defined.
1.5 İşçi heyəti ilə əlaqəli qaydalar	Error! Bookmark not defined.
2 MÜXTƏLİF MÜDDƏALAR.....	Error! Bookmark not defined.
3 NORMATİV İSTİNADLAR.....	12
BİBLİOQRAFİYA	13

ÖN SÖZ

- Bu standart Türk Standartları İnstitutunun (TSE) Peşə Standartlarının Hazırlanması Qrupu tərəfindən hazırlanmış və TSE Texniki Şurasının 10 fevral 1998-ci il tarixli iclasında qəbul edilərək dərc olunmasına qərar verilmişdir.

- Bu standartın hazırlanmasında milli tələbat və imkanlarımız ön planda olmaqla, beynəlxalq standartlar və iqtisadi əlaqələrimizin olduğu xarici ölkələrin standartlarının əsasları da nəzərə alınaraq, faydalı hesab edilən yerlərdə mümkün yaxınlıq və oxşarlıqların təmin edilməsinə və bu əsasların ölkəmizin mövcud şərtləri ilə uyğunlaşdırılmasına səy göstərilmişdir.

- Bu standart son formasını almamışdan əvvəl elmi müəssisələr, istehsalçı, məhsul emal edən və istehlakçı kimi aidiyyəti tərəflərlə lazımi əməkdaşlıq edilmiş, alınan rəylərə uyğun olaraq təkmilləşdirilmişdir.

Tətbiq edilmə tarixi “ ____ ” _____ 2024-cü il

1 MÖVZU, ANLAYIŞ, ƏHATƏ DAİRƏSİ

0.1 Mövzu

Bu standartda zərgərlik anlayışının tərfi, bu peşə üzrə işləyənlərin təsnifatı, sinif xüsusiyyətləri və istifadə olunacaq alət və avadanlıqların təyini, bilik, bacarıq, rəftar və davranışların müəyyənləşdirilməsi, bu bilik və bacarıqların ölçülməsi prinsiplərindən bəhs edilir.

0.2 Anlayışlar

Bu standartda aşağıda qeyd edilmiş anlayışlar tətbiq olunur.

0.2.1 Zərgərlik

Zərgərlik qızıl, gümüş və analogi qiymətli metalların emalı, onların qiymətli daşlarla bəzədilməsi və formalaşdırılması prosesidir.

0.2.2 Şagird

Şagird ən az ibtidai təhsilini bitirmiş və 19 yaşından kiçik şəxsdir. Şagirdlik müqaviləsinin prinsiplərinə uyğun olaraq, zərgərlik sahəsində bu peşənin tələb etdiyi bilik, bacarıq və iş vərdişlərini bu peşə çərçivəsində usta köməkçisinin və ustanın nəzarəti altında inkişaf etdirən şəxsdir.

0.2.3 Usta köməkçisi

Usta, usta köməkçisi dövrünü müvəffəqiyyətlə başa vuran, zərgərlik peşəsinin tələb etdiyi bilik, bacarıq və iş vərdişlərinə yiyələnən və onları mal və xidmət istehsalında tətbiq edən, istehsalı planlaşdıran, istehsal zamanı yarana biləcək problemləri həll edən, fikirlərini yazılı, şifahi və şəkillərlə izah edən və zərgərlik peşəsi sahəsində istehsalla əlaqəli yerinə yetirilməli olan əməli hesablamaları apara bilən şəxsdir.

0.2.4 Usta

Usta, usta köməkçisi dövrünü müvəffəqiyyətlə başa vuran, zərgərlik peşəsinin tələb etdiyi bilik, bacarıq və iş vərdişlərinə yiyələnən və onları mal və xidmət istehsalında tətbiq edən, istehsalı planlaşdıran, istehsal zamanı yarana biləcək problemləri həll edən, fikirlərini yazılı, şifahi və şəkillərlə izah edən və zərgərlik peşəsi sahəsində istehsalla əlaqəli yerinə yetirilməli olan əməli hesablamaları apara bilən şəxsdir.

0.2.5 Texniki işçi

Texniki işçi ən azı üç il orta təhsil alan, zərgərlik peşəsi sahəsində əyani təhsil aldığı müvafiq diplomla təsdiqlənən, sahib olduğu texniki bilikləri əl qabiliyyəti ilə birləşdirərək ona verilən tapşırığı və ya təsvir olunan işi müvafiq qanunvericiliyin qaydalarına uyğun olaraq planlaşdıran, yerinə yetirən və icra etdirən, işlə bağlı problemləri aşkarlaya və həll edə bilən şəxsdir.

0.2.6 Radiumlama

Radiumlama prosesi iki hissənin bir-birinə uyğunlaşdırılması prosesidir.

0.2.7 Qaşların taxılması

Qaşların taxılması qiymətli daşların hazırlanmış çərçivələrin üzərinə yerləşdirilməsi və polad qələmlər ilə bərkidilən qaşların kənarlarına naxışların vurulması prosesidir.

0.2.8 Qaşların çərçivələri

Qaşların çərçivələri zərgərlik məmulatlarının qiymətli metal ərintilərindən hazırlanmış skeleti və ya gövdəsidir.

0.2.9 Qızıl suyuna salınma

Qızıl suyuna salınma istehsalı başa çatmış məmulatların kimyəvi maddələr ilə təmizləndikdən sonra elektroliz vannasında örtüklənməsi prosesidir.

0.2.10 Formalaşdırma

Formalaşdırma üzərində müxtəlif diametrlı yarım dairələr olan metal qəliblər və deşik açanlar vasitəsilə qabarıq səthlərin əldə edilməsi prosesidir.

0.2.11 Havaya, suya və ya toza qarışan qızıl hissəciklərinin bərpa olunması

Havaya, suya və ya toza qarışan qızıl hissəciklərinin bərpa olunması emalatxana şəraitində qızılın emalı zamanı yerə tökülən yonqar, toz və hissəciklərin müəyyən dövrlərdə toplanaraq qızılın digər zibil və tullantılardan ayrılması prosesidir.

0.3 Əhatə dairəsi

Bu standart zərgərlik peşəsinin, bu peşə ilə məşğul olanların tərifini və təsnifatını, istifadə olunan alətləri, vasitələri və avadanlıqları, həmçinin hər bir sinfə aid olan işçinin zərgərlik peşəsi ilə əlaqədar olaraq yiyələnməsi gərəkli olan bilikləri, bacarıqları, rəftar və davranışları əhatə edir.

0.4 Tətbiq sahəsi

Bu standart zərgərlik sahəsində çalışan işçi qüvvəsinin ixtisaslaşmasını və ölçü meyarlarını müəyyən etmək məqsədilə tətbiq edilir.

1 TƏSNİFAT, PEŞƏ KEYFİYYƏTLƏRİ VƏ İSTİFADƏ OLUNAN TƏCHİZAT

1.1 Təsnifat

1.1.1 Sınıflar

Zərgərlik peşəsində insan gücü aşağıdakılardan ibarət olmaqla dörd sinfə ayrılır:

- 1 Şagird
- 2 Usta köməkçisi
- 3 Usta
- 4 Texniki işçi.

1.2 Peşə keyfiyyətləri

1.2.1 Şagirdin peşə keyfiyyətləri

Şagirdin minimum səviyyədə yiyələnməli olduğu əsas bilik və bacarıqlar aşağıdakılardır:

- İlk yardım ləvazimatlarından (TS 6075)¹ istifadə etmək,
- Sadə hündəsi fiqurların səthini, sahəsini və həcmi hesablamaq,
- Hündəsi fiqurların şəkillərini çəkmək,
- Hissələrin üç ölçülü görünüşünün eskizlərini çəkmək,
- Hissələrin sadə perspektivlərini çəkmək,
- Dörd riyazi əməliyyatın yerinə yetirilməsi tələb olunan riyazi hesablamaları aparmaq.

¹ Bu standart mətnində istinad olunan standartların nömrələri, nəşr tarixləri, türk və ingilis dilində adları üz qabığının arxa hissəsində verilmişdir.

Şagirdin yiyələnməli olduğu minimal bilik və bacarıqlar:

- İş yerinin bölmələri ilə tanış olmaq,
- İş yerinin iş qaydalarını və ümumi təhlükəsizlik tədbirlərini bilmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan və 1.3-cü maddədə göstərilən alət və cihazları təsnif etmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan materialları təsnif etmək,
- Xammalın (ərintilərin) hazırlanmasında gözlənilən ardıcılığı sadalamaq,
- Xammalın (ərintilərin) hazırlanmasında istifadə olunan cihazların iş prinsipini bilmək,
- Ölçmə və yoxlama üsullarını bilmək,
- Ştamplamanın aparılması üsullarını sadalamaq,
- Metal lövhələrin soyuq şəkildə formalaşdırılması üsullarını bilmək,
- Məftillərin soyuq şəkildə formalaşdırılması üsulunda gözlənilən ardıcılığı bilmək,
- Yeyələmə zamanı nəzərə alınmalı olan məqamları bilmək,
- Lehimləmə prosesində gözlənilən ardıcılığı bilmək,
- Metal lövhələrin deşilməsi və kəsilməsində gözlənilən ardıcılıq sırasını bilmək,
- Vintləri açarkən diqqət edilməli olan məqamları bilmək,
- Formalaşdırma üsullarının ardıcılığını bilmək,
- Montaj zamanı riayət ediləcək qaydaları bilmək,
- Quma tökmə prosesinin icra olunmasını izah etmək,
- Mərkəzdənqaçma tökmə prosesini izah etmək,
- Vakuüm tökmə proseslərini izah etmək,
- Qaşların taxılması prosesini müəyyənləşdirmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan metalların ümumi xassələrini və harada istifadə olunduğunu söyləmək,
- İçi boş məmulatların hazırlanması texnikasını izah etmək,
- Cilalama üsullarını izah etmək,
- Radiumlama, qızıl suyuna salınmaqla örtüklənmə proseslərinin icra olunma texnikalarını izah etmək,
- Təmizləmə və parıldatma proseslərini izah etmək,
- Mikrometr və ştangənpərgardan istifadə etməklə ölçmə aparmaq,
- Rəsm və emal üsulu ilə markalama prosesini icra etmək,
- Metal lövhələr üzərində deşmə və formalaşdırma işlərini icra etmək,
- Kəsilmiş motivlərə forma vermək,
- Məftillərə soyuq şəkildə forma vermək,
- Metal lövhələrdə qaynaq işlərini görmək,
- Kəsilmiş, qaynaq olunmuş və tökmə hissələrin yeyələmə proseslərini icra etmək,
- Qiymətli metalların tozlarını toplamaq,
- Alət və avadanlıqları təmizləmək,
- Lehimləmə işlərini görmək,
- Ustanın nəzarəti altında qum üsulu ilə sadə hissələrin hazırlanmasını həyata keçirmək,
- İçi boş məmulatı ustanın nəzarəti altında hazırlamaq,
- Cilalama işlərini görmək,
- Səthləri turşu məhlulu ilə təmizləmək.

Davranış, rəftar və peşə vərdişləri

- Zərgərlik emalatxanasında təhlükəsizlik qaydalarına uyğun davranmaq,
- Əməyin təhlükəsizliyi qaydalarına (TS 862, TS 6075) uyğun şəkildə işləməyi vərdiş halına gətirmək,
- İş yerində işçilərə qarşı xoş rəftarda olmaq,
- İş intizamına və peşə əxlaqına sahib olmaq,
- Dürüst, nizamlı və etibarlı olmaq,
- Cihazları yağlamaq və yağlarının yoxlanmasını vərdiş halına gətirmək,
- Usta köməkçisi, usta və texniki işçiyə hörmət etmək,
- İstehsalat qəzası zamanı görülməli ehtiyat tədbirlərinin vacibliyini qiymətləndirmək,

- Qəza və xəsarət zamanı ilkin tibbi yardım göstərməyi vərdiş halına gətirmək,
- Yanğın söndürmə cihazlarının (TS 862) funksiyalarını bilmək və onlardan istifadə etmək.

1.2.2 Usta köməkçisinin peşə keyfiyyətləri

1.2.1-ci maddədə göstərilən əsas bilik və bacarıqlarla yanaşı, usta köməkçisindən minimum səviyyədə tələb olunan əsas bilik və bacarıqlar aşağıdakılardır:

- Hissələrin perspektiv şəkillərini çəkmək (TS 88),
- Perspektivlərdən üç ölçülü görünüş çıxara bilmək,
- Eskizlər çəkmək,
- Gözəl xətlə yazı yazmaq,
- Yaxşı və başa düşülən nitq qabiliyyətinə sahib olmaq,
- Səth, sahə və həcm hesablamalarını aparmağı bacara bilmək.

1.2.1-ci maddədə göstərilən əsas bilik və bacarıqlarla yanaşı, usta köməkçisindən minimum səviyyədə tələb olunan əsas bilik və bacarıqlar aşağıdakılardan ibarətdir:

- Zərgərlikdə istifadə olunan və 1.3-cü maddədə qeyd edilmiş alətlərin, cihazların və avadanlıqların istifadə üsullarını izah etmək,
- Ərinti hazırlama üsullarını izah etmək,
- Metal lövhələrin soyuq şəkildə formalaşdırılma üsullarını izah etmək,
- Məftillərin soyuq şəkildə formalaşdırılma üsullarını izah etmək,
- Qaynaq texnikasını izah etmək,
- Qiymətli metal ərintilərinin təsnifatını aparmaq,
- Zərgərlikdə istifadə olunan deşmə və kəsmə cihazlarından istifadə etməklə deşmə və kəsmə prosesini icra etmək,
- Formalaşdırma texnikasını izah etmək,
- Qaynaqla hissələri birləşdirərkən proseslərin gözlənilən ardıcılığını yazmaq,
- Vintləri açmaq üçün istifadə olunan alət və avadanlıq dəstlərinin istifadə qaydalarını izah etmək,
- Materialların satınalma üsullarını izah etmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan materialları təsnif etmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan qiymətli daşları təsnif etmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan kimyəvi maddələri təsnif etmək,
- Havaya, suya və ya toza qarışan qızıl hissəciklərinin bərpa olunması üsulunu izah etmək,
- Formalaşdırma üsullarını izah etmək,
- Ölçmə və markalama işlərini icra etmək,
- Metal lövhələri soyuq şəkildə formalaşdırmaq,
- Məftilləri soyuq şəkildə formalaşdırmaq,
- Qaynaq və lehəmə işlərini yerinə yetirmək,
- Ölçüsü və sahəsi boyunca yeyələmə işlərini yerinə yetirmək,
- Tələb olunan materialların siyahısını hazırlamaq,
- Yayma işlərini icra etmək,
- Quma tökmə işini icra etmək,
- Mərkəzdənqaçma tökmə prosesinin həyata keçirmək,
- Vakuüm tökmə prosesinin həyata keçirmək,
- Həndəsi bəzəkləri hazırlamaq,
- İçi boş məmulatı hazırlamaq,
- Radiumlama işlərini görmək,
- Örtükləmə işlərini görmək,
- Turşu məhlulları ilə səthləri təmizləmək,
- Parıldatma işlərini görmək,
- Əritmə sobası və putalarının texniki xidmətini icra etmək,

- Ərintiləri bişirmək,
- Zərgərlik məmulatlarının birləşmə yerlərini lazımi səviyyədə qaynaq etmək,
- Zərgərlik məmulatlarına naxış vurmaq,
- İş yerindəki qızıl tozlarını və hissəciklərini toplamaq,
- Qızıl itkisinin qarşısını almaq üçün lazımi tədbirlər görmək,
- Qızıl zərrəciklərinin ətrafdan toplanılmasını təmin etmək,
- Cihazları, alətləri və avadanlıqları təmizləmək,
- Turşular ilə səthləri portativ rəngləmək,
- Emalatxanadakı vasitə və ləvazimatları istifadəyə hazır hala gətirmək,
- Şagirdlərə lazımi təlim keçmək.

1.2.1-ci maddədə göstərilən rəftar, münasibət, davranış və peşə verdişləri ilə yanaşı, usta köməkçisinin minimum səviyyədə yiyələnəli olduğu rəftar, münasibət, davranış və peşə verdişləri aşağıdakılardan ibarətdir:

- Emalatxanada təhlükəsizlik qaydalarına əməl etməyi vərdiş etmək,
- Emalatxanada əməyin təhlükəsizliyi ilə əlaqəli tədbirlərin həyata keçirilməsinin zəruriliyinə inanmaq,
- İş mühitinin təmiz və səliqəli olmasını təmin etməyi vərdiş halına gətirmək,
- İş intizamına uyğun şəkildə işləməyi vərdiş şəklinə gətirmək,
- İnsan münasibətlərinə əhəmiyyət vermək,
- İş intizamına və peşə əxlaqına yiyələnmək,
- Dürüst, etibarlı və çalışqan olmaq,
- İş yerindəki digər işçilərlə xoş münasibətdə olmaq.

1.2.3 Ustanın peşə keyfiyyətləri

1.2.1-ci maddədə göstərilən əsas bilik və bacarıqlarla yanaşı, ustadan minimum səviyyədə tələb olunan əsas bilik və bacarıqlar aşağıdakılardır:

- İşçilərin sağlamlığı və təhlükəsizliyi ilə əlaqəli lazımi tədbirləri görmək,
- Bədbəxt hadisələr və xəsarətlər zamanı ilk tibbi yardımını göstərmək,
- Qəbulu üsuluna uyğun olaraq sifarişləri qəbul etmək,
- Şagird və usta köməkçilərinin işlərinə nəzarət etmək,
- Material və avadanlıqlara olan tələbatı müəyyənləşdirmək,
- İş yeri ilə əlaqəli qeydləri aparmaq,
- Əyar və saflıq dərəcəsinin hesablamalarını aparmaq.

1.2.2- ci maddədə göstərilən peşəkar bilik və bacarıqlarla yanaşı, ustadan minimum səviyyədə tələb olunan peşə üzrə bilik və bacarıqlar aşağıdakılardan ibarətdir:

- Rəngin tənzimlənməsi və təyində əməl olunmalı üsulları izah etmək,
- İstehsal hazırlığı ilə bağlı prosesləri izah etmək,
- İstehsal üsullarını izah etmək,
- Ərintilərdə qatqı maddəsinin miqdarını müəyyən etmək,
- Qatqı materiallarını əridərək ərinti hazırlamaq,
- Kimyəvi maddələri hazırlamaq,
- Tökmə proseslərini icra etmək,
- Zinət əşyalarına daş-qaşları taxmaq,
- Montaj texnikasını müəyyən etmək və montaj işini görmək,
- Havaya, suya və ya toza qarışan qızıl hissəciklərinin bərpa olunması prosesini icra etmək,
- Zinət əşyalarının üzərinə həndəsi bəzəklər vurmaq,
- Zinət əşyalarının üzərinə gözəl xətlə yazı yazmaq,
- Ornament bəzəklərini vurmaq,
- Emblem və nişanları hazırlamaq,

- Hazır məmulatları uyğun metallarla örtmək,
- Örtükləmə işlərini görmək,
- Turşular ilə səthin təmizlənməsi işlərini görmək,
- Zərgərlik məmulatlarında minalama işlərini görmək,
- Ərinti hazırlamaq,
- Ərintiləri yaymaq,
- Ərintiləri bişirməklə presləmək,
- Zərgərlik məmulatlarını təmir etmək,
- Zinət əşyalarının hamarlanması işlərini görmək,
- Zərgərlik məmulatlarına naxışlar vurmaq,
- Zərgərlik məmulatlarında həkk etmə qələmləri ilə bəzək və oyma işlərini görmək,
- Emalatxanada emal olunan məhsulların aralıq və yekun yoxlama işlərini görmək,
- Qızıl və qiymətli metalların tozlarını toplamaq,
- İstehsal zamanı qiymətli metalların israfını minimuma endirmək üçün lazımi tədbirlər görmək,
- İş yerində tullantı itkilərini hesablayıb qeydiyyatını aparmaq,
- İş yerindəki cihaz, vasitə və ləvazimatları istifadəyə hazır hala gətirmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan iş avadanlıqları və cihazlarının təmir və texniki xidmət işlərini yerinə yetirmək,
- Kəsici alətləri itiləmək,
- İş yerinin elektrik təchizatını yoxlamaq,
- Şagird və usta köməkçilərinə təlim keçmək,
- Metalları əridib məftil və lövhə şəklinə gətirmək,
- Təbəqə şəkilli metallardan hazırlanacaq zinət əşyalarının dizaynını tərtib etmək,
- Zinət əşyalarını turşu və alov vasitəsilə rəngləmək,
- Kağızın üzərində sulu boya işlərini görmək,
- Müsbət və mənfi naxışların şəklini çəkmək,
- Ardıcıl naxışların eskizini çıxarmaq,
- İş yerinin imkanları ilə istehsal avadanlıqlarını hazırlamaq,
- Qeyri-adi zərgərlik məmulatlarının şəkillərini və dizaynlarını çəkmək,
- Qeyri-adi zərgərlik məmulatlarını istehsal etmək,
- İstehsal xərclərini hesablamaq,
- Bilərzik, sırğa, üzük, qolbaq və broşları hazırlamaq,
- İşin istənilən keyfiyyətdə olmasını təmin etmək üçün hansı işlərdə hansı prosesin icra ediləcəyinə qərar vermək.

1.2.2- ci maddədə göstərilən rəftar, münasibət, davranış və peşə vərdişləri ilə yanaşı, ustadan minimum səviyyədə tələb olunan rəftar, münasibət, davranış və peşə vərdişləri aşağıdakılardan ibarətdir:

- Şagird və usta köməkçiləri ilə yaxşı əlaqələr qurmaq,
- İş intizamına və peşə əxlaqına yiyələnmək,
- Dürüst, etibarlı və nizamlı davranış nümayiş etdirmək,
- İnsanlarla yaxşı münasibət qurmağı vərdiş halına gətirmək,
- Peşəsi üzrə texnoloji inkişafı izləmək,
- Müvafiq palatalar və assosiasiyalar tərəfindən təşkil edilən peşəkar fəaliyyətlərdə iştirak etmək.

1.2.4 Texniki işçinin peşə keyfiyyətləri

1.2.3- cü maddədə göstərilən əsas bilik və bacarıqlarla yanaşı, texniki işçidən minimum səviyyədə tələb olunan əsas bilik və bacarıqlar aşağıdakılardır:

- İş yerində işçilərin sağlamlığı və təhlükəsizliyi ilə bağlı tədbirlərin görülməsini təmin etmək,

- Ətraf mühitdə və iş yerində əməyin təhlükəsizliyini təhdid edən elementləri aradan qaldırmaq,

- Qəza və xəsarətlər zamanı qanuni prosedurları həyata keçirmək,
- İş yerində iş planını hazırlamaq,
- İş təşkil etmək,
- Anbar üzrə qeydiyyat aparmaq,
- İş yerində material axınının təşkilini təmin etmək,
- Müştəri sifarişlərini qiymətləndirmək,
- Şagird, usta köməkçisi və ustanın gördüyü işləri yoxlamaq,
- Effektiv ünsiyyət bacarıqlarına sahib olmaq,
- Peşəkar problemləri həll etmək,
- İstehsal və xərc hesablamalarını aparmaq,
- Görüləcək işlərin genişlənmə diapazonunu hesablamaq,
- Çəkili müəyyənləşdirmə işlərini görmək.

1.2.3- cü maddədə göstərilən peşəkar bilik və bacarıqlarla yanaşı, texniki işçidən minimum səviyyədə tələb olunan peşə üzrə bilik və bacarıqlar aşağıdakılardan ibarətdir:

- İş yerini materialla təmin etmək,
- Tenderlərə təklif məktublarını hazırlamaq,
- Zərgərlikdə istifadə olunan alət, maşın və avadanlıqların istifadə üsullarını izah etmək,
- Əsas hamarlama prosesi üzrə istehsal texnikasını izah etmək,
- Şagird, usta köməkçisi və ustalara müntəzəm iş verdişlərini öyrətmək,
- Metalların birləşdirilmə üsullarını izah etmək;
- Qiymətli metalları və metal ərintilərini izah etmək,
- Vint açma üsullarını izah etmək,
- Metal lövhələrin deşilməsi və kəsilməsi işlərini mərhələlərə ayırmaq,
- Qiymətli metal ərintilərini qruplaşdırmaq,
- Zərgərlikdə istifadə olunan kimyəvi maddələrin xüsusiyyətlərini izah etmək,
- İstehsal hazırlığı işlərini mərhələlərə ayırmaq,
- Elementləri təsnif etmək,
- Zərgərlikdə istifadə olunan metalların bişirilmə üsullarını izah etmək və bişirilmə proseslərini mərhələlərə bölmək,
- Zərgərlikdə istifadə edilən şamların xüsusiyyətlərini izah etmək,
- Yayma üsullarını izah etmək,
- Tökmə işlərini mərhələlərə ayırmaq,
- Qaşların taxılması işlərini mərhələlərə ayırmaq,
- Montajda riayət olunmalı proses mərhələlərini şərh etmək,
- Metalların ümumi xassələrini izah etmək;
- İçi boş məmulat istehsalı prosesini mərhələlərə bölmək,
- Qızıl suyuna salınma prosesini mərhələlərə ayırmaq,
- Radiumlaşma prosesini mərhələlərə ayırmaq,
- Məhsulların səthinin təmizlənməsi və örtülməsi prosesini mərhələlərə ayırmaq,
- Örtükləmə proseslərini mərhələlərə ayırmaq,
- Təmizləmə və parıldatma proseslərini mərhələlərə ayırmaq,
- Əyar və zəmanət üsullarını izah etmək,
- Kanal düzəltmə texnikasını izah etmək,
- Zinət əşyalarına daş-qaşların taxılması prosesini mərhələlərə ayırmaq,
- Rəngi tənzimləmək,
- İş ilə əlaqədar kompüter paket proqramlarından istifadə etmək,
- Sulu boya işlərini görmək,
- Təbəqə metaldan hazırlanacaq zərgərlik məmulatlarının dizaynını tərtib etmək,
- Üzükləri dizayn etmək,

- Zəncirli zərgərlik məmulatlarını dizayn etmək,
- Qeyri-adi zinət əşyalarını dizayn etmək,
- Sadə pres qəliblərini çəkmək,
- Ərinti hazırlamaq,
- Markalama işlərini görmək,
- Soyuq və isti şəkildə formalaşdırma işlərini icra etmək,
- Qaynaqlanmış və qaynaqsız birləşmələri hazırlamaq,
- Prosesin mərhələlərinə uyğun olaraq vint açma işlərini yerinə yetirmək,
- Yumşaq və sərt lehimləmə işlərini yerinə yetirmək,
- Kimyəvi qarışıqları hazırlamaq,
- Zərgərlik məmulatı üçün qəlibləri hazırlamaq,
- Qatqı maddələrini hazırlamaq,
- Məhsulun aralıq və yekun yoxlanışını həyata keçirmək,
- Qızıl israfının qarşısını almaq,
- İsrafın minimuma endirilməsi üçün müvafiq tədbirlər görmək,
- Zərgərlik məmulatlarını qiymətli daşlarla bəzəmək,
- Zərgərlik məmulatlarına naxış vurmaq.

1.2.3- cü maddədə göstərilən rəftar, münasibət, davranış və peşə vərdişləri ilə yanaşı, texniki işçidən minimum səviyyədə tələb olunan rəftar, münasibət, davranış və peşə vərdişləri aşağıdakılardan ibarətdir:

- İş intizamına və peşə əxlaqına yiyələnmək,
- Dürüst, etibarlı və nizamlı olmaq,
- Tabeliyində olanlar ilə yaxşı münasibət qurmağı vərdiş halına gətirmək,
- Bildiyini öyrətmə bacarığına yiyələnmək,
- Peşəsində texnoloji inkişafı izləməyi vərdiş halına gətirmək,
- Gördüyü işlərin keyfiyyət səviyyəsinin tələbə uyğun olması üçün lazımı tənzimləmə işlərini milli standartlara uyğun şəkildə icra etmək və müvafiq tədbirləri görməkdir.

1.3 İstifadə olunan vasitə, ləvazimat və təchizatlar

- * Mum inyeksiya qabı
- * Vibrovakuumlu hava boşaldan cihaz
- * Qarışıq diyircəkli vibrator
- * Hidravlik pres
- * İkiüclü qaynaq cihazı
- * Gips bişirən soba
- * Elektrik əritmə sobası
- * Şarnel diskli mişar
- * Əritməli mərkəzdənqaçma tökmə maşını
- * Vakuum cilalama mühərriki
- * Pantoqraf cihazı
- * Örtükləmə cihazı
- * Mühərrikli motivli əl frezi
- * Əl ilə metal lövhəni yayma qurğusu
- * Qolbağa qələm atan maşın
- * Polad əl qələmi
- * Cilalama maşını
- * Ştamlama maşını
- * Korreksiya etmə / böyütmə cihazları
- * Qaynaq aparatı
- * Maska
- * Gözlük
- * Qələm cihazı

- * Ştangenpərgar
- * Mikrometr
- * Xətkeş
- * Vint açmaq üçün dəst
- * Ştamp dəsti
- * Matqab ucu və matqab dəzgahı
- * Məngənə
- * Polisaj dəsti
- * İncə mişar
- * Qollu mişar
- * Qollu qayçı
- * Maşa
- * Frez
- * Birləşmə elementlərini yerləşdirmə dəsti
- * Zindan
- * Məmulat hissələrinin düzləşdirildiyi lövhə
- * Pərgar
- * Metal ərintilərinin emalında istifadə olunan material
- * Ərinti şəklindəki metalların töküldüyü tənzimləmə bilən qəlib
- Məşəl (* Məşəl dəsti)
- * Tərəzi
- * Vakuüm nasosu
- * Yuma cihazı
- * Qızıl suyuna salma cihazı
- * Vulkanlaşdırma presi
- * Vulkanlaşdırma qəlibi
- * Kəlbətin
- * Yeyələr
- * Açar dəstləri

2 SƏVİYYƏLƏRİN VƏ PEŞƏ KEYFİYYƏTLƏRİNİN ÖLÇÜ MEYARLARI

Zərgərin 1-ci maddədə göstərilən peşə keyfiyyətlərinə sahib olub-olmaması 2.1-ci maddədə göstərilən ölçü meyarlarına uyğun olaraq 2.2-ci maddəyə görə qiymətləndirilir.

2.1 Bilik, bacarıq, rəftar və münasibət ilə əlaqəli davranışların ölçü meyarları

Zərgərin bilik və bacarıqlarının qiymətləndirilməsi zamanı minimum aşağıdakı meyarlar nəzərə alınmalıdır:

2.1.1 Şagird üçün ölçü meyarları

- * İş yerinin bölmələri.
- * İlk yardım ləvazimatları.
- * Zərgərlikdə istifadə olunan cihaz, vasitə, ləvazimat və avadanlıqlar.
- * Ölçmə və yoxlama alətləri.
- * Metal lövhələrin deşilməsi və kəsilməsi zamanı gözlənilən ardıcılıq.
- * Qiymətli metallar və onların haralarda istifadə olunması.
- * Cilalamanın, radiumlamanın, qızıl suyuna salınmanın və örtükləmənin icra olunma texnikaları.
- * Təmizləmə və parıldatma prosesinin icra olunma texnikası.
- * Ölçmə və yoxlama alətlərindən istifadə etməklə ölçmə və yoxlama aparma.
- * Rəsm və emal üsulu ilə markalama.
- * Metal lövhələrin deşilməsi və formalaşdırılması.
- * Məfillərin soyuq və isti şəkildə formalaşdırılması.

* Cihazların işə salınması və dayandırılması.

2.1.2 Usta köməkçisi üçün ölçü meyarları

2.1.1-ci maddədə qeyd olunanlara əlavə olaraq:

- * Zərgərlikdə istifadə olunan alət və cihazların istifadəsi.
- * İlk yardım ləvazimatları.
- * Ərinti hazırlama üsulları.
- * Məftillərin soyuq şəkildə formalaşdırılması üsulları.
- * Qiymətli metal ərintiləri.
- * Formalaşdırma üsulu.
- * Zərgərlikdə istifadə olunan material və qiymətli qaşlar.
- * Havaya, suya və ya toza qarışan qızıl hissəciklərinin bərpa olunması.
- * Alət və cihazlar.
- * Materialların tədarükü.
- * Formalaşdırma üsulları.
- * Metalları əridərək məftil və lövhə şəklinə gətirmə.
- * Ölçmə və markalama.
- * Metal lövhə və məftilləri soyuq şəkildə formalaşdırma.
- * Yeyələmə.
- * Perspektiv şəkli çəkmə.
- * Yayma.
- * Cilalama, radiumlama və parılatma işləri.
- * Təmizləmə və parılatma.
- * Ərinti hazırlama.
- * Məhsulun aralıq yoxlanması.
- * Qızıl itkisinin qarşısını almaq üçün tədbirlər.
- * Qızıl tozunun yığılması.

2.1.3 Usta üçün ölçü meyarları

2.1.2-ci maddədə göstərilənlərə əlavə olaraq:

- * Sifarişlərin qəbulu qaydalarına uyğun olaraq sifarişlərin qəbulu.
- * İş həyatını tənzimləyən hüquqi qanunvericilik.
- * İstehsal xərclərinin hesablanması.
- * Zərgərlik məmulatlarının istehsal texnologiyaları.
- * İstehsal hazırlığı ilə əlaqəli işlər.
- * Qatqı materiallarının əridilməsi ilə ərintinin hazırlanması.
- * Kimyəvi qarışıqlar.
- * Tökmə prosesi.
- * Zinət əşyalarına daş-qaşların taxılması.
- * Quraşdırma işləri.
- * Əyarın və saflıq dərəcəsinin hesablanması.
- * Havaya, suya və ya toza qarışan qızıl hissəciklərin bərpa olunması.
- * Zinət əşyalarının üzərinə gözəl xətlə yazı yazma.
- * Ornament bəzəklərinin vurulması.
- * Örtükləmə.
- * İçi boş zərgərlik məmulatının hazırlanması.
- * Turşular ilə səthin işlənməsi.
- * Zərgərlik məmulatlarına mina vurulması prosesi.
- * Ərintinin bişirilərək preslənməsi.
- * Ərintilərin yayılması.
- * Zərgərlik məmulatlarının üzərinə bəzəyin vurulması.
- * Zərgərlik məmulatlarının xüsusi qələmlər vasitəsilə inkrustasiya edilməsi və oyulması.
- * İstehsal olunan məmulatların aralıq və yekun yoxlamaları.

- * Qiymətli metalların israfının qarşısını almaq üçün zəruri tədbirlərin görülməsi.
- * Qeyri-adi zərgərlik məmulatlarının eskizi və dizaynı.
- * Sadə istehsal aparatları.
- * Üzük, biləzik, sırğa, zəncir və broşların hazırlanması.

2.1.4 Texniki işçi üçün ölçü meyarları

2.1.3 - cü maddədə qeyd edilənlərə əlavə olaraq:

- * Xərclərin hesablanması üsulları.
- * Zərgərliklə əlaqəli hesablamalar.
- * İş yerinin təşkili.
- * Tam və təfərrüatlı şəkillər.
- * Şagird, usta köməkçisi və ustalara peşə üzrə rəhbərlik.
- * Zinət əşyalarının dizaynı.
- * Dizayn edilmiş zinət əşyasının istehsalı.
- * Zərgərlikdə istifadə edilən istehsal üsulları.
- * Tökmə prosesi.
- * Qeyri-adi zərgərlik məmulatlarının hazırlanması üsulları və qeyri-adi zərgərlik məmulatlarının istehsalı.
- * Broş, boyunbağı, zəncir, sırğaların hazırlanması üsulları və hazırlanması
- * Qiymətli daşlarla zərgərlik məmulatlarının bəzədilməsi üsulları və qiymətli daşlarla zərgərlik məmulatlarının bəzədilməsi.
- * Məmulatlara minaların vurulması üsulları və məmulatlara minalama prosesinin icra edilməsi.
- * Zərgərlik məmulatının dizaynı.

2.2 Qiymətləndirmə

Zərgərin qiymətləndirilməsi aşağıdakı prinsip və prosedurlara əsasən aparılır. Bu qiymətləndirmədə müvəffəq olmaq üçün 100 baldan ən azı 60 bal toplamaq vacibdir. Bilik və bacarıqların qiymətləndirilməsi ayrı-ayrılıqda həyata keçirilir. Əsas qiymət 50%-dir.

2.2.1 Nəzəri biliklərin şagird və usta köməkçisi səviyyəsində qiymətləndirilməsi

- Ən azı 10 sualdan ibarət klassik yazılı imtahan və ya,
- Ən azı 30 sualdan ibarət müxtəlif variantlar arasından düzgün cavabın seçildiyi test; və ya
- Ən azı 40 sualdan ibarət doğru-yanlış tipli test vasitəsilə həyata keçirilir.

2.2.2 Nəzəri biliklərin usta və texniki işçi səviyyəsində qiymətləndirilməsi

- Ən azı 10 sualdan ibarət klassik yazılı imtahan və ya,
- Ən azı 50 sualdan ibarət müxtəlif variantlar arasından düzgün cavabın seçildiyi test və ya
- Ən azı 50 sualdan ibarət doğru-yanlış tipli test və ya
- Ən az 50 sualdan ibarət açıq cavab (boşluqların doldurulması) tipli test vasitəsilə həyata keçirilir.

2.2.3 Bacarıqların şagird, usta köməkçisi, usta və texniki işçi səviyyəsində qiymətləndirilməsi

- Şifahi imtahan və
- Praktiki imtahan vasitəsilə həyata keçirilməlidir.

3 DİGƏR MÜDDƏALAR

İş yeri sahibi olan və ya bir iş yerində işləyən zərgərin bacarıq səviyyəsini təsdiq edən sənəd münasib yerdə asılır.

Zərgər tələb əsasında və ya mövcud layihə ilə əlaqədar iş yerindən ezamiyyətə gedərkən və ya göndərilərkən "Zərgərlik Sertifikatı"nı təqdim etmək məcburiyyətindədir.

3 NORMATİV İSTİNADLAR

TS 88/Nisan 1993 Teknik Resim Genel Kuralları

TS 6075/Ekim 1985 Ecza Dolabı

TS 862/Nisan 1997 Seyyar Yangın Söndürücüləri

BİBLİOQRAFIYA

- Hamarlama texnologiyası I.II.III (Şefik Özcan - Halit Buket)
- Milli Təhsil Nazirliyi Sənaye Peşə Liseyləri Zərgərlik Bölməsi üzrə Tədris Proqramları
- Milli Təhsil Nazirliyi Sənaye Peşə Liseyi Tökmə (metalların əridilərək tökülməsi) Bölməsi Peşə Kurslarınınin Tədris Proqramları

ICS 03.040, 03.100.30, 39.060

Açar sözləri: Zərgərlik xidmətləri, zərgər, işçilərə tələblər



Rəsmi nəşr
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”
publik hüquqi şəxs

AZS TS 12376:2024
Zərgər – istehsal –
İşçilər üzrə tələblər