



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

Avtomobil təmiri üzrə  iling r

İngilis dilində adı: Auto body worker

N: 7231-2-00052-01

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

Bakı
Fevral, 2012-ci il

İSTİFADƏ OLUNAN ANLAYIŞLAR

Bacarıq

Verilmiş iş üzrə vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirmək qabiliyyətidir.

Bacarıq səviyyəsi

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

Birinci bacarıq səviyyəsi

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

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

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

İkinci bacarıq səviyyəsi

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

İkinci bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə ixtisaslı işçilər daxildir.

Üçüncü bacarıq səviyyəsi

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

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

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

Dördüncü bacarıq səviyyəsi

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

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

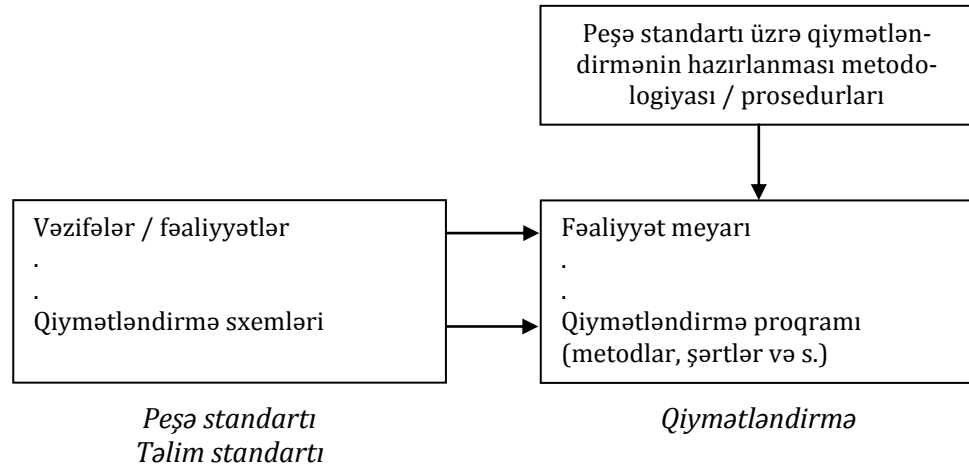
Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.

Bilik	Təhsil və ya təcrübə vasitəsilə əldə edilən məlumat və faktlar toplusunu əhatə edir.
Əlavə / ümumi 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">• Şəxsin nə bildiyi və nə bacardığının müəyyənləşdirilməsi;• Şəxsin bilik və bacarıqlarının xüsusi standartlar, səriştələrin qiymətləndirilməsi üzrə əlaqəli meyarlar ilə müqayisə edilməsi;• Bu standartlara münasibətdə təlimin qiymətləndirilməsi;• Şəxsin formal, qeyri-formal və informal təlimlər vasitəsilə keçmişdə topladığı bacarıq, bilik və təcrübənin tanınması.
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">• İşəgötürmə;• Karyera yüksəlişi;• Bilik və bacarıqlarda olan boşluqların və təlim ehtiyaclarının müəyyən edilməsi;• İşçi heyətinin qiymətləndirilməsi. <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"> • Peşələrə dair statistik və inzibati məlumatların beynəlxalq hesabatını, müqayisəsini və mübadiləsini həyata keçirmək üçün baza rolunu oynamaq; • Peşələrin milli və regional təsnifatlarının hazırlanması üçün model rolunu oynamaq; • Bilavasitə özlərinin milli təsnifatını hazırlamayan ölkələrdə tətbiq oluna biləcək sistem rolunu oynamaq. <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"> • istehsaldan ayrılmadan peşə təlimlərinin hazırlanması; • istifadəyə yararlı səriştələrin inkişaf etdirilməsi və təmin olunması üçün təlim institutları ilə müəssisələr arasında əlaqə; • peşə təlimləri üçün təhsil standartları və kurikulumların hazırlanması.
Vəzifə	<p>İşin icrası üçün zəruri olan fəaliyyətləri əhatə edir.</p>

MÜNDƏRİCAT

A. NÜMUNƏVİ PEŞƏ STANDARTI	8
A.1. İşə dair xüsusi məlumat	8
A.1.1. Əmək şəraiti	8
A.1.2. İşə qəbul tələbləri	8
A.1.3. Tabeçilik	8
A.1.4. Peşə standartları üçün məsuliyyət və müstəqillik səviyyələri	9
A.1.5. Karyera yüksəlişi və sərbəst məşğulluq imkanları	9
A.2. Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı	10
A.3. Səriştələr haqqında	11
A.4. Qiymətləndirmələr haqqında	11
B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ	12
B.1. Fəaliyyət meyarları	12
B.2. Qiymətləndirmə ilə bağlı resurslar	13
B.3. Qiymətləndirmə metodları	13
B.3.1. Fəaliyyətin qiymətləndirilməsi	13
B.3.2. Yazılı qiymətləndirmə	15
B.4. Nəticələrin qeydə alınması	20
C. MÜƏSSİSƏLƏR ÜÇÜN NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI	22
C.1. Səriştələrin qısa təsviri	22
C.2. Təlim sxemi	23
C.3. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat	28
C.3.1. Təlimin növləri	28
C.3.2. Təlimin istiqaməti	29
C.3.3. Əvvəlki təlimin tanınması	29
Peşə standartının hazırlanması prosesində iştirak etmiş müəssisə nümayəndələrinin siyahısı	Error! Bookmark not defined.
ISCO88/08-ə uyğun təkmilləşdirilmiş peşə standartlarının və əlaqədar təlim standartlarının hazırlanması layihəsi tərəfindən prosesin əlaqələndirilməsində iştirak etmiş şəxslərin siyahısı	Error! Bookmark not defined.
İstinadlar	Error! Bookmark not defined.

A. NÜMUNƏVİ PEŞƏ STANDARTI

Avtomobil təmiri üzrə çilingər

Peşənin qısa təsviri

Avtomobil təmiri üzrə təmirçi-çilingərlərdə tələməmiş maşınların və yük avtomobillərinin təmiri və bərpası ilə məşğul olan bacarıqlı işçilərdir. Onların əksəriyyəti avtomobillərin təmiri sexləri, maşın və yük avtomobillərinin ticarətçiləri və istehsalçıları üçün çalışırlar. Digərləri avtomobil nəqliyyatı şirkətlərinin parklarında və ya avtobus xətlərində avtobusları, yük avtomobillərini, qoşqu yük maşınlarını təmir edirlər.

Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:	7231 (Avtomobillərin təmiri üzrə çilingər)
MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
ISCO 08-də işin kodu:	7231 (Mechanic, automobile)
ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
Hazırlanma tarixi:	Fevral, 2012-ci il
Təsdiq edən qurum:	
Təsdiq tarixi:	
Təklif olunan yenilənmə tarixi:	Fevral, 2017-ci il

A.1. İŞƏ DAİR XÜSUSİ MƏLUMAT

A.1.1. ƏMƏK ŞƏRAİTİ

- Təmirçilər bir çox hallarda dar yerlərdə işləməli və ağır əşyaları qaldırmaqla olurlar;
- 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.

A.1.3. TABEÇİLİK

Kimə tabedir: Servis və ya sahə rəhbərləri.

Kim ona tabedir: Fəhlələr və ya köməkçi çilingər.

A.1.4. PEŞƏ STANDARTLARI ÜÇÜN MƏSULİYYƏT VƏ MÜSTƏQİLLİKSƏVİYYƏLƏRİ

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.	<input checked="" type="checkbox"/>
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

- Avtomobilin təmiri üzrə təcrübəli çilingərlər rəhbər vəzifələrə yüksələ, fərdi sahibkarlıq fəaliyyətinə başlaya və ya sığorta şirkətləri üçün avtomobillərə dəymiş zərərin qiymətləndiricisi qismində çalışa bilərlər;
- Sərbəst məşğulluq üçün yaxşı imkanlar var.

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

- V.1. İşdən əvvəl müvafiq təlimatlardan istifadə etmək və təmir prosesinə hazırlaşmaq:
- F.1.1. Təmir olunacaq və ya dəyişiləcək ehtiyat hissələri, o cümlədən işin nə qədər vaxt aparacağına dair nəzarətçinin təlimatlarına riayət etmək;
 - F.1.2. Tapşırıq üçün müvafiq əl və mexaniki alətləri seçmək;
 - F.1.3. Mexaniki alətləri təhlükəsiz şəkildə elektrik şəbəkəsinə qoşmaq;
 - F.1.4. Təmir işlərinin ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.1.5. Təmir avadanlıqlarını seçmək;
 - F.1.6. Təmir üçün lazım olan alət və avadanlıqların nasazlıqlarını və ya istismar qüsurlarını yoxlamaq.
- V.2. Mexaniki avtomobil kuzovunu təmir etmək və təkrar sınaqdan çıxarmaq:
- F.2.1. Mexaniki və əl alətlərindən istifadə etməklə doldurulmuş və ya təmir edilmiş səthləri cilalamaq, yonmaq, qumla sürtmək və hamarlamaq;
 - F.2.2. Metal kəsən alətlər, pnevmatik cilalama maşını və qayka açarından istifadə etməklə avtomobilin zədələnmiş hissələrini çıxarmaq, qayka açarı, digər alətlərvə qaynaq avandanlığından istifadə etməklə dəyişdirilən hissələri quraşdırmaq;
 - F.2.3. Korpusun rənglənəcək hissələrini qum ilə sürtmək, buferlərə, pəncərələrə və salona rəngin düşməsinin qarşısını almaq üçün yapışqan lent və ya müxtəlif örtüklə örtmək;
 - F.2.4. Çəkiçlərdən istifadə etməklə batıqları düzəltmək üçün batıq olan yerlərin səthlərinin altına dəmir parçalar söykəmək və səthləri əks tərəfdən döyücləmək;
 - F.2.5. Zədələnmiş hissələri bərpa etmək üçün istifadə olunan poliefir qatran və bərkidiciləri qarışdırmaq;
 - F.2.6. Təmir zamanı ətraf səthlərin zədələnməsinin qarşısını almaq üçün bölücü plyonkanı kəsmək və təmir edilən yerləri bayır tərəfdən bağlamaq, eləcə də təmir işləri başa çatdıqdan sonra lenti çıxarmaq və səthləri yumaq;
 - F.2.7. Qaynaq yerlərini bağlamaq üçün nəzərdə tutulan şpris, yapışqan fırça və taxta çəkiçdən istifadə etməklə pəncərə, vinil damlar və salonun metal hissələrini avtomobilin gövdəsində qurmaq və bərkitmək;
 - F.2.8. Avtomobilin gövdəsi və qanadlarına çıxış əldə etmək üçün üzük, aksesuarlar, avtomat pəncərə və qapı avadanlıqları, eləcə də salonun hissələrini çıxarmaq;
 - F.2.9. Avtomobillərin zədələnmiş şüşələrini dəyişmək;
 - F.2.10. Düzəldilməsi mümkün olmayan kiçik batıqları plastik və ya lehim ilə doldurmaq.
- V.3. İş ərazisini və avadanlıqları səliqəli saxlamaq:
- F.3.1. Təmir prosedurlarında istifadə olunan zədələnmiş materialları və yararsız şüşəli lövhələri hava şlanqları vasitəsi ilə yığışdıraraq iş ərazisini təmizləmək;
 - F.3.2. Texniki xidmət və ya təmirə ehtiyacı olan qeyri-normal vəziyyətlər barədə nəzarətçini məlumatlandırmaq;
 - F.3.3. Məhsuldar işlə əlaqədar ətraf mühitin mühafizəsi, əməyin təhlükəsizliyi, yangından mühafizə və məhsuldarlıq ilə əlaqədar qaydalara riayət etmək.
- V.4. Proses haqqında qeydlər aparmaq və hesabat vermək:
- F.4.1. İstifadə olunan materiallar və tətbiq olunan metodlar daxil olmaqla proseslərin qeydiyyatını aparmaq;
 - F.4.2. Xidmət barədə hesabatı rəhbərliyə çatdırmaq;
 - F.4.3. İş vaxtının sonunda elektrik cərəyanına birləşdirilən bütün avadanlıqları cərəyandan ayırmaqla iş yerini təmizləmək.

A.3.SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

Fərdin "Avtomobil təmiri üzrə çilingər" peşə standartı üzrə vəzifə və fəaliyyətləri həyata keçirməsi üçün zəruri olan əsas sərişmələr "Avtomobil təmiri üzrə çilingər" 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 "Avtomobil təmiri üzrə çilingər" 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

Avtomobil təmiri üzrə çilingər

Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Avtomobilin təmiri üzrə çilingərlər üçün qiymətləndirmə nümunəsi zədələnmiş maşınların və yük avtomobillərinin təmiri və ya bərpası 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.

Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:	7231 (Avtomobillərin təmiri üzrə çilingər)
MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
ISCO 08-də işin kodu:	7231 (Mechanic, automobile)
ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
Test versiyası:	01
Hazırlanma tarixi:	Fevral, 2012-ci il
Təsdiq edən qurum:	
Təsdiq tarixi:	

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.4) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. İşdən əvvəl müvafiq təlimatlardan istifadə etmək və təmir prosesinə hazırlaşmaq:
- F.1.1. Təmir olunacaq və ya dəyişiləcək ehtiyat hissələri, o cümlədən işin nə qədər vaxt aparacağına dair nəzarətçinin təlimatlarına riayət etmək;
 - F.1.2. Tapşırıq üçün müvafiq əl və mexaniki alətləri seçmək;
 - F.1.3. Mexaniki alətləri təhlükəsiz şəkildə elektrik şəbəkəsinə qoşmaq;
 - F.1.4. Təmir işlərinin ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.1.5. Təmir avadanlıqlarını seçmək;
 - F.1.6. Təmir üçün lazım olan alət və avadanlıqların nasazlıqlarını və ya istismar qüsurlarını yoxlamaq.
- ...
- V.4. Proses haqqında qeydlər aparmaq və hesabat vermək:
- F.4.1. İstifadə olunan materiallar və tətbiq olunan metodlar daxil olmaqla proseslərin qeydiyyatını aparmaq;
 - F.4.2. Xidmət barədə hesabatı rəhbərliyə çatdırmaq;

F.4.3. İş vaxtının sonunda elektrik cərəyanına birləşdirilən bütün avadanlıqları cərəyandan ayırmaqla iş yerini təmizləmək.

B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURSLAR

- a) Material və komponentlər: fərdi və texniki mühafizə vasitələri.
- b) Alət və avadanlıqlar: boya püskürdücü, çəkic, kəlbətin, drel, cilalama maşını, qayka açarı və s.
- c) İstehlak malları: müxtəlif avtomobil boyaları, mastika, poliefir qatran, bərkidici, yapışqan.

B.3. QIYMƏTLƏNDİRMƏ METODLARI

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

B.3.1. FƏALİYYƏTİN QIYMƏTLƏNDİRİLMƏSİ

İcra müddəti: 2 saat.

İşlərin sayı: 3.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

Əhatə olunan sahələr:

40% İşdən əvvəl müvafiq təlimatlardan istifadə etmək və təmir prosesinə hazırlaşmaq:

Təmir olunacaq və ya dəyişiləcək ehtiyat hissələri, o cümlədən işin nə qədər vaxt aparacağına dair nəzarətçinin təlimatlarına riayət etmək;

Tapşırıq üçün müvafiq əl və mexaniki alətləri seçmək;

Mexaniki alətləri təhlükəsiz şəkildə elektrik şəbəkəsinə qoşmaq;

Təmir işlərinin ardıcılığını planlaşdırmaq;

Təmir avadanlıqlarını seçmək;

Təmir üçün lazım olan alət və avadanlıqların nasazlıqlarını və ya istismar qüsurlarını yoxlamaq.

60% Mexaniki avtomobil kuzovunu təmir etmək və təkrar sınaqdan çıxarmaq:

Mexaniki və əl alətlərindən istifadə etməklə doldurulmuş və ya təmir edilmiş səthləri cilalamaq, yonmaq, qumla sürtmək və hamarlamaq;

Metal kəsən alətlər, pnevmatik cilalama maşını və qayka açarından istifadə etməklə avtomobilin zədələnmiş hissələrini çıxarmaq, qayka açarı, digər alətlər və qaynaq avadanlığından istifadə etməklə dəyişdirilən hissələri quraşdırmaq;

Korpusun rənglənəcək hissələrini qum ilə sürtmək, buferlərə, pəncərələrə və salona rəngin düşməsinin qarşısını almaq üçün yapışqan lent və ya müxtəlif örtüklə örtmək;

Çəkiclərdən istifadə etməklə batıqları düzəltmək üçün batıq olan yerlərin səthlərinin altına dəmir parçalar söykəmək və səthləri əks tərəfdən döyücləmək;

Zədələnmiş hissələri bərpa etmək üçün istifadə olunan poliefir qatran və bərkidiciləri qarışdırmaq;

Təmir zamanı ətraf səthlərin zədələnməsinin qarşısını almaq üçün bölücü plyonkanı kəsmək və təmir edilən yerləri bayır tərəfdən bağlamaq, eləcə də təmir işləri başa çatdıqdan sonra lenti çıxarmaq və səthləri yumaq;

Qaynaq yerlərini bağlamaq üçün nəzərdə tutulan şpris, yapışqan fırça və taxta çəkicdən istifadə etməklə pəncərə, vinil damlar və salonun metal hissələrini avtomobilin gövdəsində qurmaq və bərkitmək;

Avtomobilin gövdəsi və qanadlarına çıxış əldə etmək üçün üzlük, aksesuarlar, avtomat pəncərə və qapı avadanlıqları, eləcə də salonun hissələrini çıxarmaq;

Avtomobillərin zədələnməmiş şüşələrini dəyişmək;

Düzəldilməsi mümkün olmayan kiçik batıqları plastik və ya lehim ilə doldurmaq.

İş nümunəsi 1: Fərdi və texniki mühafizə vasitələri.

Maksimum müddət: 30 dəqiqə.

İştirakçının görəcəyi işlər:

Avtomobil sahəsində istifadə edilən düzgün fərdi və texniki mühafizə vasitələrini izah edin və:

- Bəzi avtomobil təmizləmə işləri üçün tələb olunan fərdi mühafizə vasitələrini geyməyin əhəmiyyətini izah edin.
- Müxtəlif təmir işləri üçün texniki mühafizə avadanlığını müəyyən edin.
- Yol kənarında işləyən zaman texniki və fərdi mühafizə vasitələrini təsvir edin.

İş nümunəsi 2: Alətləri seçmək, istifadə etmək və texniki xidmət göstərmək.

Maksimum müddət: 30 dəqiqə.

İştirakçının görəcəyi işlər:

Avtomobil sahəsində əl və ölçmə alətləri seçmək, istifadə etmək və texniki xidmət göstərmək:

- Avtomobil sahəsində quraşdırma və bərkitmə işləri üçün istifadə edilən ümumi əl alətləri növlərini müəyyən etmək və izah etmək.
- Avtomobil sahəsində quraşdırma və hazırlıq işləri üçün istifadə edilən ümumi ölçmə cihazlarını müəyyən etmək və tətbiq etmək.
- Öz səlahiyyəti çərçivəsində avtomobil sahəsində istehsal, təmir və quraşdırma işləri üçün istifadə edilən əl alətlərinin, ölçmə cihazlarının və fərdi mühafizə vasitələrinin necə seçildiyini, hazırlandığını və texniki xidmət göstərildiyini təsvir etmək.
- Avtomobil sahəsində istehsal, təmir və quraşdırma işləri üçün istifadə edilən əl alətlərinin və ölçmə cihazlarının necə saxlanılmalı olduğunu və texniki xidmət göstərilməli olduğunu izah etmək.
- Avtomobil və onun hissələrinin təmiri zamanı istifadə edilən ümumi elektrik ölçmə cihazlarını müəyyən etmək.

İş nümunəsi 3: Avtomobilin mexaniki hissələrini çıxarmaq və quraşdırmaq.

Maksimum müddət: 1 saat.

İştirakçının görəcəyi işlər:

Avtomobilin mexaniki hissələrini çıxarmaq və quraşdırmaq:

- Tələb olunan standartlara uyğun olaraq avtomobilin mexaniki hissələrinin sistemə çıxarılması və bərkitilməsi işlərini yerinə yetirmək.
- Avtomobilin çıxarılmış mexaniki hissələrinin saxlanması metodu və prosedurlarını izah etmək.
- Avtomobilin mexaniki hissələrini bərkitmə zaman əlavə təhlükəsizlik sistemləri ilə iş sahəsində tətbiq edilən prosedurları müəyyən etmək.
- Avtomobilin mexaniki hissələrini çıxaran və bərkitmə zaman istifadə edilən müxtəlif birləşdirmə və quraşdırma növlərini müəyyən etmək.
- Avtomobilin mexaniki komponentləri ilə bağlı müxtəlif növ bərkitmə və birləşdirmə üsullarının istifadə səbəblərini təsvir etmək.

B.3.2. YAZILI QIYMƏTLƏNDİRMƏ

İcra müddəti: 37 dəqiqə.
Sualların sayı: 37.

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

Tövsiyə olunan nisbət: 70%.

Əhatə olunan vəzifələr:

40% İşdən əvvəl müvafiq təlimatlardan istifadə etmək və təmir prosesinə hazırlaşmaq
40% Mexaniki avtomobil kuzovunu təmir etmək və təkrar sınaqdan çıxarmaq
20% İş ərazisini və avadanlıqları səliqəli saxlamaq

Sual nümunələri:

1. Yan və ya arxa tərəfi bərk əzilmiş avtomobili təmir edən zaman birinci olaraq hansı hissə düzəldilir?
 - a) Ön qapılar.
 - b) Arxa qapılar.
 - c) Ön qapı pəncərəsi.
 - d) Arx qapı pəncərəsi.
2. Metal materialların uzadılması və ya metalın əvvəlki görkəminə qaytarılması prosesi necə adlanır?
 - a) Elastik deformasiya.
 - b) Sıxılma gücü.
 - c) Bərkitmə işi.
 - d) Mexaniki güc.
3. Yekcins avtomobili forma aparatına yerləşdirən zaman hansı məlumatı bilmək lazımdır?
 - a) Avtomobilin məcmu çəkisi.
 - b) Avtomobilin hündürlüyü.
 - c) Avtomobil asılmasının növü.
 - d) İstinad ölçmə nöqtələri.
4. Nöqtə qaynaqlar avtomobilin ön və alt hissəsinə necə yerləşdirilir?
 - a) Astar hissəsini məşəl ilə yandırmaq.
 - b) Qüsür fənəri ilə vizual yoxlama.
 - c) Səthi bucaq cilalama aparatı ilə sürtmək.
 - d) İstilik pistoleti və dəmir çərçivə vasitəsilə zavod tikişlərini təmizləmək.
5. Yüksək davamlı sürgü qolu paneli əhəmiyyətli dərəcədə zədələndikdə və ya qırıldıqda nə etmək lazımdır?
 - a) Panel bütünlükdə dəyişilir.

- b) Zədələnmiş hissə dəyişilir.
 - c) Zədələnmiş hissə qızdırılmadan dəyişilir.
 - d) Zədələnmiş hissə çəkilə döyülür və MİG qaynaq edilir.
6. Nə üçün qaynaq edilən hissələr üzrə bu şüşə-lifli doldurucudan istifadə edilir?
- a) O, avtomobilin struktur tamlığını genişləndirir.
 - b) O, nəm çəkmir.
 - c) Digər doldurucu ilə müqayisədə onu səpmək daha asandır.
 - d) O, pis qaynaq edilmiş və tıxanmış hissələri gizlədir.
7. İti düyünləri götürən zaman çərçivə relslərinin həddən artıq qızdırılmasının nəticəsi nədir?
- a) Metalın yumşalması.
 - b) Metalın qırılması.
 - c) Metalın əyilməsi.
 - d) Metalın yanması.
8. Gövdə panelə çəki əlavə etmədən güc necə artırılır?
- a) Metala təzyiq etməklə.
 - b) Sıxmaq və kənarını əyməklə.
 - c) Daxili panel konstruksiyasından istifadə etməklə.
 - d) Alüminium bərkidicidən istifadə etməklə.
9. Qaldırılmış avtomobilin altına girən zaman nə etmək lazımdır?
- a) Avtomobili domkrat ilə bərkitmək lazımdır.
 - b) Avtomobilin təkərlərini çıxarmaq lazımdır.
 - c) Avtomobildən akkumulyatoru çıxarmaq lazımdır.
 - d) Avtomobilin altında olan döşəmə sahəsini təmizləmək lazımdır.
10. Avtomobilin dəmir konstruksiyası ön sağ küncdən qızdırılır ki, bu da daxili strukturu zədələyir. Aşkar edilən ikinci dərəcəli zədənin həcmi nə qədərdir?
- a) Mərkəzləşmə cihazları quraşdırmaq.
 - b) Əyani yoxlama aparmaq.
 - c) Təkərlərin düzlüyünü yoxlamaq.
 - d) Yan-ba-yan ölçüləri müqayisə etmək.
11. Yan tərəf qəlibini götürdükdən və təmir etdikdən sonra təkrar necə qurulur?
- a) Məhlul ilə yumaq, yapışqan çəkmək və təkrar bərkitmək.
 - b) Köhnə yapışqanı götürmək, səthi təmizləmək və yeni yapışqandan istifadə etməklə qəlibi təkrar bərkitmək.
 - c) Köhnə yapışqan xətti üzrə aktivator çəkmək və qəlibi bərkitmək.
 - d) Orijinal səth üzərinə yapışqan maddə çəkmək və qəlibi yerinə bərkitmək.
12. Toqquşma zamanı yaranan zədənin aradan qaldırılmasını necə planlaşdırmaq lazımdır?
- a) İlk növbədə ciddi zərər dəymiş hissələri təqribi hesablamaq.

- b) Bütün zərərin miqyasını təhlil və müəyyən etmək.
- c) Gizli zərərin həcmi müəyyən etmək.
- d) Üzdə olan zərəri təhlil etmək və müəyyən etmək.

13. Yüksək davamlı aşağı xəlitəli polad həddindən artıq yüksək istiliyə məruz qaldıqda nə baş verir?

- a) Yanır
- b) Yumşalır.
- c) Elastikliyi artır.
- d) Elastikliyi azalır.

14. Avtomobilin dəmir konstruksiyasında ön-çərçivə relsini dəyişən zaman o harada yerləşdirilir?

- a) Əzilmiş zonanın mərkəzində.
- b) Yuxarı dayaq nöqtələrində.
- c) Ölçü istinad dəliyində.
- d) Yuxarı dayaq nöqtəsinin qarşısında.

15. Paslı sahəni təmir edən zaman metal yamaq tətbiq etdikdə panelin orijinal konturunu saxlamağa yardım etmək üçün nə edilir?

- a) Paslı sahəni götürmək, yamağı birləşdiriləcək sahəyə uyğun formaya salmaq və lazım olduqda qaynaqlamaq.
- b) Paslı sahəni götürmək, yamağı birləşdiriləcək sahəyə uyğun formaya salmaq və lazım olduqda nöqtəli qaynaqlamaq.
- c) Paslı sahəni götürmək, panelin kənarlarını hamarlamaq, yamağı baş-başa birləşməsinə uyğunlaşdırmaq və lazım olduqda qaynaqlamaq.
- d) Paslı sahəni götürmək, panelin kənarlarını hamarlamaq, yamağı keçirmə birləşməsinə uyğunlaşdırmaq və lazım olduqda qaynaqlamaq.

16. Toqquşma zamanı qapının açılma hissəsinin zədələndiyini müəyyən etmək üçün nə edilir?

- a) Kartondan istifadə etməklə kənar çərçivə yaratmaq.
- b) Bölgü ilə künclərin bucaqlarını yoxlamaq.
- c) Pəncərənin açılma qurğusunda şüşənin sərbəst hərəkətini yoxlamaq.
- d) Açılma qurğusunun müəyyən edilmiş nöqtələrində bir sıra ölçülər aparmaq.

17. Pəncərə tənzimləyicisinə daxil olmaq üçün qapı panelini çıxaran zaman hansı ardıcılığa riayət etmək lazımdır?

- a) Qapının tutqac və qoltuq hissələrini çıxarmaq, qapının içini qismən çıxarmaq və buxar baryerini geri dartmaq.
- b) Qapının tutqac və qoltuq hissələrini boşaltmaq, qapının içini qismən çıxarmaq və buxar baryerini geri dartma.
- c) Elektrik açarları və işıqları ayırmaq, qapının iç hissəsini və buxar baryerini çıxarmaq və giriş dəliyini kəsmək.
- d) Elektrik açarları və işıqları ayırmaq, qapının tutqac, qoltuq, iç hissələrini və buxar baryerini çıxarmaq.

18. Qüsurlu hava yastığı sensorunu çıxarmazdan əvvəl nə edilir?

- a) Sensoru sazlamaq.
- b) SRS sistemi yoxlamaq.
- c) Sensorun yerini işarələmək.
- d) 12 V batareyanı ayırmaq.

19. Hava yastığı sisteminin işləməsini necə müəyyən etmək olar?

- a) Bütün təhlükəsizlik kəmərlərini kilidləmək.
- b) Yalnız sürücünün təhlükəsizlik kəmərinə kilidləmək.
- c) Aparıcı təkəri kilidləmək.
- d) Açarı işə salmaq və indikator işığının sönməsini gözləmək.

20. Nahamar cilalamanın qarşısı necə alınır?

- a) Cilalama blokundan istifadə etməklə.
- b) Uzun bərabər hərəkətlər vasitəsilə.
- c) Kağızı islanmağa imkan verməklə.
- d) Kağızın dərəcəsini tez-tez dəyişməklə.

21. Əsas üz qatını qoymazdan əvvəl görülməli olan ən son addım hansıdır?

- a) Avtomobili təzyiqlə yumaq.
- b) Avtomobili yumaq və silmək.
- c) Səthi sıyrıqlı əski ilə silmək.
- d) Səthi lak təmizləyici məhlul ilə yumaq.

22. Yaxşı havalandırılan məkanda özü-yapışan üz qatını vuran zaman hansı fərdi mühafizə vasitəsindən istifadə edilməlidir?

- a) Əlcək və eynəklərdən.
- b) Əlcək və toz respiratorundan.
- c) Əlcək, örtük, respirator və göz qoruyucusundan.
- d) Əlcək, örtük, respirator və eynəkdən.

23. Yekun təmizləmə zamanı dəriyə düşən təbii yağın rəngləmə prosesinin keyfiyyətinə təsir etməsinin qarşısı necə alınır?

- a) Zamazka və ya cilalama zamanı əlcək geyməklə.
- b) Eyni vaxtda yalnız kiçik hissəsini təmizləmək və üzləməklə.
- c) Rəngləmə üçün hazırlanan sahələrə toxunmamaqla.
- d) Bütün tamamlama işləri zamanı əl deyil, texniki metodlardan istifadə etməklə.

24. Diyircəkli üzləmə qatı səthdən nə zaman götürülür?

- a) Qat 8 saat quruduqdan sonra.
- b) Qat 16 saat quruduqdan sonra.
- c) Toxunmaqla qatın quruması müəyyən edildikdən sonra.
- d) Son qat çəkildikdən dərhal sonra.

25. Yenidən cilalanmış panel üzərində kiçik portağal qabıqlarının yaranmasının qarşısını necə almaq olar?

- a) Təkrar üzləməklə.
- b) Nəm cilalama və üzləmə vasitəsilə.
- c) Yalnız paneli cilalamaqla.
- d) Yalnız paneli nəm cilalamaqla.

26. Səth üzərinə düşən turşunun təsiri necə neytrallaşdırılır?

- a) Sabun və su vasitəsilə.
- b) Təmiz parça ilə sürtməklə.
- c) Təzyiqli hava ilə qurutmaqla.
- d) Su və xəmir sodası ilə cilalamaqla.

27. Kiçik dəliyə malik əyilmiş çərçivəni necə təmir etmək olar?

- a) Cırılmış hissəni MIG üsulu ilə qaynaq etmək, daha sonra isə çərçivəni düzləşdirməklə.
- b) Çərçivəni düzləşdirmək, qızdırmaq, daha sonra isə cırılmış hissəsini MIG üsulu ilə qaynaqlamaqla.
- c) Cırılmış hissəni Oksi-asetilen qaynağı ilə birləşdirmək və sonra çərçivəni düzəltməklə.
- d) Cırılmış hissənin ətrafını qızdırmaq, düzəltmək və MIG üsulu ilə qaynaq etməklə.

28. Dörd qapılı avtomobildə arxa yan bufer harada yerləşir?

- a) B şəkilli qat boyunca.
- b) C şəkilli qat boyunca.
- c) Təkər yeri boyunca.
- d) Mərkəz boyunca şaquli şəkildə

29. Yekun təmir işlərinə başlamazdan əvvəl təfərrüatlı yoxlamanın məqsədi nədir?

- a) Dəqiq hesablamanı təmin etmək.
- b) Rəng uyğunluğunu dəqiq təmin etmək.
- c) Tamamlama işlərinin başa çatmasına əmin olmaq.
- d) Hazırlıq prosedurunun müəyyən etmək.

30. Paslanmış külək qoruyucusunu çıxarmaq üçün nə etmək lazımdır?

- a) Qaykanı açmaq və çəkilə ilə yüngül vurmaq.
- b) Qaykanı açmaq və vintaçan ilə yuxarı fırlamaq.
- c) Qaykanı açmaq, qızdırmaq və yuxarı istiqamətli təzyiq etmək.
- d) Qaykanı açmaq, litium yağı vurmaq və yuxarı istiqamətli təzyiq etmək.

31. Yarışqan ilə bərkidilən qəlibləri çıxarmaq üçün atılmalı olan ilk addımlar hansıdır?

- a) Qəlibi qızdırmaq və ülgücdən istifadə etmək.
- b) Qəlibi qızdırmaq və kiçik lingdən istifadə etmək.
- c) Üzlük lenti vasitəsilə rənglənmiş hissəni qorumaq və qızdırmaq.
- d) Üzlük lenti vasitəsilə rənglənmiş hissəni qorumaq və məhlul tətbiq etmək.

32. Dəqiq ölçü götürülmüş və göstəricinin çox yüksək olması müəyyən olunmuşdur. Növbəti addım nədir?

- a) Əl ilə yekun cilalama.
- b) Mövcud qatı soymaq.
- c) Mövcud qatı bərkitmək.
- d) Qatı sürtmək.

33. P400A markalı sumbata kağızı üzərində A hərfi nəyi göstərir?

- a) Kağızın növünü.
- b) Alüminium oksidi.
- c) Kağızın çəkisini.
- d) İstehsalçı ölkəni.

34. Hansı məhsul poliester doldurucu üçün bərkidici rolunu oynayır?

- a) Talı.
- b) Peroksid.
- c) İsosianit.
- d) Rezin-özül.

35. Çılpaq metal üzərində yapışmanı təmin etmək üçün hansı məhsullardan istifadə olunur?

- a) Özü hamarlanan boya.
- b) Astar bərkidici.
- c) Astar üzlüyü.
- d) Astar yapışqan.

36. Yeni rənglənmiş səthdə qumla cızılmış şişlər görünür. Səbəb nədir?

- a) Bərkidici qat həddindən artıq nəm şəkildə vurulmuşdur.
- b) Rəng qatının sönməsinə imkan verilməmişdir.
- c) Cilalama prosesindən əvvəl astar qatı kifayət qədər qurumamışdır.
- d) Astar ilə rəng qatı arasında reaksiya baş vermişdi.

37. Rəng qaraya çaldıqda nə baş verə bilər?

- a) Ton rəng çalarları arasında dəyişə bilər.
- b) Ton yalnız neytral boz rəngə meyl edə bilər.
- c) Ton yalnız əsas rəngə meyl edə bilər.
- d) Ton yalnız ikinci dərəcəli rəngə meyl edə bilər.

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

Avtomobil təmiri üzrə çilingər

Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır və avtomobil təmiri üzrə dəmirçi çilingər üçün tələb olunan sərişmələri əks etdirir. İşlə bağlı sərişmənin 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 sərişmələrə malik olan, mövcud sərişmələrini inkişaf etdirmək, mövcud iş yerində digər vəzifələri icra edə bilmək, yaxud digər müəssisədə və ya digər peşə üzrə iş tapmaq üçün yeni ümumi sərişmələr əldə etmək istəyən şəxslər üçün də uyğun ola bilər.

Məşğulluq Təsnifatında (MT) (bu təlimin müvafiq olduğu) peşənin kodu:	7231 (Avtomobillərin təmiri üzrə çilingər)
MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
ISCO 08-də işin kodu:	7231 (Mechanic, automobile)
ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
Milli İxtisas Çərçivəsi ilə əlaqə:	
ISCED-də kodu:	
Hazırlanma tarixi:	Fevral, 2012-ci il
Təsdiq edən qurum:	
Təsdiq tarixi:	
Təklif olunan yenilənmə tarixi:	Fevral, 2017-ci il

C.1. SƏRİŞMƏLƏRİN QISA TƏSVİRİ

Bilik:	<ul style="list-style-type: none">• Mexaniki və ya əl alətləri, o cümlədən onların istifadəsi, təmiri və saxlanması haqqında məlumat;• Metal kəsmə prosesi;• Metalın cilalanması və emalı prosesləri;• Xammal, istehsal prosesləri, keyfiyyətə nəzarət, xərclər, habelə malların istehsalı və paylanması sərəmərəliliyini artırmaq üçün digər texniki üsullar barədə məlumat;• İş ərazisində və ya peşəkar alətlərdən istifadə ilə bağlı təhlükəsizlik qaydaları barədə məlumatlı olmaq;• Gövdə doldurucuları, plastik və ya şüşə lif vasitəsi ilə təmir üsulları;• Müştərilər ilə onların layihələrində işləmək və yerinə yetirilməsi tələb olunan işi müzakirə etmək;• İş planlaşdırmaq və qiymətləndirmək.
Bacarıq:	<ul style="list-style-type: none">• Kəsmək və təmir etmək üçün olan müvafiq alətlərdən istifadə etmək;• Bütün növ və daha çox istifadə olunan materiallar ilə işləyə bilən təcrübəli

- qaynaqçılar;
- Mexaniki və ya optik cihazlar vasitəsi ilə dəqiq ölçmək bacarığı;
- Müxtəlif materiallar üçün nəzərdə tutulan dolduruculardan istifadə etməklə cilalama işlərini yerinə yetirmək;
- Razılaşdırılmış keyfiyyəti təmin etmək üçün işin qiymətləndirilməsi;
- Təmir işləri və ya korrektiv tədbirlər görmək;
- Səthləri hamarlamaq və cilalamaq;
- Problemləri həll etmək bacarığı;
- Vaxtı idarə etmək bacarığı;
- Əməyin mühafizəsi və yanğından mühafizə üzrə qaydalara əsasən işi yerinə yetirmək.

- Yanaşma:
- Dəqiqlik nümayiş etdirmək və təfərrüata diqqət yetirmək;
 - Yüksək səviyyədə fərdi intizam nümayiş etdirməklə çalışmaq.

- Əlavə / ümumi səriştələr:
- Komandada işləmək bacarığı;
 - Xarici dillərdə olan göstəriş və təlimatları oxumaq bacarığı;
 - Müştəri ilə effektiv ünsiyyət qurmaq;
 - İnternetdən effektiv istifadə.

C.2. TƏLİM SXEMİ

Müvafiq təlim kursunu uğurla başa vuran “ Avtomobil təmiri ustası “ aşağıdakıları bacaracaqdır / biləcəkdir:

Bölmə 1: Müvafiq kəsmə və formaya salma alətlərindən istifadə etmək

Öyrənmə nəticələri:

- Nəticə 1 Proses boyunca istifadə edilməli olan fərdi mühafizə vasitələrini (FMV) təsvir etmək
- Nəticə 2 Özünə, digərlərinə, avtomobilə və ətraf mühitə vurula biləcək zərər və ya ziyanın minimum səviyyəyə endirilməsinə imkan verəcək üslubda işləməyin əhəmiyyətini izah etmək
- Nəticə 3 Avtomobil hissələrinin hazırlanması məqsədi ilə materialların ayrılması, kəsilməsi, əyilməsi və formaya salınması üçün müvafiq alətləri seçmək
- Nəticə 4 Müvafiq alətlərin istifadə edilməzdən əvvəl istehsalçının standartlarına uyğun qaydada sazlanmasını nümayiş etdirmək
- Nəticə 5 Müvafiq metoddan istifadə etməklə, avtomobilin digər hissələrinə zərər vurmadan hamar və boru şəklində olan materialların necə ölçülməsini, kəsilməsini, əyilməsini və formaya salınmasını nümayiş etdirmək
- Nəticə 6 Kəsən və formaya salan alətlərin təkrar istifadə üçün hazır olması məqsədi ilə təmizlənməsinin, yoxlanılmasının və saxlanılmasının əhəmiyyətini təsvir etmək
- Nəticə 7 Dəqiq və əhatəli iş qeydlərinin necə aparıldığını nümayiş etdirmək və onların vaxtında aidiyyəti şəxsə (şəxslərə) verilməsinin əhəmiyyətini izah etmək

Bölmə 2: İstənilən mövqedə qaynaq işləri aparmaq və ümumi materiallardan istifadə etmək
Öyrənmə nəticələri:

- Nəticə 1 Qaynaq prosesi boyunca nəzərə alınmalı olan təhlükəsizlik tələblərini və istifadə ediləcək fərdi mühafizə vasitələrini (FMV) təsvir etmək
- Nəticə 2 İş yerində mümkün riskləri və ya təhlükələri, özünə, digərlərinə, nəqliyyat vasitəsinə və ətraf mühitə ziyanın minimum səviyyəyə endirilməsi üçün görülməli olan tədbirləri izah etmək
- Nəticə 3 İşin tələblərə uyğun səviyyədə yerinə yetirilməsi üçün lazım olan informasiya və texniki təlimatların haradan əldə oluna bildiyini müəyyən etmək
- Nəticə 4 Aşağıdakı üslub və materiallardan istifadə etməklə tələb edilən standart və şərtlərə uyğun olaraq tıxac, tikiş və birləşmələr etmək üçün bütün mövqələrdə qaynaq işlərinin necə aparılmalı olduğunu nümayiş etdirmək:
- Alüminium metal təsirsiz qaz (MIG) qaynağı
 - Metal aktiv qaz (MAG) qaynağı
 - Müqavimət nöqtəli qaynaq
 - Volfram təsirsiz qaz (TIG) qaynağı
- Nəticə 5 Qaynaq alətlərinin təkrar istifadə üçün hazır olması məqsədi ilə təmizlənməsinin, yoxlanılmasının və saxlanılmasının əhəmiyyətini təsvir etmək
- Nəticə 6 Dəqiq və əhatəli iş qeydlərinin necə aparıldığını nümayiş etdirmək, onların vaxtında aidiyyəti şəxsə (şəxslərə) verilməsinin əhəmiyyətini izah etmək

Bölmə 3: Mexaniki və optik alətlər vasitəsi ilə dəqiq ölçmə aparmaq
Öyrənmə nəticələri:

- Nəticə 1 Ölçmə işləri aparmazdan əvvəl ölçmə alətlərinin dəqiq şəkildə sazlanmasının əhəmiyyətini təsvir etmək
- Nəticə 2 Mexaniki və optik alətlərdən istifadə etməklə ölçmə işlərinin necə aparıldığını və alınan göstəricilərin dəqiq şəkildə necə qeydə alındığını nümayiş etdirmək
- Nəticə 3 Növbəti mərhələ üzrə proseslərin dəqiq şəkildə tamamlanması üçün ölçmə işinin necə təqdim edilməli olduğunu göstərmək

Bölmə 4: Müxtəlif materiallardan ibarət doldurucudan istifadə etməklə cilalama və çilingər işlərini yerinə yetirmək

Öyrənmə nəticələri:

- Nəticə 1 Cilalama və çilingər işləri boyunca nəzərə alınmalı olan təhlükəsizlik tələblərini və istifadə ediləcək fərdi mühafizə vasitələrini (FMV) təsvir etmək
- Nəticə 2 Digər başqa komponentlərə zərər vurmadan işi yerinə yetirmək üçün nəqliyyat vasitəsinin necə hazırlanmalı olduğunu nümayiş etdirmək, o cümlədən:
- Qoruyucu buferlər, pəncərələr və vitrinləri;
 - Lazım olduğu təqdirdə nəqliyyat vasitəsinin daxilinə və fənərlərə çıxış imkanı əldə etmək üçün çexolu, aksesuarları, elektrik şüşələri, oturmaqları tənzimləyən mexanizmləri və vitrinləri götürmək
- Nəticə 3 Tələb edilən nəticələri əldə etmək üçün müvafiq cilalama alətlərini və səthi seçmək
- Nəticə 4 Müəyyən edilmiş vaxt çərçivəsində tələb olunan standartlara uyğun nəticələrin əldə edilməsinə imkan verən cilalama əməliyyatının təhlükəsiz şəkildə necə həyata keçirildiyini nümayiş etdirmək
- Nəticə 5 Zədələnmiş hissələrin doldurulması üçün poliestər rezinlərin və bərkidicilərin necə qarışdırıldığını izah etmək
- Nəticə 6 Adekvat yapışmanı təmin etmək üçün doldurucuların tətbiq edilməsindən əvvəl

Nəticə 7	səthlərin necə yerləşdirildiyini və təmizləndiyini nümayiş etdirmək Qüsurlu hissələrin tətbiqinə yol verməməklə doldurucuların dəqiq və effektiv şəkildə necə qoyulmalı olduğunu nümayiş etdirmək və istifadə edilən doldurucular üçün bərkitmə və qurutma tövsiyələrini təsvir etmək
Nəticə 8	İş görüldükdən sonra zədələnmiş materialların götürülməsi məqsədilə hava şlanqlarından istifadə etməklə iş yerinin necə təmizlənməli olduğunu təsvir etmək və tullantıların təhlükəsiz şəkildə atılmasının əhəmiyyətini izah etmək

Bölmə 5: Tamamlama işlərini yerinə yetirmək

Öyrənmə nəticələri:

Nəticə 1	Tamamlama prosesi boyunca nəzərə alınmalı olan təhlükəsizlik tələblərini və istifadə ediləcək fərdi mühafizə vasitələrini (FMV) təsvir etmək
Nəticə 2	Yoxlanılmış və sazlanmış müvafiq avadanlıqdan istifadə etməklə nəqliyyat vasitəsinin dəqiq şəkildə necə tamamlanmalı olduğunu nümayiş etdirmək və nəzarətçinin müəyyən etdiyi vaxt qrafiki çərçivəsində tamamlama işlərini həyata keçirmək, o cümlədən: <ul style="list-style-type: none">• Tamamlanmalı olan nəqliyyat vasitəsi üçün müvafiq təmizləyici materialdan istifadə etməklə səthin təmizlənməsi;• Texniki şərtlərə uyğun olaraq səth-örtük materialını qarışdırılması və tətbiq etməzdən əvvəl qatılığının yoxlanması;• Tələb edilən standartlara cavab verməsini təmin etməklə üst-örtük materialının tətbiq edilməsi, qurudulması və bərkidilməsi;• Tullantı materiallarının təhlükəsiz şəkildə atılması;• Təkrar istifadə edilə bilməsi üçün avadanlığın təmizlənməsi.
Nəticə 3	Aşağıdakılar da daxil olmaqla tamamlama işlərindən sonra nəqliyyat vasitəsinin necə nizama salınmasını nümayiş etdirmək: <ul style="list-style-type: none">• Bütün plastik lentlərin və qoruyucu materialların götürülməsi, yapışqan izlərinin itirilməsi üçün şüşə və dəmir hissələrin təmizlənməsi;• Çexolun, aksesuarların, elektrik pəncərələrin, oturacaqları tənzimləyən avadanlığın və vitrinlərin təkrar yerinə qoyulması, bütün hissələrin təhlükəsiz və istismara hazır olmasını təmin etmək üçün yoxlamanın aparılması.
Nəticə 4	Dəqiq və əhatəli iş qeydlərinin necə aparıldığını nümayiş etdirmək və onların vaxtında aidiyyəti şəxsə (şəxslərə) verilməsinin əhəmiyyətini izah etmək

Bölmə 6: Razılaşdırılmış keyfiyyətin əldə edilməsi üçün öz fəaliyyətini qiymətləndirmək

Öyrənmə nəticələri:

Nəticə 1	Öz fəaliyyətinin müntəzəm olaraq izlənilməsinin, o cümlədən istehsalın dəqiqliyinin, keyfiyyətinin və sürətinin nəzarətçi tərəfindən verilən təlimatlar əsasında müqayisə edilməsinin nə üçün əhəmiyyət kəsb etdiyini izah etmək
----------	--

Bölmə 7: Təkmilləşmə və ya korreksiya işləri aparmaq

Öyrənmə nəticələri:

Nəticə 1	Aşağıdakı sahələrin hər hansı üçü üzrə həyata keçirilən təkmilləşmə işlərinə dair nümunələr göstərmək: <ul style="list-style-type: none">• Xərclərin azaldılması• Sağlamlığın, təhlükəsizliyin və / və ya iş şəraitinin yaxşılaşdırılması• Keyfiyyətin yüksəldilməsi
----------	--

- Qanunvericilik tələblərinə uyğunluğun artırılması
- Əmək vərdislərinin yaxşılaşdırılması
- İstehsal müddətinin azaldılması
- Tullantıların və / və ya enerji sərfiyyatının azaldılması
- Müştəri xidmətinin təkmilləşdirilməsi
- Resurslardan səmərəli istifadə

Nəticə 2	Təkmilləşmə işlərinin aparılmasından əvvəl nəzarətçinin razılığının alınmasının nə üçün əhəmiyyət kəsb etdiyini izah etmək
Nəticə 3	Keyfiyyət və təhlükəsizlik standartlarının təmin edilməsi üçün korrektiv tədbirlərin nə üçün vaxtında yerinə yetirilməsinin əhəmiyyət kəsb etdiyini izah etmək

Bölmə 8: İş SƏTƏM tələblərinə uyğun yerinə yetirmək

Öyrənmə nəticələri:

Nəticə 1	Nəqliyyat vasitələrinin təmiri ilə bağlı SƏTƏM tələblərini sadalamaq
Nəticə 2	Təmir işləri üzrə bütün sahələrdə SƏTƏM tələblərinə uyğunluğu nümayiş etdirmək

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

Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı¹

- V.1. İşdən əvvəl müvafiq təlimatlardan istifadə etmək və təmir prosesinə hazırlaşmaq:
- F.1.1. Təmir olunacaq və ya dəyişiləcək ehtiyat hissələri, o cümlədən işin nə qədər vaxt aparacağına dair nəzarətçinin təlimatlarına riayət etmək;
 - F.1.2. Tapşırıq üçün müvafiq əl və mexaniki alətləri seçmək;
 - F.1.3. Mexaniki alətləri təhlükəsiz şəkildə elektrik şəbəkəsinə qoşmaq;
 - F.1.4. Təmir işlərinin ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.1.5. Təmir avadanlıqlarını seçmək;
 - F.1.6. Təmir üçün lazım olan alət və avadanlıqların nasazlıqlarını və ya istismar qüsurlarını yoxlamaq.
- V.2. Mexaniki avtomobil kuzovunu təmir etmək və təkrar sınaqdan çıxarmaq:
- F.2.1. Mexaniki və əl alətlərindən istifadə etməklə doldurulmuş və ya təmir edilmiş səthləri cilalamaq, yonmaq, qumla sürtmək və hamarlamaq;
 - F.2.2. Metal kəsən alətlər, pnevmatik cilalama maşını və qayka açarından istifadə etməklə avtomobilin zədələnmiş hissələrini çıxarmaq, qayka açarı, digər alətlər və qaynaq avadanlığından istifadə etməklə dəyişdirilən hissələri quraşdırmaq;
 - F.2.3. Korpusun rənglənəcək hissələrini qum ilə sürtmək, buferlərə, pəncərələrə və salona rəngin düşməsinin qarşısını almaq üçün yapışqan lent və ya müxtəlif örtüklə örtmək;
 - F.2.4. Çəkiclərdən istifadə etməklə batıqları düzəltmək üçün batıq olan yerlərin səthlərinin altına dəmir parçalar söykəmək və səthləri əks tərəfdən döyücləmək;
 - F.2.5. Zədələnmiş hissələri bərpa etmək üçün istifadə olunan poliefir qatran və bərkidiciləri qarışdırmaq;

¹Müvafiq sahə üçün olan peşə standartındakı ilə eynidir.

- F.2.6. Təmir zamanı ətraf səthlərin zədələnməsinin qarşısını almaq üçün bölücü plyonkanı kəsmək və təmir edilən yerləri bayır tərəfdən bağlamaq, eləcə də təmir işləri başa çatdıqdan sonra lenti çıxarmaq və səthləri yumaq;
 - F.2.7. Qaynaq yerlərini bağlamaq üçün nəzərdə tutulan şpris, yapışqan fırça və taxta çəkicdən istifadə etməklə pəncərə, vinil damlar və salonun metal hissələrini avtomobilin gövdəsində qurmaq və bərkitmək;
 - F.2.8. Avtomobilin gövdəsi və qanadlarına çıxış əldə etmək üçün üzlük, aksesuarlar, avtomat pəncərə və qapı avadanlıqları, eləcə də salonun hissələrini çıxarmaq;
 - F.2.9. Avtomobillərin zədələnmiş şüşələrini dəyişmək;
 - F.2.10. Düzəldilməsi mümkün olmayan kiçik batıqları plastik və ya lehim ilə doldurmaq.
- V.3. İş ərazisini və avadanlıqları səliqəli saxlamaq:
- F.3.1. Təmir prosedurlarında istifadə olunan zədələnmiş materialları və yararsız şüşəli lövhələri hava şlanqları vasitəsi ilə yığışdıraraq iş ərazisini təmizləmək;
 - F.3.2. Texniki xidmət və ya təmirə ehtiyacı olan qeyri-normal vəziyyətlər barədə nəzarətçini məlumatlandırmaq;
 - F.3.3. Məhsuldar işlə əlaqədar ətraf mühitin mühafizəsi, əməyin təhlükəsizliyi, yanğından mühafizə və məhsuldarlıq ilə əlaqədar qaydalara riayət etmək.
- V.4. Proses haqqında qeydlər aparmaq və hesabat vermək:
- F.4.1. İstifadə olunan materiallar və tətbiq olunan metodlar daxil olmaqla proseslərin qeydiyyatını aparmaq;
 - F.4.2. Xidmət barədə hesabatı rəhbərliyə çatdırmaq;
 - F.4.3. İş vaxtının sonunda elektrik cərəyanına birləşdirilən bütün avadanlıqları cərəyandan ayırmaqla iş yerini təmizləmək.

C.3. TƏLİM İLƏ BAĞLI XÜSUSİ MƏLUMAT

C.3.1. TƏLİMİN NÖVLƏRİ

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

Formal təlim

Təvsiyə olunan formal təlim	Uyğun gələn təlim növü	Qeydlər
Tam orta təhsil ²		
Texniki peşə təhsili və ya akkreditasiyadan keçmiş təlim müəssisəsində təlim	<input checked="" type="checkbox"/>	İlkin təlim akkreditasiyadan keçmiş peşə məktəbləri və sertifikatlaşdırılmış müəssisələr tərəfindən təşkil olunur. Bu təlim praktikadan qazanılan geniş təcrübə ilə əlaqələndirilməlidir. Yalnız praktiki təlim keçirildiyi hallarda səriştlərin tanınması haqqında sənəd əldə etmək üçün işçinin əlavə nəzəri təlim keçməsi və qiymətləndirilməsinə ehtiyac var. Hazırda avtomobil təmiri üzrə çilingərin lif və kompozit materiallardan istifadə etməyi bacarması gözlənilir ki, bu da, adətən, orta ixtisas təhsili və ya ali təhsil tələb edir.
Orta ixtisas təhsili		
Ali təhsil		
Digər:		

Qeyri-formal və (və ya) informal təlim tələb olunan səriştlərin genişləndirilməsinə şərait yarada bilər. Bir çox hallarda avtomobil təmiri üzrə çilingər zəruri səriştləri yalnız qeyri-formal və (və ya) informal təlim vasitəsi ilə əldə edə bilər.

Qeyri-formal təlim

İş yerində, təlim mərkəzində və ya bilavasitə ixtisaslaşmış təlimatçı tərəfindən keçirilən təlimdir. Təcrübə göstərir ki, qeyri-formal təlimin ən yaxşı yolu iş yerində təlimatçı yanında öyrənməkdir.

²Ümumi orta təhsil ölkə vətəndaşları üçün icbari xarakter daşdığından cədvəldə əks olunmayıb.

İnformal təlim

İnformal təlim, ənənəvi olaraq, ailə daxilində, kütləvi informasiya vasitələri və sosial şəbəkələr vasitəsi ilə baş verir. O, tələb olunan nəzəri və təcrübi bilikləri verə bilər, lakin fərdi yoxlamadan başqa, digər qaydada müşahidə edilməsi demək olar ki, mümkün deyil və ölçülməsi çətindir.

C.3.2. TƏLİMİN İSTİQAMƏTİ

Normal ilkin təlim istiqaməti ümumi orta təhsili bitirdikdən sonra ilkin peşə təhsili almaq və hər hansı müəssisədə təcrübə keçməkdir. Bəzi çilingərlər əmək fəaliyyətinə başlamazdan əvvəl orta ixtisas təhsili və ya ali təhsil alır. Onların təlim istiqamətləri yuxarıda göstərilənlər kimi, qeyri-formal təlimdən də ibarət ola bilər.

C.3.3. ƏVVƏLKİ TƏLİMİN TANINMASI³

Gələcəkdə avtomobil təmiri üzrə çilingər kimi ən azı iki il təcrübəsi olan şəxs səriştlərin yoxlanılması üçün imtahana müraciət edə və yalnız imtahanı keçdikdən sonra səriştlərin tanınması haqqında rəsmi sənəd əldə edə bilər.

³Azərbaycanda səriştlərin tanınması üçün qiymətləndirmə sistemi hazırda mövcud deyildir.