



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

# Mühəndis-texniki işçi

İngilis dilində adı: Engineer-technical worker

**N: 3115-3-00072-01**

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

**Bakı**  
Aprel, 2012-ci il

## İSTİFADƏ OLUNAN ANLAYIŞLAR

Bacarıq

Verilmiş iş üzrə vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirmək qabiliyyətidir.

Bacarıq səviyyəsi

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

### *Birinci bacarıq səviyyəsi*

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

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

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

### *İkinci bacarıq səviyyəsi*

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

İkinci bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə ixtisaslı işçilər daxildir.

### *Üçüncü bacarıq səviyyəsi*

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

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

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

*Dördüncü bacarıq səviyyəsi*

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

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

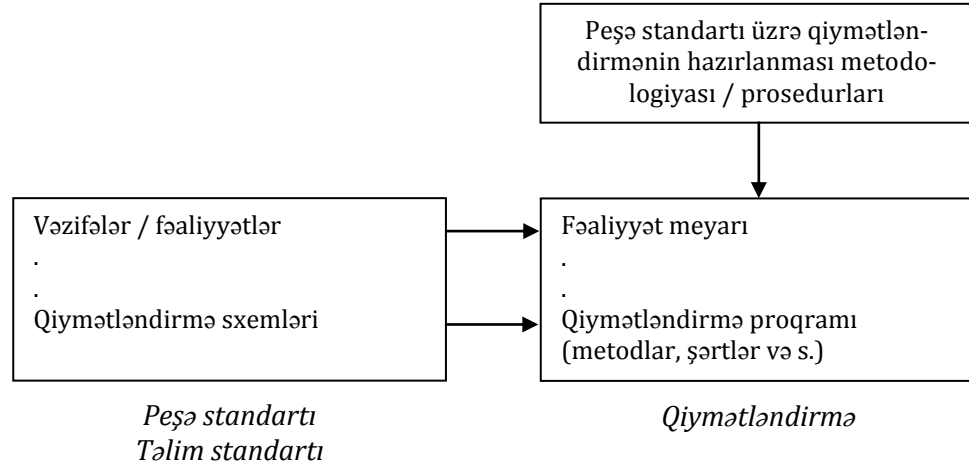
Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.

Bilik	Təhsil və ya təcrübə vasitəsilə əldə edilən məlumat və faktlar toplusunu əhatə edir.
Əlavə / ümumi 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	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, 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 stimulyasiya 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 məqsəduyğundur. 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 .....	10
A.1.5. Karyera yüksəlişi və sərbəst məşğulluq imkanları .....	10
<b>A.2. Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı .....</b>	<b>11</b>
<b>A.3. Səriştələr haqqında .....</b>	<b>12</b>
<b>A.4. Qiymətləndirmələr haqqında .....</b>	<b>13</b>
<b>B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ .....</b>	<b>14</b>
<b>B.1. Fəaliyyət meyarları .....</b>	<b>14</b>
<b>B.2. Qiymətləndirmə ilə bağlı resurslar .....</b>	<b>15</b>
<b>B.3. Qiymətləndirmə metodları .....</b>	<b>15</b>
B.3.1. Fəaliyyətin qiymətləndirilməsi .....	15
B.3.2. Yazılı qiymətləndirmə .....	17
<b>B.4. Nəticələrin qeydə alınması .....</b>	<b>20</b>
<b>C. NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI .....</b>	<b>21</b>
<b>C.1. Səriştələrin qısa təsviri .....</b>	<b>21</b>
<b>C.2. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat .....</b>	<b>25</b>
C.2.1. Təlimin növləri .....	25
C.2.2. Təlimin istiqaməti .....	26
C.2.3. Əvvəlki təlimin tanınması .....	26
<b>Peşə standartının hazırlanması prosesində iştirak etmiş müəssisə nümayəndələrinin siyahısı .....</b>	<b>26</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

# Mühəndis-texniki işçi

### Peşənin qısa təsviri

Mühəndis-texniki işçi malların avtomat və ya yarımavtomat emalı ilə əlaqədar istehsal prosesi üzrə dəzgahların qurulmasını, yoxlanmasını, nizamlanmasını və ya təmirini həyata keçirir. O, təmir və ya dəyişikliyə ehtiyacın olmasını müəyyən edir, eləcə də texnoloji vasitələrin hissələrinin, dəzgahların düzgün istifadəsi və təmiri, həmçinin idarəetmə və məlumat ötürmə sistemləri haqqında zəruri məlumatları verir. Eyni zamanda işin tələblərinə uyğun olaraq mexaniki, pnevmatik, hidravlik, elektrik və elektron elementlərin məcmusundan ibarət tapşırıqların icrasını təmin edir.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:</b>	3115 (Texnik, mexanika/motorlar və mühərriklər)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	3
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	3115 (Technician, engineering/mechanical (industrial machinery and tools))
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	3
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Aprel, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	Aprel, 2017-ci il

## A.1. İŞƏ DAİR XÜSUSİ MƏLUMAT

### A.1.1. ƏMƏK ŞƏRAİTİ

- Avadanlıqların montaj ərazilərində, sənaye istehsal sahələrində və yoxlama aparılan ərazilərdə fəaliyyət göstərir;
- Texniki standartlar, ölçü standartları (IS), dəzgahlar ilə əlaqədar beynəlxalq standartlar, təhlükəsizlik və ekoloji standartlara uyğun olaraq çalışır;
- Dəzgahların istehsal sahələrində təmiri ilə əlaqədar səfərlər etmək tələb oluna bilər;
- Sürətli texnoloji nəliyyətlər ilə əlaqədar bu sahədə çalışan işçilər müvafiq iş yerində və ya kənarında daim öz bacarıqlarını təkmilləşdirirlər;
- Sağlamlıq və təhlükəsizlik Azərbaycan Respublikasının Konstitusiyası, Əmək Məcəlləsi, Texniki təhlükəsizlik haqqında qanun və digər müvafiq hüquqi-normativ sənədlər əsasında tənzimlənir.

### A.1.2. İŞƏ QƏBUL TƏLƏBLƏRİ

- Əmək münasibətləri Azərbaycan Respublikasının Konstitusiyasına, Əmək Məcəlləsinə, və digər müvafiq normativ-hüquqi sənədlərə uyğun olaraq 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, yanğından mühafizə və təhlükəsizlik texnikası qaydaları ilə təlimatlandırmalar və fərdi mühafizə vasitələri ilə təminat məcburi xarakter daşıyır.

---

### A.1.3. TƏBEÇİLİK

---

**Kimə tabedir:** Baş mühəndis və istehsalat rəhbəri.

**Kim ona tabedir:** Köməkçi texniklər.

#### 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.	
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.	<input checked="" type="checkbox"/>
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 əldə etdikdən sonra rəhbər vəzifələrə yüksəlmək mümkündür;
- Müvafiq təlimlər əsasında daha yüksək ixtisaslaşmış işlərə keçid imkanı mövcuddur;
- İstehsal sahələri və ya təchizatçı müəssisələrdə xidmət göstərmək kimi sərbəst məşğulluq üçün imkanlar mövcuddur.

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

- V.1. Quraşdırma işlərini planlaşdırmaq və hazırlamaq:
- F.1.1. İşin tələblərini sifarişlər üzrə sxemlər, iş tapşırıqları və ya ekvivalent vasitələrdən müəyyən etmək, müvafiq tərəflər ilə aydınlaşdırmaq (təsdiq etmək);
  - F.1.2. SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühit) üzrə standartlar, normativ tələblər, göstərişlər, istehsalçıların texniki tələbləri, ekoloji tələblər və müəssisənin prosedurlarını müəyyən etmək, tətbiq etmək və onlara nəzarət etmək;
  - F.1.3. İstehsal planlarına cavab verən resursları müəyyən etmək, əldə etmək və yoxlamaq;
  - F.1.4. İş planına uyğun olaraq müvafiq detallı plan, cizgi və mətnləri seçmək, şərh etmək və zəruri halda təfərrüatlar ilə əlaqədar inşaat mühəndislərinə müraciət etmək;
  - F.1.5. Materiallar və ya komponentlərin uyğun ölçü, növ və kəmiyyətini müəyyən etmək, onları əldə etmək və iş üzrə texniki tələblərə uyğun olmasını yoxlamaq;
  - F.1.6. İş ardıcılığını, o cümlədən prioritetləri müəyyən etmək, lazım gəlmiş təqdirdə sistem və ya iş yerinin tələblərinə uyğun olaraq, avadanlığın faydalı iş əmsalı və müəssisənin istehsal gücünün saxlanması ilə əlaqədar məsələləri nəzərdən keçirmək;
  - F.1.7. Əlaqələndirmə ilə bağlı tələbləri, o cümlədən lazım gəlmiş təqdirdə izolyasiyalar üzrə tələbləri işə cəlb olunmuş və ya iş ilə əlaqəsi olan digər şəxslər ilə həll etmək;
  - F.1.8. Müvafiq təhlükələri müəyyən etmək, iş planı və iş ərazisinin prosedurlarına uyğun olaraq ehtiyat və ya nəzarət tədbirlərini seçmək;
  - F.1.9. İş ərazisini işin tələbləri və iş yerinin prosedurlarına uyğun olaraq hazırlamaq;
  - F.1.10. Lazım gəlmiş təqdirdə qrupların və qruplar daxilində fərdlərin vəzifə və öhdəliklərini müəyyən etmək, tələb olunduğu zaman iş yerində təlimlərin keçirilməsinə kömək göstərmək.
- V.2. Texnoloji vasitələrə nəzarət etmək:
- F.2.1. Dəzgahlar və digər texnoloji elementlərin nəzərdə tutulan şəkildə fəaliyyət göstərməsini müəyyən etmək üçün onları yoxlamaq;
  - F.2.2. Müvafiq istinad mənbələrindən məlumat almaqla, avadanlığın işinin normal vəziyyətdə olmasını iş planına əsasən aydınlaşdırmaq;
  - F.2.3. Məruzə edilən əlamətlər və ya qüsurları iş planına uyğun olaraq yoxlamaq üçün qüsurların göstəricilərindən, müvafiq texniki məlumatlardan (diaqnostika üsullarından) istifadə etmək.
- V.3. Qüsurları aşkar etmək:
- F.3.1. Lazım gəlmiş təqdirdə zəruri izolyasiyaları iş yerinin tələblərinə uyğun olaraq təsdiq etmək;
  - F.3.2. Texnoloji avadanlığın işinə cəlb olunmuş digər şəxslər ilə birlikdə nasazlıqları müəssisənin (işin) tələblərinə uyğun olaraq aşkar etmək;
  - F.3.3. Ayrı-ayrı texnoloji vasitələrin hissələrini yoxlamaq və onların təyinatı üzrə düzgün işləməsini təsdiq etmək;
  - F.3.4. Gələcəkdə yarana biləcək qüsurlar və nasazlıqlar ilə əlaqədar müvafiq vasitələri müəyyən etmək üçün nasazlıqları aşkar (diaqnoz) edən bütün müvafiq üsulları müəyyən etmək, seçmək və onlardan istifadə etmək;
  - F.3.5. Texniki xidmət planını hazırlamaq;
  - F.3.6. İstehsalçının təlimatları və işin tələblərinə uyğun olaraq yoxlama və ölçü alətlərindən istifadə etmək.

- V.4. Nasazlıqlar aşkar olunduğu halda:
- F.4.1. İş planına uyğun olaraq, nasaz texnoloji vasitələrə dair mümkün qədər ətraflı məlumat əldə etmək üçün müvafiq personal ilə məsləhətləşmək;
  - F.4.2. İş planına uyğun olaraq, nasazlıq göstəriciləri və texniki xidmət üzrə qeydlərə dair məlumatlardan düzgün şəkildə istifadə etmək;
  - F.4.3. İş planına uyğun olaraq, mövcud dəlillərin təhlilinə əsasən nasazlıqların xüsusiyyəti və səbəbi haqqında düzgün nəticələrə gəlmək.
- V.5. Təmir işləri görmək və nasazlıqları aradan qaldırmaq:
- F.5.1. Dəzğahda olan qüsurlar və nasazlıqları müəyyən etmək;
  - F.5.2. İşə cəlb olunan digər şəxslər ilə əlaqədar müvafiq təmir prosedurlarını iş planına uyğun olaraq yerinə yetirmək;
  - F.5.3. Dəzğahları təmir etmək məqsədi ilə tələb olunan məlumatları toplamaq üçün göstərişlər və montaj sxemlərinə istinad etmək;
  - F.5.4. Rəhbərlik tərəfindən təsdiq edilməsi üçün təmir və əsaslı yoxlama ilə əlaqədar imkanlar və xərcləri müəyyən etmək;
  - F.5.5. Müəssisənin tələbləri və istehsalçının texniki tələblərinə uyğun olaraq kənardan dəstək verilən təmir və dəyişdirilmə üsullarının yerinə yetirilməsini təmin etmək və ya onlara nəzarət etmək;
  - F.5.6. İş planına uyğun olaraq iş ilə əlaqədar yekun yoxlamaları aparmaq və zəruri halda buraxılışı dayandırmaq.
- V.6. Mexaniki komponentlər və ya hissələrə texniki xidmət göstərməsinə və onların təmirinə nəzarət etmək:
- F.6.1. Müvafiq texniki xidmət sənədlərinə uyğun olaraq əsas hissələrin sökülməsi və onların istifadəyə yararlılığını qiymətləndirdikdən sonra texniki xidmət və təmir ilə əlaqədar tələbləri müəyyən etmək;
  - F.6.2. Xüsusi təmirə ehtiyacı olan hissələr ilə əlaqədar markalama və təmir üzrə təlimatları dəqiq müəyyən etmək;
  - F.6.3. Müvafiq texniki xidmət sənədlərinə əsasən, texnoloji vasitələrin yol verilə bilən müvafiq çərçivədə montajı prosesinə və komponentlərin uyğunlaşdırılmasına nəzarət etmək;
  - F.6.4. Əməliyyatların yenidən başlanmasına əmin olmaq üçün texnoloji vasitəni yoxlamaq;
  - F.6.5. Müəssisənin standart prosedurları və zəmanət tələblərinə əsasən zəruri texniki xidmət sənədlərini tamamlamaq;
  - F.6.6. Kənardan göstərilən mümkün texniki xidmətə nəzarət etmək və yoxlamaq.
- V.7. Məlumat vermək:
- F.7.1. Rəhbərliyə aparılan və yekunlaşmış texniki xidmət və təmir işləri barədə məlumat vermək üçün sadə hesabatlar yazmaq;
  - F.7.2. Nəticə barədə məlumat vermək və statistik məlumatları təqdim etmək;
  - F.7.3. İşçi heyəti, fəaliyyətlər, vaxt cədvəlləri və materiallardan istifadənin monitorinqini aparmaq, büdcə və müəssisənin təlimatları əsasında sənədləşdirmək;
  - F.7.4. Xammal və satış üçün nəzərdə tutulan materialların istehsalı, saxlanması ilə əlaqədar zəruri gigiyena və təhlükəsizlik standartlarını yerinə yetirmək, onlara nəzarət etmək.

### A.3.SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

---

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

## A.4. QIYMƏTLƏNDİRMƏLƏR HAQQINDA

---

Bu peşədə fərdin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi prosesi "Mühəndis-texniki işçi" 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

# Mühəndis-texniki işçi

### Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Mühəndis-texniki işçi üçün qiymətləndirmə nümunəsi malların avtomat və ya yarımavtomat emalı ilə əlaqədar istehsal prosesi üzrə dəzgahların qurulmasını, yoxlanmasını, nizamlanmasını və ya təmirini həyata keçirmək 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>	3115 (Texnik, mexanika/motorlar və mühərriklər)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	3
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	3115 (Technician, engineering/mechanical (industrial machinery and tools))
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	3
<b>Test versiyası:</b>	01
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Aprel, 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.7) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

#### Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. Quraşdırma işlərini planlaşdırmaq və hazırlamaq:
  - F.1.1. İşin tələblərini sifarişlər üzrə sxemlər, iş tapşırıqları və ya ekvivalent vasitələrdən müəyyən etmək, müvafiq tələflər ilə aydınlaşdırmaq (təsdiq etmək);
  - F.1.2. SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühit) üzrə standartlar, normativ tələblər, göstərişlər, istehsalçıların texniki tələbləri, ekoloji tələblər və müəssisənin prosedurlarını müəyyən etmək, tətbiq etmək və onlara nəzarət etmək;
  - F.1.3. İstehsal planlarına cavab verən resursları müəyyən etmək, əldə etmək və yoxlamaq;
  - F.1.4. İş planına uyğun olaraq müvafiq detallı plan, cizgi və mətnləri seçmək, şərh etmək və zəruri halda təfərrüatlar ilə əlaqədar inşaat mühəndislərinə müraciət etmək;
  - F.1.5. Materiallar və ya komponentlərin uyğun ölçü, növ və kəmiyyətini müəyyən etmək, onları əldə etmək və iş üzrə texniki tələblərə uyğun olmasını yoxlamaq;

- F.1.6. İş ardıcılığını, o cümlədən prioritetləri müəyyən etmək, lazım gəldiyi təqdirdə sistem və ya iş yerinin tələblərinə uyğun olaraq, avadanlığın faydalı iş əmsalı və müəssəsinin istehsal gücünün saxlanması ilə əlaqədar məsələləri nəzərdən keçirmək;
- F.1.7. Əlaqələndirmə ilə bağlı tələbləri, o cümlədən lazım gəldiyi təqdirdə izolyasiyalar üzrə tələbləri işə cəlb olunmuş və ya iş ilə əlaqəsi olan digər şəxslər ilə həll etmək;
- F.1.8. Müvafiq təhlükələri müəyyən etmək, iş planı və iş ərazisinin prosedurlarına uyğun olaraq ehtiyat və ya nəzarət tədbirlərini seçmək;
- F.1.9. İş ərazisini işin tələbləri və iş yerinin prosedurlarına uyğun olaraq hazırlamaq;
- F.1.10. Lazım gəldiyi təqdirdə qrupların və qruplar daxilində fərdlərin vəzifə və öhdəliklərini müəyyən etmək, tələb olunduğu zaman iş yerində təlimlərin keçirilməsinə kömək göstərmək.

...

V.7. Məlumat vermək:

- F.7.1. Rəhbərliyə aparılan və yekunlaşmış texniki xidmət və təmir işləri barədə məlumat vermək üçün sadə hesabatlar yazmaq;
- F.7.2. Nəticə barədə məlumat vermək və statistik məlumatları təqdim etmək;
- F.7.3. İşçi heyəti, fəaliyyətlər, vaxt cədvəlləri və materiallardan istifadənin monitorinqini aparmaq, büdcə və müəssisənin təlimatları əsasında sənədləşdirmək;
- F.7.4. Xammal və satış üçün nəzərdə tutulan materialların istehsalı, saxlanması ilə əlaqədar zəruri gigiyena və təhlükəsizlik standartlarını yerinə yetirmək, onlara nəzarət etmək.

## B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURSLAR

---

- a) Material və komponentlər: fərdi mühafizə vasitələri.
- b) Alət və avadanlıqlar: müvafiq istehsalat dəzgahı, qaynaq aparatı, yiv açan və s.
- c) İstehlak malları: istehsalat dəzgahının texniki göstəriciləri.

## 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:** 1 saat 30 dəqiqə.  
**İşlərin sayı:** 2.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

**Əhatə olunan sahələr:**

30% Quraşdırma işlərini planlaşdırmaq və hazırlamaq:  
İşin tələblərini sifarişlər üzrə sxemlər, iş tapşırıqları və ya ekvivalent vasitələrdən müəyyən etmək, müvafiq tərəflər ilə aydınlaşdırmaq (təsdiq etmək);  
SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühit) üzrə standartlar, normativ

- tələblər, göstərişlər, istehsalçıların texniki tələbləri, ekoloji tələblər və müəssisənin prosedurlarını müəyyən etmək, tətbiq etmək və onlara nəzarət etmək;  
İstehsal planlarına cavab verən resursları müəyyən etmək, əldə etmək və yoxlamaq;  
İş planına uyğun olaraq müvafiq detallı plan, cizgi və mətnləri seçmək, şərh etmək və zəruri halda təfərrüatlar ilə əlaqədar inşaat mühəndislərinə müraciət etmək;  
Materiallar və ya komponentlərin uyğun ölçü, növ və kəmiyyətini müəyyən etmək, onları əldə etmək və iş üzrə texniki tələblərə uyğun olmasını yoxlamaq;  
İş ardıcılığını, o cümlədən prioritetləri müəyyən etmək, lazım gəldiyi təqdirdə sistem və ya iş yerinin tələblərinə uyğun olaraq, avadanlığın faydalı iş əmsalı və müəssisənin istehsal gücünün saxlanması ilə əlaqədar məsələləri nəzərdən keçirmək;  
Əlaqələndirmə ilə bağlı tələbləri, o cümlədən lazım gəldiyi təqdirdə izolyasiyalar üzrə tələbləri işə cəlb olunmuş və ya iş ilə əlaqəsi olan digər şəxslər ilə həll etmək;  
Müvafiq təhlükələri müəyyən etmək, iş planı və iş ərazisinin prosedurlarına uyğun olaraq ehtiyat və ya nəzarət tədbirlərini seçmək;  
İş ərazisini işin tələbləri və iş yerinin prosedurlarına uyğun olaraq hazırlamaq;  
Lazım gəldiyi təqdirdə qrupların və qruplar daxilində fərdlərin vəzifə və öhdəliklərini müəyyən etmək, tələb olunduğu zaman iş yerində təlimlərin keçirilməsinə kömək göstərmək.
- 40% Texnoloji vasitələrə nəzarət etmək:  
Dəzgahlar və digər texnoloji elementlərin nəzərdə tutulan şəkildə fəaliyyət göstərməsini müəyyən etmək üçün onları yoxlamaq;  
Müvafiq istinad mənbələrindən məlumat almaqla, avadanlığın işinin normal vəziyyətdə olmasını iş planına əsasən aydınlaşdırmaq;  
Məruzə edilən əlamətlər və ya qüsurları iş planına uyğun olaraq yoxlamaq üçün qüsurların göstəricilərindən, müvafiq texniki məlumatlardan (diagnostika üsullarından) istifadə etmək.
- 10% Qüsurları aşkar etmək:  
Lazım gəldiyi təqdirdə zəruri izolyasiyaları iş yerinin tələblərinə uyğun olaraq təsdiq etmək;  
Texnoloji avadanlığın işinə cəlb olunmuş digər şəxslər ilə birlikdə nasazlıqları müəssisənin (işin) tələblərinə uyğun olaraq aşkar etmək;  
Ayrı-ayrı texnoloji vasitələrin hissələrini yoxlamaq və onların təyinatı üzrə düzgün işləməsinə təsdiq etmək;  
Gələcəkdə yarana biləcək qüsurlar və nasazlıqlar ilə əlaqədar müvafiq vasitələri müəyyən etmək üçün nasazlıqları aşkar (diaqnoz) edən bütün müvafiq üsulları müəyyən etmək, seçmək və onlardan istifadə etmək;  
Texniki xidmət planını hazırlamaq;  
İstehsalçının təlimatları və işin tələblərinə uyğun olaraq yoxlama və ölçü alətlərindən istifadə etmək.
- 20% Təmir işləri görmək və nasazlıqları aradan qaldırmaq:  
Dəzgahda olan qüsurlar və nasazlıqları müəyyən etmək;  
İşə cəlb olunan digər şəxslər ilə əlaqədar müvafiq təmir prosedurlarını iş planına uyğun olaraq yerinə yetirmək;  
Dəzgahları təmir etmək məqsədi ilə tələb olunan məlumatları toplamaq üçün göstərişlər və montaj sxemlərinə istinad etmək;  
Rəhbərlik tərəfindən təsdiq edilməsi üçün təmir və əsaslı yoxlama ilə əlaqədar imkanlar və xərcləri müəyyən etmək;  
Müəssisənin tələbləri və istehsalçının texniki tələblərinə uyğun olaraq kənardan dəstək verilən təmir və dəyişdirilmə üsullarının yerinə yetirilməsini təmin etmək və ya onlara



nəzarət etmək;

İş planına uyğun olaraq iş ilə əlaqədar yekun yoxlamaları aparmaq və zəruri halda buraxılışı dayandırmaq.

**İş nümunəsi 1:** Nasazlığın müəyyən olunması və təmiri.

**Maksimum müddət:** 1 saat.

**İştirakçının görəcəyi işlər:** Prosedur qaydalara və təhlükəsizlik tələblərinə əməl edərək verilmiş istehsalat dəzgahındakı nasazlığı müəyyən edin. Nasazlığın müəyyən olunması üçün dəzgahın texniki göstəricilərindən istifadə edin. Hər bir addımınızı izah edin. Müəyyən olunmuş nasazlığı aradan qaldırmaq üçün tələb olunan alət və avadanlıqları müəyyən edin və nasazlığı aradan qaldırın.

**İş nümunəsi 2:** CNC dəzgahının qurqəşdırılması.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:** Qapalı fabrik ərazisində CNC dəzgahının qurqəşdırılması üçün tələb olunan göstəriciləri müəyyən edin və bu haqda məlumat verin.

---

### B.3.2. YAZILI QIYMƏTLƏNDİRMƏ

---

**İcra müddəti:** 19 dəqiqə.

**Sualların sayı:** 19.

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

Tövsiyə olunan nisbət: 70%.

#### **Əhatəolunan vəzifələr:**

20% Qurqəşdırma işlərini planlaşdırmaq və hazırlamaq

30% Texnoloji vasitələrə nəzarət etmək

30% Qüsurları aşkar etmək

20% Mexaniki komponentlər və ya hissələrə texniki xidmət göstərməsinə və onların təmirinə nəzarət etmək

#### **Sual nümunələri:**

1. Aşağıdakılardan hansı elektrik cərəyanı normasının vahididir?

- a) gərginlik
- b) Kulon
- c) Vatt
- d) Amper

2. Elektrik transformatorunun funksiyası nədir?

- a) gərginliyin artırılması və ya azaldılması
- b) elektrik dövrəsinin açılması və bağlanması
- c) cərəyandan maksimum qorunmanın təmin olunması
- d) dəyişən cərəyanın daimi cərəyana çevrilməsi

3. Elektrik mühərriki söndürüldükdə, onun sürəti həndəsi silsilə ilə azalır. Mühərrikin ilkin sürəti bir dəqiqədə 1,000 dövrüyədən ibarətdir. Onun sürəti hər dörd saniyədən bir yarıyadək azalır. Mühərrik söndükdən nə qədər sonra sürət bir dəqiqədə 31.25 dövrüyəyə qədər azalır?

- a) 12 saniyə
- b) 16 saniyə
- c) 20 saniyə
- d) 24 saniyə

4. “Bərk” metal dedikdə nə nəzərdə tutulur?

- a) əzilməyə davamlıdır
- b) plastik şəkildə şəklini dəyişmir, lakin sıxıldıqda hissələrə parçalanır
- c) alətləri dərhal kütləşdirir
- d) sınımaya davamlıdır və ya mexaniki şok qüvvələri vasitəsilə şəklini dəyişir

5. “Ağır” metal dedikdə nə nəzərdə tutulur?

- a) metal çökdürülməyə, hopmaya və ya dartılmaya davamlıdır
- b) özlülük kimi eyni cəhət
- c) metal daha çox döyülməyə qabildir
- d) metal plastik şəkildə şəklini dəyişə bilər

6. İstənilən metal üçün kritik temperatur hansı hesab olunur?

- a) metalın faza dəyişikliyinə uğraması
- b) metalın öz maqnit xüsusiyyətlərini itirməsindən aşağı
- c) metalın plastik şəkildə şəklini dəyişməməsi, lakin dağılmasından aşağı
- d) metalın əriməsindən yuxarı

7. Aşağıdakılardan hansı yüksək elastik gücə, yüksək sıxıcılıq qüvvəsinə və tökmə yolu ilə yaradılacaq məhsul üçün istifadədə minimal dartılmaya malik olan ən yaxşı mühəndislik plastik kütləsi (plastmassa) hesab olunur?

- a) polikarbonat
- b) polistirol
- c) fenol
- d) epoksid

8. Polimer örtükdən mətbəx siyirtmələrinin bölünən hissələrinin düzəltmək üçün ən yaxşı üsul aşağıdakılardan hansıdır?

- a) dartmaqla formaya salma
- b) yüksək temperaturda formaya salma (vakuum formanın yaradılması)
- c) sıxmaqla formaya salmaq
- d) üfürməklə formaya salmaq

9. Adi layihələşdirmə təcrübəsindən istifadə etməklə obyektin təqdim edilməsi metodu necə adlanır?

- a) orfoqrafik layihələşdirmə
- b) yan layihələşdirmə
- c) sağ layihələşdirmə
- d) sol layihələşdirməsi

10. Düzümlülük nədir?

- a) cütləşən hissələr arasında fərq
- b) qüsurla eynidir

- c) arzu olunan ölçmədən mümkün yayılma
- d) dartma və istehsal olunan faktiki hissə arasındakı yayınma

11. Tökmə prosesində qaldırıcının məqsədi nədir?

- a) qəlibçini qaldırmağa kömək etmək
- b) yuxarı altforma ilə eyni
- c) çertyoju gücləndirmək
- d) bərkimə üçün maye şəklində olan metalı tökmə qəlibinə yerləşdirmək

12. Emulsiyaya çevrilmiş yağların tərkibi nədən ibarətdir?

- a) yüksək miqdarda kükürddən
- b) sürtgü və soyuma üçün istifadə olunan neft və su qarışıqlarından
- c) xam neft, kerosin və ya digər neft əsaslı həlledicilərin əlavə olunduğu sürtgü yağlarından
- d) zaman keçdikcə azalan yağlardan

13. Emal olunan hissəni sıxma qurğusunda və ya cihazında saxlamaq üçün istifadə olunan sıxma cihazının ən sadə və çox da baha olmayan növü hansıdır?

- a) lentşəkilli sıxac
- b) boruşəkilli sıxac
- c) “C” sıxacı
- d) Jorgeson sıxacı

14. Emal olunan detal və ştift-fiksator arasındakı kontakt sahəsini azaltmaq üçün nəzərdə tutulan və bununla da yapışma və sıxılma şanslarını azaldan ümumi ştift-fiksator növü hansıdır?

- a) üçüncü lokator
- b) istiqamət verici spon civi
- c) kiçik ölçülü ştift
- d) almaz cilalama ştifti

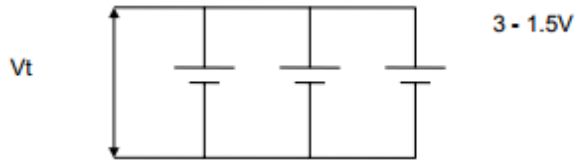
15. 150 HB ağırlığa malik olan çuqundan hazırlanmış və emal olunan detalda 1.25 düym (3.2 sm) çala açmaq üçün qazıma əməliyyatına nə qədər at gücü tələb olunur. Bu əməliyyat üçün istifadə olunan sürət bir dəqiqədə 900 dövrüyyə təşkil edir, ötürmə sürəti 0.005 ipr və tələb olunan xüsusi güc 1.0 ag/in<sup>3</sup>/dəq-dir. Fərz edin ki, maşın 80% səmərəliliklə hərəkət edir.

- a) 0.4 AG
- b) 0.7 AG
- c) 4.0 AG
- d) 7.0 AG

16. Yonma əməliyyatı diametri 3.5 düym (8.9 sm) olan mürəkkəb polad parçası üzərində aparılmalıdır. Əgər kəsimin dərinliyi 0.125 düymdə bir fırlanma üçün ötürmə 0.012 düym (0.030 sm). Bərk ərinti alətindən istifadə etməklə tövsiyə olunan kəsmə sürəti bir dəqiqədə 275 fut olarsa, maşın üzərində bir dəqiqədə neçə dövrüyyədən istifadə oluna bilər?

- a) 264 dəq/d
- b) 300 dəq/d
- c) 420 dəq/d
- d) 532 dəq/d

17. Paralel şəkildə birləşmiş üç 1.5 voltluq quru element neçə volt istehsal edir?



- a) 1.5 volt
- b) 3.5 volt
- c) 4.0 volt
- d) 4.5 volt

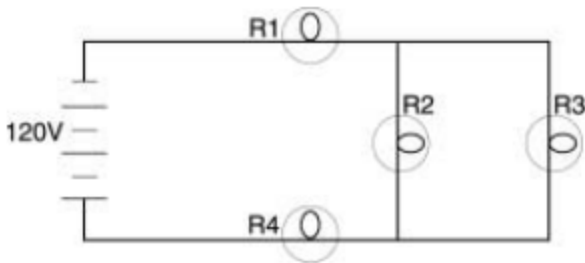
18. Lampaların müqaviməti aşağıdakı kimi olarsa, dövrənin ümumi müqaviməti nə qədər olar?

$R_1 = 8\Omega$

$R_2 = 20\Omega$

$R_3 = 30\Omega$

$R_4 = 10\Omega$



- a)  $3.24\Omega$
- b)  $30.00\Omega$
- c)  $54.80\Omega$
- d)  $68.00\Omega$

19. Statistika prosesinə nəzarət zamanı nümunə alt qrupu üçün ümumi ölçü nə qədər olar?

- a) 5
- b) 10
- c) qrupun 10%-i
- d) qrupun 20%-i

## 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

# Mühəndis-texniki işçi

### Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır və mühəndis-texniki işçi 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>	3115 (Texnik, mexanika/motorlar və mühərriklər)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	3
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	3115 (Technician, engineering/mechanical (industrial machinery and tools))
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	3
<b>Milli İxtisas Çərçivəsi ilə əlaqə:</b>	
<b>ISCED-də kodu:</b>	
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	Aprel, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	Aprel, 2017-ci il

### C.1. SƏRİŞTƏLƏRİN QISA TƏSVİRİ

<b>Bilik:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Texnoloji vasitələr, o cümlədən onların təyinatları, istifadəsi, təmiri və texniki xidmətin göstərilməsi haqqında məlumat;</li><li>• Texnoloji vasitələrin yoxlanması və idarə edilməsi ilə əlaqədar prosedurlar;</li><li>• Texniki xidmət zamanı istifadə olunan alətlərin növləri, texniki xüsusiyyətləri və vəzifələri;</li><li>• Texniki standartlar;</li><li>• İstifadə olunan ölçü vasitələri;</li><li>• Quraşdırma və təmir ilə əlaqədar istifadə olunan alətlər;</li><li>• SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühitin mühafizəsi ) üzrə standartlar;</li><li>• Avadanlığın yerləşməsi və onun iş prinsipi;</li><li>• Fərdi mühafizə vasitələri, müvafiq planlar, cizgi və mətnlər;</li><li>• Şöbə daxilində əlaqə xəttləri, öhdəliklər və təşkilatın digər üzvləri ilə əlaqə;</li><li>• İstehsal avadanlıqlarına texniki xidmətin göstərilməsi və onların yoxlanması ilə əlaqədar istismar qaydaları;</li></ul>
---------------	---

- Texnoloji vasitələri əyani yoxlamaq üçün istifadə olunan üsullar;
- Qüsurlar və ya texniki xidmət ilə əlaqədar işləri araşdırmaq üçün riayət olunmalı prosedurlar;
- Texniki xidmət, təmizlik, eləcə də elmi və ya texniki avadanlıqların yoxlanması ilə əlaqədar qeydiyyatın aparılması üçün istifadə olunan üsullar və onun əhəmiyyəti;
- İstehsal sahələri üzrə inkişaf meylləri və peşə üzrə yeniliklər;
- Robotexnikanın əsasları;
- Yanğın söndürmə prosedurları;
- İlk yardım.

- 
- Bacarıq:
- Mexaniki sistemləri hazırlamaq, eləcə də quraşdırma və təmirini planlaşdırmaq;
  - Sıradan çıxmış və ya köhnəlmiş elementləri müəyyən etmək;
  - Avadanlığın düzgün işləməsi və istehsalçının tələblərinə uyğun olmasını yoxlamaq;
  - Komponentlərin dəyişdirilməsi, təmiri və yoxlanması ilə əlaqədar daha səmərəli və iqtisadi cəhətdən sərfəli mümkün variantları müəyyən etmək;
  - Nasazlıqların aşkarlanması və diaqnozu ilə əlaqədar yoxlamalar keçirmək;
  - Yoxlama və ölçü avadanlıqlarından istifadə etmək;
  - SƏTƏM üzrə standartları tətbiq etmək;
  - Kollektivdə işləmək bacarığı;
  - Yaradıcı düşünmək və problemləri həll etmək bacarığı;
  - Mexaniki və elektrik dəzgahları, onların pnevmatika, hidravlika və ya elektron idarəetmə və ölçmə cihazları ilə qarşılıqlı əlaqəsini iş prosesində tətbiq etmək;
  - İdarəetmə və ölçmə üzrə standart proqramlar ilə əlaqədar təkmil kompüter bacarıqları, eləcə də internet, böyük formatlı cədvəllər və mətn emalından istifadə üzrə təcrübə;
  - Yanğın və ilk tibbi yardım qaydalarını tətbiq etməkhesablama və sənədlərlə əsaslandırma üsulları ilə əlaqədar təcrübəni iş prosesində tətbiq etmək.

- 
- Yanaşma:
- Dəqiq cədvəllərə əsasən səmərəli işləmək;
  - Texniki və konstruktor işlərinə aid yeniliklərlə bağlı şəxsi fəallıq;
  - Fizika və riyaziyyat üzrə yaxşı baza;
  - Keyfiyyət ilə əlaqədar yüksək səviyyədə məlumatlılıq;
  - Səmimi əməkdaşlıq;
  - Şifahi və yazılı ünsiyyət qurmaq.

- 
- Əlavə / ümumi səriştələr:
- Sistem və alətlər ilə əlaqədar yeniliklərə maraq;
  - İngilis və rus dili olmaqla digər xarici dillərdən istifadə etmək;
  - Standart kompüter proqramlarından istifadə bacarığı.

---

*Peşə standartına uyğun olaraq, bu peşə üzrə təcrübə və nəzəri təlim keçən mühəndis-texniki işçiyuxarıda göstərilən səriştələri qazanmaqla, aşağıdakı vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirə bilər:*

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

- V.1. Quraşdırma işlərini planlaşdırmaq və hazırlamaq:
- F.1.1. İşin tələblərini sifarişlər üzrə sxemlər, iş tapşırıqları və ya ekvivalent vasitələrdən müəyyən etmək, müvafiq tərəflər ilə aydınlaşdırmaq (təsdiq etmək);
  - F.1.2. SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühit) üzrə standartlar, normativ tələblər, göstərişlər, istehsalçıların texniki tələbləri, ekoloji tələblər və müəssisənin prosedurlarını müəyyən etmək, tətbiq etmək və onlara nəzarət etmək;
  - F.1.3. İstehsal planlarına cavab verən resursları müəyyən etmək, əldə etmək və yoxlamaq;
  - F.1.4. İş planına uyğun olaraq müvafiq detallı plan, cizgi və mətnləri seçmək, şərh etmək və zəruri halda təfərrüatlar ilə əlaqədar inşaat mühəndislərinə müraciət etmək;
  - F.1.5. Materiallar və ya komponentlərin uyğun ölçü, növ və kəmiyyətini müəyyən etmək, onları əldə etmək və iş üzrə texniki tələblərə uyğun olmasını yoxlamaq;
  - F.1.6. İş ardıcılığını, o cümlədən prioritetləri müəyyən etmək, lazım gəldiyi təqdirdə sistem və ya iş yerinin tələblərinə uyğun olaraq, avadanlığın faydalı iş əmsalı və müəssisənin istehsal gücünün saxlanması ilə əlaqədar məsələləri nəzərdən keçirmək;
  - F.1.7. Əlaqələndirmə ilə bağlı tələbləri, o cümlədən lazım gəldiyi təqdirdə izolyasiyalar üzrə tələbləri işə cəlb olunmuş və ya iş ilə əlaqəsi olan digər şəxslər ilə həll etmək;
  - F.1.8. Müvafiq təhlükələri müəyyən etmək, iş planı və iş ərazisinin prosedurlarına uyğun olaraq ehtiyat və ya nəzarət tədbirlərini seçmək;
  - F.1.9. İş ərazisini işin tələbləri və iş yerinin prosedurlarına uyğun olaraq hazırlamaq;
  - F.1.10. Lazım gəldiyi təqdirdə qrupların və qruplar daxilində fərdlərin vəzifə və öhdəliklərini müəyyən etmək, tələb olunduğu zaman iş yerində təlimlərin keçirilməsinə kömək göstərmək.
- V.2. Texnoloji vasitələrə nəzarət etmək:
- F.2.1. Dəzgahlar və digər texnoloji elementlərin nəzərdə tutulan şəkildə fəaliyyət göstərməsini müəyyən etmək üçün onları yoxlamaq;
  - F.2.2. Müvafiq istinad mənbələrindən məlumat almaqla, avadanlığın işinin normal vəziyyətdə olmasını iş planına əsasən aydınlaşdırmaq;
  - F.2.3. Məruzə edilən əlamətlər və ya qüsurları iş planına uyğun olaraq yoxlamaq üçün qüsurların göstəricilərindən, müvafiq texniki məlumatlardan (diaqnostika üsullarından) istifadə etmək.
- V.3. Qüsurları aşkar etmək:
- F.3.1. Lazım gəldiyi təqdirdə zəruri izolyasiyaları iş yerinin tələblərinə uyğun olaraq təsdiq etmək;
  - F.3.2. Texnoloji avadanlığın işinə cəlb olunmuş digər şəxslər ilə birlikdə nasazlıqları müəssisənin (işin) tələblərinə uyğun olaraq aşkar etmək;
  - F.3.3. Ayrı-ayrı texnoloji vasitələrin hissələrini yoxlamaq və onların təyinatı üzrə düzgün işləməsini təsdiq etmək;
  - F.3.4. Gələcəkdə yarana biləcək qüsurlar və nasazlıqlar ilə əlaqədar müvafiq vasitələri müəyyən etmək üçün nasazlıqları aşkar (diaqnoz) edən bütün müvafiq üsulları müəyyən etmək, seçmək və onlardan istifadə etmək;
  - F.3.5. Texniki xidmət planını hazırlamaq;
  - F.3.6. İstehsalçının təlimatları və işin tələblərinə uyğun olaraq yoxlama və ölçü alətlərindən istifadə etmək.

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

- V.4. Nasazlıqlar aşkar olunduğu halda:
- F.4.1. İş planına uyğun olaraq, nasaz texnoloji vasitələrə dair mümkün qədər ətraflı məlumat əldə etmək üçün müvafiq personal ilə məsləhətləşmək;
  - F.4.2. İş planına uyğun olaraq, nasazlıq göstəriciləri və texniki xidmət üzrə qeydlərə dair məlumatlardan düzgün şəkildə istifadə etmək;
  - F.4.3. İş planına uyğun olaraq, mövcud dəlillərin təhlilinə əsasən nasazlıqların xüsusiyyəti və səbəbi haqqında düzgün nəticələrə gəlmək.
- V.5. Təmir işləri görmək və nasazlıqları aradan qaldırmaq:
- F.5.1. Dəzğahda olan qüsurlar və nasazlıqları müəyyən etmək;
  - F.5.2. İşə cəlb olunan digər şəxslər ilə əlaqədar müvafiq təmir prosedurlarını iş planına uyğun olaraq yerinə yetirmək;
  - F.5.3. Dəzğahları təmir etmək məqsədi ilə tələb olunan məlumatları toplamaq üçün göstərişlər və montaj sxemlərinə istinad etmək;
  - F.5.4. Rəhbərlik tərəfindən təsdiq edilməsi üçün təmir və əsaslı yoxlama ilə əlaqədar imkanlar və xərcləri müəyyən etmək;
  - F.5.5. Müəssisənin tələbləri və istehsalçının texniki tələblərinə uyğun olaraq kənardan dəstək verilən təmir və dəyişdirilmə üsullarının yerinə yetirilməsini təmin etmək və ya onlara nəzarət etmək;
  - F.5.6. İş planına uyğun olaraq iş ilə əlaqədar yekun yoxlamaları aparmaq və zəruri halda buraxılışı dayandırmaq.
- V.6. Mexaniki komponentlər və ya hissələrə texniki xidmət göstərməsinə və onların təmirinə nəzarət etmək:
- F.6.1. Müvafiq texniki xidmət sənədlərinə uyğun olaraq əsas hissələrin sökülməsi və onların istifadəyə yararlılığını qiymətləndirdikdən sonra texniki xidmət və təmir ilə əlaqədar tələbləri müəyyən etmək;
  - F.6.2. Xüsusi təmirə ehtiyacı olan hissələr ilə əlaqədar markalama və təmir üzrə təlimatları dəqiq müəyyən etmək;
  - F.6.3. Müvafiq texniki xidmət sənədlərinə əsasən, texnoloji vasitələrin yol verilə bilən müvafiq çərçivədə montajı prosesinə və komponentlərin uyğunlaşdırılmasına nəzarət etmək;
  - F.6.4. Əməliyyatların yenidən başlanmasına əmin olmaq üçün texnoloji vasitəni yoxlamaq;
  - F.6.5. Müəssisənin standart prosedurları və zəmanət tələblərinə əsasən zəruri texniki xidmət sənədlərini tamamlamaq;
  - F.6.6. Kənardan göstərilən mümkün texniki xidmətə nəzarət etmək və yoxlamaq.
- V.7. Məlumat vermək:
- F.7.1. Rəhbərliyə aparılan və yekunlaşmış texniki xidmət və təmir işləri barədə məlumat vermək üçün sadə hesabatlar yazmaq;
  - F.7.2. Nəticə barədə məlumat vermək və statistik məlumatları təqdim etmək;
  - F.7.3. İşçi heyəti, fəaliyyətlər, vaxt cədvəlləri və materiallardan istifadənin monitorinqini aparmaq, büdcə və müəssisənin təlimatları əsasında sənədləşdirmək;
  - F.7.4. Xammal və satış üçün nəzərdə tutulan materialların istehsalı, saxlanması ilə əlaqədar zəruri gigiyena və təhlükəsizlik standartlarını yerinə yetirmək, onlara nəzarət etmək.



## C.2. TƏLİM İLƏ BAĞLI XÜSUSİ MƏLUMAT

### C.2.1. TƏLİMİN NÖVLƏRİ

Bu peşə üçün zəruri sərişlər 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<p>İlkin təlim orta ixtisas təhsili müəssisələri tərəfindən təşkil olunur. Bu təlim bütün hallarda praktikadan qazanılan geniş təcrübə ilə əlaqələndirilməlidir.</p> <p>Yalnız praktiki təlim keçirildiyi hallarda sərişlərin tanınması haqqında sənəd əldə etmək üçün işçinin əlavə nəzəri təlim keçməsi və qiymətləndirilməsinə ehtiyac var.</p> <p>Riyaziyyat, fizika, informasiya texnologiyaları və ingilis dili üzrə ümumi sərişlərə ehtiyac var.</p> <p>Texniki və yaradıcılıq sahələri üzrə ali təhsil faydalı ola bilər.</p>
Ali təhsil		
Digər:		

Qeyri-formal və (və ya) informal təlim tələb olunan sərişlərin genişləndirilməsinə şərait yarada bilər. Bəzən mühəndis-texniki işçi zəruri sərişləri yalnız qeyri-formal təlim vasitəsi ilə əldə edə bilər.

#### Qeyri-formal təlim

Qeyri-formal təlimin ən yaxşı yolu iş yerində texniki məsələləri öyrənmək və təlim mərkəzində texniki, idarəetmə və yaradıcılıq sahələri üzrə təlim keçməkdir. İş yerində, təlim mərkəzində və ya bilavasitə ixtisaslaşmış təlimatçı tərəfindən keçirilən təlimdir. Qeyri-formal təlim təcrübəli təlimatçı yanında da həyata keçirilə bilər.

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

## **İnformal təlim**

İnformal təlim tələb olunan nəzəri və təcrübi bilikləri verə bilər, lakin sərəştələrin tanınması haqqında sənədi təmin etmir.

---

### **C.2.2. TƏLİMİN İSTİQAMƏTİ**

---

Normal ilkin təlim istiqaməti ümumi orta təhsili bitirdikdən sonra orta ixtisas təhsili almaq və sənaye müəssisəsində, yaxud təcrübəli usta yanında təcrübə keçməkdir.

---

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

---

Gələcəkdə mühəndis-texniki işçi kimi ən 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>Azərbaycanda sərəştələrin tanınması üçün qiymətləndirmə sistemi hazırda mövcud deyildir.