



Nümunəvi peşə standartı  
Peşə standartı üzrə qiymətləndirmə nümunəsi  
M u ssis l r  c n nümunəvi təlim standartı

# Şərab anbarı iř isi

İngilis dilində adı: Wine cellar worker

**N: 8160-2-00081-01**

Azərbaycan Respublikasının Əmək və Əhalinin Sosial Müdafiəsi Nazirliyi və Dünya Bankının birgə həyata keçirdiyi “Sosial M dafi nin İnkıřafı” layihəsinin “ISCO 88/08-  uyğun t kmill şdirilm ş peşə standartlarının v  əlaqədar təlim standartlarının hazırlanması” tapşırığı  r iv sində “GOPA Consultants” v  “SEFT Consulting” tərəfindən hazırlanmıřdır.

Bakı  
May, 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.

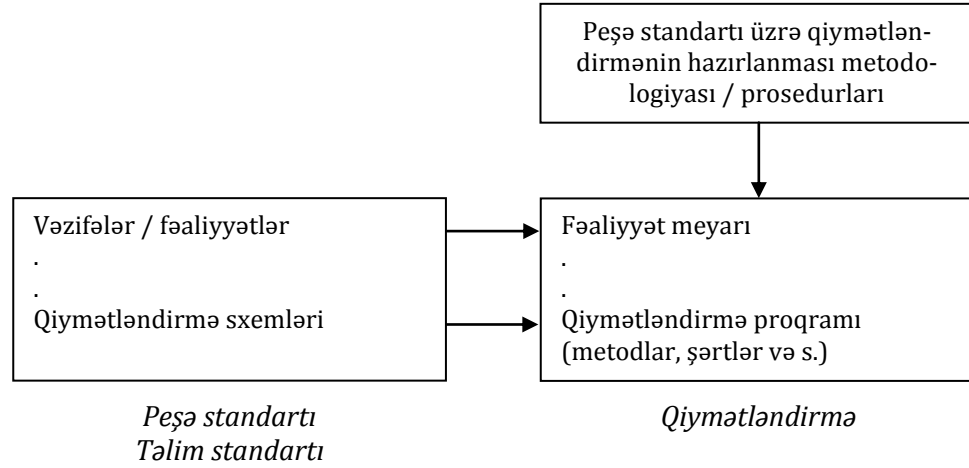
Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.

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 stimulyator adlanır) cavab reaksiyasını müəyyən edir. Bu baxımdan yanaşma iş üçün xeyli vacibdir.</p> <p>Yanaşmanın 4 əsas komponenti var: (1) Emosional: hiss və həyəcan; (2) İdrak: məntiqlə həyata keçirilən inam və fikirlər; (3) İrədi: fəaliyyət meyilləri; (4) Qiymət: stimullara mənfi və ya müsbət münasibət.</p>
Qeyri-formal təlim	<p>Təhsil sistemi ilə paralel şəkildə aparılır və dövlət təhsil sənədinin verilməsi ilə müşayiət olunmur. Qeyri-formal təlimlər iş yerlərində və ya formal təlim sistemlərinə yardım üçün yaradılmış təşkilat və ya mərkəzlərdə, dərnlərdə, fərdi məşğələlərdə, vətəndaş cəmiyyəti təşkilatları və qruplarında həyata keçirilə bilər.</p>
Qiymətləndirmə metodu	<p>Səriştəni ölçmək üçün üsul və ya alətdir.</p>
Qiymətləndirmə paketi	<p>Fəaliyyət meyarı da daxil olmaqla fərdin səriştələrinin qiymətləndirilməli olduğu müxtəlif qiymətləndirmə metodlarıdır.</p>
Qiymətləndirmə sxemi	<p>Qiymətləndirmə standartlarının vəzifələrini və onların yerinə yetirilmə istiqamətlərini müəyyən edir.</p> <p>Peşə standartları üzrə qiymətləndirmənin məqsədi fərdin müvafiq peşə standartını fəaliyyətlər, vəzifələr və ya tapşırıqlar üzrə həyata keçirə bilməsini müəyyən etməkdir. Sözügedən tapşırıqlar, peşə standartında müəyyən edilən texniki bacarıqları, planlaşdırma və problemləri həll etmə biliklərini, gözlənilməz vəziyyətlərdə hərəkət etmək bacarığını, digər şəxslər ilə işləmək bacarığını və ünsiyyət bacarıqlarını əhatə etməlidir.</p> <p>Peşə standartları üzrə qiymətləndirmənin məqsədlərinə, digər məsələlərlə yanaşı, aşağıdakılar daxildir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• İşəgötürmə;</li><li>• Karyera yüksəlişi;</li><li>• Bilik və bacarıqlarda olan boşluqların və təlim ehtiyaclarının müəyyən edilməsi;</li><li>• İşçi heyətinin qiymətləndirilməsi.</li></ul> <p>Qiymətləndirməni planlaşdırma zamanı onun xarakterik cəhətlərinə xüsusi diqqət yetirmək lazımdır: qiymətləndirmə hansı interval çərçivəsində həyata keçirilməlidir, hansı hədəflər müəyyən edilməlidir, hansı qiymətləndirmə metodları daha məqsədəuyğundur. Qiymətləndirmə sxemi aşağıdakı qiymətləndirmə metodlarından 2 və ya 3-nü əhatə etməlidir: i) Əmək fəaliyyətinin müşahidə edilməsi; ii) İşin nəticəsinin qiymətləndirilməsi; iii) Simulyasiya; iv) Suallar (şifahi və ya yazılı); v) Layihə işi; vi) Portfel əsasında qiymətləndirmə; vii) Dinləmə qiymətləndirilməsi; viii) Fərdi</p>

araşdırmalar; ix) Müştəri qiymətləndirməsi (məsələn, müştəri sorğu formaları), ekspert və şəxsi qiymətləndirmə və s.

Peşə standartı və peşə standartı üzrə qiymətləndirmə arasındakı əlaqə aşağıdakı sxemdə göstərilmişdir.



Məşğulluq təsnifatı (MT)

Ölkədə əmək bazarının inkişafına, beynəlxalq təcrübədə qəbul edilmiş uçot və statistikaya uyğun olaraq ISCO-08 təsnifatından istifadə edilməklə, onun genişləndirilməsi əsasında 2010-cu ildə hazırlanmışdır. Onun strukturu ISCO-08 təsnifatının strukturu ilə eynidir. MT Standartlaşdırma, Metrologiya və Patent üzrə Dövlət Komitəsinin 20 Dekabr 2010-cu il 180 sayılı qərarı ilə təsdiq edilmiş və AZT041-2010 nömrəsi ilə dövlət qeydiyyatına alınmışdır.

Peşə

Yüksək oxşarlıq dərəcəsinə malik əsas vəzifə və fəaliyyətlərdən ibarət olan işlərin məcmusudur. Şəxsin hər hansı bir peşə ilə bağlılığı onun hazırda tutduğu vəzifə, əlavə və ya əvvəlki işləri vasitəsi ilə müəyyən olunur.

Peşə standartı

Konkret peşə sahələrində işçilərin yerinə yetirdikləri əmək funksiyalarına qoyulan ümumi tələbləri sistemli şəkildə əks etdirən normativ sənəddir. O, müvafiq səriştələr çərçivəsində işçinin bilik, bacarıq və vərdisləri nəzərə alınmaqla, onun əmək funksiyalarını yerinə yetirməsinə imkan verəcək konkret vəzifə öhdəliklərinin və fəaliyyətlərin siyahısını özündə ehtiva edir. Peşə standartı işdəki rolu təyin etməyə, işçinin fəaliyyətini qiymətləndirməyə, eləcə də, təkmilləşmə, peşə yüksəlişi üçün yollar müəyyən etməyə və hazırlamağa kömək edə bilər.

Peşə standartları ISCO-ya və Məşğulluq təsnifatına uyğun olaraq təsnifatlaşdırılır.

Peşə standartı üzrə qiymətləndirmə nümunəsi

Qiymətləndirmə hər hansı bir sahədə səriştənin aşkar edilməsi məqsədilə fərdin fəaliyyətinin aydın şəkildə müəyyən edilmiş standartlar ilə müqayisədə ədalətli və dəqiq şəkildə ölçülməsinə imkan verən prosesdir. İş yerinin qiymətləndirilməsi prosesi iş yeri ilə bağlı gündəlik fəaliyyətin tərkib hissəsini təşkil edir. Qiymətləndirmə zamanı əldə edilən nəticələr fərdlərə öz işlərini necə yerinə yetirdiyini öyrənməyə imkan verir. Bu, biliklərin, bacarıqların, yanaşma və davranışın inkişaf etdirilməsində, beləliklə, səriştənin nümayiş etdirilməsində onlara yardım edir.

Peşə standartı üzrə qiymətləndirmə nümunəsi qiymətləndirmə sxemi, fəaliyyət meyarları, qiymətləndirməni həyata keçirmək üçün zəruri

Peşələrin Beynəlxalq Standart Təsnifatı (ISCO)	<p>qiymətləndirmə metodları və resurslarını əhatə edir.</p> <p>Beynəlxalq Əmək Təşkilatının (BƏT) məsul olduğu əsas beynəlxalq təsnifatlardan biri olmaqla, beynəlxalq iqtisadi və sosial təsnifat qrupuna daxildir.</p> <p>ISCO iş prosesində qarşıya qoyulan vəzifə və fəaliyyətlərə müvafiq şəkildə müəyyən edilmiş qruplara uyğun olaraq işlərin təşkilində vasitə rolunu oynayır. Onun əsas vəzifələri aşağıdakıları təmin etməkdən ibarətdir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Peşələrə dair statistik və inzibati məlumatların beynəlxalq hesabatını, müqayisəsini və mübadiləsini həyata keçirmək üçün baza rolunu oynamaq;</li><li>• Peşələrin milli və regional təsnifatlarının hazırlanması üçün model rolunu oynamaq;</li><li>• Bilavasitə özlərinin milli təsnifatını hazırlamayan ölkələrdə tətbiq oluna biləcək sistem rolunu oynamaq.</li></ul> <p>O, statistik və müştəri yönümlü proqramlar üçün nəzərdə tutulmuşdur. Müştəri yönümlü proqrama iş axtaranların iş yerlərinə yönəldilməsi, ölkələr arasında işçilərin qısa və uzunmüddətli miqrasiyasının idarə edilməsi, peşə təlimi proqramları və təlimatlarının hazırlanması daxildir.</p> <p>ISCO-nun ilk versiyası 1957-ci ildə qəbul edilmiş, daha sonra isə ISCO-68, ISCO-88 və hazırkı ISCO-08 versiyaları hazırlanmışdır.</p>
Səriştə	<p>Müvafiq əmək fəaliyyətini həyata keçirə bilmək üçün lazımi səviyyədə bilik, bacarıq, yanaşma və davranışa malik olmaqdır.</p> <p>İş kontekstində istifadə olunan “Səriştə” anlayışı iş yerində tətbiq olunan bacarıqları əks etdirir. Səriştə şəxs nəyi bilir (bilik), nəyi bacarır (bacarıq), nəyi etmək istəyir (yanaşma) və bunu necə edir (davranış) məhfumlarının birləşməsinin nəticəsidir. Beləliklə, səriştə işi yerinə yetirmək üçün lazım olan texniki peşə elementləri, ümumi şəxsi xüsusiyyətlər və istəklərin birləşməsidir.</p> <p>Səriştələr həmçinin işçinin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün baza rolunu oynayır.</p>
Təhsilin Beynəlxalq Standart Təsnifatı (ISCED)	<p>1970-ci illərin əvvəllərində UNESCO tərəfindən həm ayrı-ayrı ölkələrdə, həm də beynəlxalq səviyyədə təhsilə dair statistik məlumatların əldə olunması, toplanması və təqdim olunmasına xidmət edən bir vasitə kimi hazırlanmışdır. ISCED 1975-ci ildə Cenevrədə keçirilən Təhsilə dair Beynəlxalq Konfransda qəbul edilmiş və daha sonra 1978-ci ildə Parisdə keçirilən UNESCO-nun Ümumi Konfransında qüvvəyə minmişdir. Hazırda istifadə edilən təsnifat ISCED 2011-dir.</p>
Təlim standartı	<p>İş yerində vəzifə və fəaliyyətlərin yerinə yetirilməsi üçün zəruri <i>səriştələri</i> (bilik, bacarıq və yanaşmaları, həmçinin əlavə ümumi səriştələri) təsvir edir. Bu səbəbdən, onlar fəaliyyət meyarları hesab edilir və aşağıdakı hallarda istifadə olunur:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• istehsaldan ayrılmadan peşə təlimlərinin hazırlanması;</li><li>• istifadəyə yararlı səriştələrin inkişaf etdirilməsi və təmin olunması üçün təlim institutları ilə müəssisələr arasında əlaqə;</li><li>• peşə təlimləri üçün təhsil standartları və kurikulumların hazırlanması.</li></ul>
Vəzifə	<p>İşin icrası üçün zəruri olan fəaliyyətləri əhatə edir.</p>

## MÜNDƏRİCAT

<b>A. NÜMUNƏVİ PEŞƏ STANDARTI .....</b>	<b>8</b>
<b>A.1. İşə dair xüsusi məlumat .....</b>	<b>8</b>
A.1.1. Əmək şəraiti .....	8
A.1.2. İşə qəbul tələbləri .....	8
A.1.3. Tabeçilik .....	9
A.1.4. Peşə standartları üçün məsuliyyət və müstəqillik səviyyələri .....	9
A.1.5. Karyera yüksəlişi və sərbəst məşğulluq imkanları .....	10
<b>A.2. Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı .....</b>	<b>10</b>
<b>A.3. Səriştələr haqqında .....</b>	<b>12</b>
<b>A.4. Qiymətləndirmələr haqqında .....</b>	<b>12</b>
<b>B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ .....</b>	<b>13</b>
<b>B.1. Fəaliyyət meyarları .....</b>	<b>13</b>
<b>B.2. Qiymətləndirmə ilə bağlı resurslar .....</b>	<b>13</b>
<b>B.3. Qiymətləndirmə metodları .....</b>	<b>14</b>
B.3.1. Fəaliyyətin qiymətləndirilməsi .....	14
B.3.2. Yazılı qiymətləndirmə .....	15
<b>B.4. Nəticələrin qeydə alınması .....</b>	<b>18</b>
<b>C. MÜƏSSİSƏLƏR ÜÇÜN NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI .....</b>	<b>19</b>
<b>C.1. Səriştələrin qısa təsviri .....</b>	<b>19</b>
<b>C.2. Təlim sxemi .....</b>	<b>21</b>
<b>C.3. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat .....</b>	<b>27</b>
C.3.1. Təlimin növləri .....	27
C.3.2. Təlimin istiqaməti .....	28
C.3.3. Əvvəlki təlimin tanınması .....	28
<b>Peşə standartının hazırlanması prosesində iştirak etmiş müəssisə nümayəndələrinin siyahısı .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>ISCO88/08-ə uyğun təkmilləşdirilmiş peşə standartlarının və əlaqədar təlim standartlarının hazırlanması layihəsi tərəfindən prosesin əlaqələndirilməsində iştirak etmiş şəxslərin siyahısı .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>İstinadlar .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>



## A. NÜMUNƏVİ PEŞƏ STANDARTI

# Şərab anbarı işçisi

### Peşənin qısa təsviri

Şərab anbarı işçisi üzüm yetişdirilməsi strategiyalarının planlaşdırılmasına yardım edir, meyvənin keyfiyyətini təmin etmək üçün lazım olduğu təqdirdə üzüm istehsalını monitorinq və test edir, ideal məhsul yığımı qrafikini müəyyən edir, yığma, sıxma, çökdürmə, digər emal və fermentləşdirmə prosesləri çərçivəsində məsləhət verir. Eyni zamanda, şərab istehsalı və test edilməsi avadanlıqlarını hazırlayır, istismar edir və onlara texniki xidmət göstərir. Şərabları təlimatlara uyğun olaraq qarışdırır, saxlayır və qablaşdırır.

<b>Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:</b>	8160 (Operator, şərab hazırlanması üzrə qurğu)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	8160 (Operator, winemaking plant)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	May, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	May, 2017-ci il

## A.1. İŞƏ DAİR XÜSUSİ MƏLUMAT

### A.1.1. ƏMƏK ŞƏRAİTİ

- Adətən normal iş saatlarında işləyir. Lakin məhsul yığımı zamanı iş saatları əhəmiyyətli dərəcədə artır, gecə və həftə sonlarını da əhatə edə bilər;
- Əməyin mühafizəsi və təhlükəsizlik texnikası qaydaları Azərbaycan Respublikasının Konstitusiyası, Əmək Məcəlləsi, Texniki təhlükəsizlik haqqında Qanun və digər müvafiq qanunvericilik aktları ilə müəyyən olunur.

### A.1.2. İŞƏ QƏBUL TƏLƏBLƏRİ

- Əmək münasibətləri Azərbaycan Respublikasının Konstitusiyası, Əmək Məcəlləsi və digər normativ-hüquqi aktlarla tənzimlənir;
- İşə qəbul olunarkən sağlamlıq haqqında tibbi arayış, sonradan vaxtaşırı icbari tibbi müayinədən keçmək haqqında tibbi arayış (Azərbaycan Respublikasının Nazirlər Kabinetinin qərarı və Azərbaycan Respublikasının Səhiyyə Nazirliyinin müvafiq əmrləri ilə nəzərdə tutulduğu hallarda) təqdim olunur;
- Əməyin mühafizəsi və təhlükəsizlik texnikası qaydaları ilə təlimatlandırılmalar və fərdi mühafizə vasitələri ilə təminat məcburi xarakter daşıyır.



### A.1.3. TABEÇİLİK

**Kimə tabedir:** Şərab anbarı müdiri və ya şirkətin sahibi.

**Kim ona tabedir:** Yoxdur.

### A.1.4. PEŞƏ STANDARTLARI ÜÇÜN MƏSULİYYƏT VƏ MÜSTƏQİLLİK SƏVİYYƏLƏRİ

Səviyyələr	Məsuliyyət, fəaliyyətlərin mürəkkəbliyi və müstəqillik	Uyğun gələn səviyyə
1	Planlaşdırılmış qaydada birbaşa nəzarət altında işləmək. İş təkrarlanan xarakterə malikdir və mürəkkəb olmayan bir neçə funksiyanı əhatə edir.	
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 dövrü problemlərin həlli zamanı elementar nəzəriyyələrdən istifadə etmək. Digər şəxslərin gündəlik işinə nəzarət etmək, əmək fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün məsuliyyət daşımaq və işin təkmilləşdirilməsi ilə bağlı təkliflər vermək. İşçilərə rəhbərlik etmək. Mürəkkəb fəaliyyətləri əlaqələndirmək və yerinə yetirmək. Ümumi təcrübədən istifadə etməklə xüsusi yeni fəaliyyətlər müəyyən etmək.	
4	Yeni və çox vaxt yaradıcı metodlar tələb edən məsələlərlə məşğul olmaq. Mürəkkəb məsələlərin həllində geniş təcrübədən istifadə etmək. Gözlənilməz dəyişiklik olduğu halda əmək fəaliyyətinə rəhbərlik və nəzarəti həyata keçirmək. Özü və başqaları üçün fəaliyyət meyarları hazırlamaq, onları nəzərdən keçirmək və təkmilləşdirmək. Gözlənilən və ya gözlənilməz iş rejimi şəraitində qərarların qəbul edilməsinə məsuliyyət daşımaq. Fərdlərin və qrupların peşəkar inkişafının idarə olunmasına məsuliyyət daşımaq. Fəaliyyətləri müşahidə etmək, qiymətləndirmək, müvafiq hesabatlar hazırlamaq və dəyişikliklər təklif etmək.	

## A.1.5. KARYERA YÜKSƏLİŞİ VƏ SƏRBƏST MƏŞĞULLUQ İMKANLARI

- Təcrübə əldə etdikdən sonra şərab anbarı müdiri vəzifəsinə yüksəlmək mümkündür.

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

- V.1. Çatdırılan xammal qəbul etmək, keyfiyyətini yoxlamaq və saxlamaq:
- F.1.1. Xammal və hazır məhsulları düzgün qaydada saxlamaq, yükləmək və boşaltmaq.
- V.2. Şərab avadanlıqlarını istismar prosesi üçün hazırlamaq:
- F.2.1. Ənənəvi şərab istehsal prosesinin tələblərinə cavab vermək üçün məhsul və materialların mövcudluğunu təsdiq etmək;
- F.2.2. Təmizlənəcək, qarışdırılacaq, ötürüləcək, saxlanılacaq və ya digər hər hansı bir şəkildə emal ediləcək materialları ölçmək və ya çəkmək;
- F.2.3. Çənlər ilə emal avadanlıqlarını borular vasitəsi ilə birləşdirmək;
- F.2.4. Avadanlığı istismar üçün hazırlamaq məqsədilə muftalar, klapanlar, tigellər, lövhələr, diskilər, pər valları və digər hissələri quraşdırmaq;
- F.2.5. Xidmətlərin mövcudluğunu və istismar üçün hazırlıq prosesini təsdiq etmək;
- F.2.6. Şərab avadanlığını hazırlamaq və istifadə üçün hazırlıq baxımından yoxlamaq;
- F.2.7. Şərab istehsalı prosesinin tələblərinə cavab vermək baxımından avadanlığı hazırlamaq.
- V.3. Şərab istehsalı prosesini idarə etmək və monitorinq etmək:
- F.3.1. Optimal istismar şəraitini təmin etmək üçün materialın hərəkət prosesini, temperatur və təzyiq ölçən cihazlar kimi avadanlıqları, göstəriciləri və sayğacları monitorinq etmək;
- F.3.2. Material axını, temperatur və ya təzyiq kimi amilləri tənzimləmək üçün texnikanın hissələrini yığmaq və ya sazlamaq;
- F.3.3. Təhlükələr, istismarın effektivliyi, nasazlıqlar, yeyilmə və ya axıntıları müəyyən etmək üçün texnikanı yoxlamaq;
- F.3.4. Şərab istehsalı avadanlığını istismar proseduruna uyğun olaraq işə salmaq;
- F.3.5. Fəaliyyətin texniki şərtlərə cavab verdiyini təsdiq etmək üçün nəzarət nöqtələrini yoxlamaq;
- F.3.6. İslatma prosesinin müddətini müəyyən etmək;
- F.3.7. Qalan bərk maddələri kənarlaşdırmaq üçün şərabın filtdən keçməsi prosesini idarə etmək;
- F.3.8. Saxlanılması və dəyməsi üçün filtdən keçirilmiş şərabı çəlləklərə tökmək və dəydikdən sonra şərabların qablaşdırılması üçün müvafiq plan hazırlamaq, proses zamanı keyfiyyətin saxlanılması məsələsinə diqqət yetirmək;
- F.3.9. Qarışdırıcı, çalxalayıcı aparatlar, konveyerlər, nasoslar və ya sentrifuqa maşınlarını işə salmaq, daha sonra materialları qəbul etmək, qurulmaq, filtdən keçirmək, təmizləmək, qarışdırmaq və ya ötürmək üçün klapanları çevirmək və ya hissələri kənara çəkmək;
- F.3.10. Növbəti emal prosesi, yaxud saxlamaq üçün təmizlənmiş və ya xam materialların müəyyən kütləsini müvafiq avadanlıqlara, çənlərə tökmək, yükləmək və ya boşaltmaq;
- F.3.11. Məhsullarda texniki şərtlərdən kənarlaşmaları, prosesləri, avadanlığın göstəricilərini müəyyən etmək, nöqsanları aradan qaldırmaq və bu barədə məlumat vermək.
- V.4. Ənənəvi şərab istehsalı prosesini dayandırmaq:
- F.4.1. İstismar prosedurlarına uyğun olaraq şərab avadanlıqlarını bağlamaq;

- F.4.2. Təhlükələr, əməliyyatın effektivliyi, nasazlıqlar, yeyilmə və ya sızma hallarını aşkar etmək üçün maşın və ya avadanlıqları yoxlamaq;
  - F.4.3. Ənənəvi şərab avadanlıqlarını təmizlik üçün hazırlamaq;
  - F.4.4. Şlanq və kimyəvi məhlullardan istifadə etməklə çənlər, ekranlar, borular, istehsal sahələri və avadanlıqları təmizləmək, dezinfeksiya etmək;
  - F.4.5. Kəmər və ya avadanlıq vasitəsi ilə dezinfeksiya məhlullarını, yaxud suyu nasosla vurmaq və ya pulverizator vasitəsilə çənləri çiləmək üçün klapanları çevirmək;
  - F.4.6. Dolu çənləri çıxış hissədən götürmək və onları boş çənlər ilə əvəzə etmək;
  - F.4.7. İstismar proseduruna uyğun olaraq istehsal və təmizləmə prosesləri zamanı yaranan tullantıları toplamaq, təmizləmək və emal etmək;
  - F.4.8. İstismar məlumatlarını müvafiq formada toplamaq.
- V.5. Şərabın test edilmə avadanlığını istifadədən əvvəl yoxlamaq:
- F.5.1. Çəlləklər və digər emal avadanlıqlarında olan zibil və qalıqları götürmək, nöqsanları aradan qaldırmaq;
  - F.5.2. Müvafiq müəssisə tələblərinə və alətlər ilə bağlı təlimatlara uyğun olaraq təhlükəsizlik yoxlamalarını həyata keçirmək;
  - F.5.3. Nasaz və ya təhlükəli komponent və avadanlıqları müəyyən etmək, aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.
- V.6. Avadanlığın fəaliyyətini yoxlamaq:
- F.6.1. İstismar proseduruna uyğun olaraq avadanlığı işə salmaq;
  - F.6.2. İstismar proseduruna uyğun olaraq avadanlığın işinin dəqiqliyini yoxlamaq;
  - F.6.3. İstismar prosedurlarına uyğun olaraq istifadədən əvvəlki yoxlamanın nəticələrini qeyd etmək;
  - F.6.4. Nasaz avadanlığı kənarlaşdırmaq.
- V.7. Avadanlığa texniki xidmət göstərmək:
- F.7.1. İstismar zamanı və istismardan sonra avadanlığın bütün iş sahəsini təmizləmək;
  - F.7.2. Müəssisənin ətraf mühit təlimatlarına uyğun olaraq işi yerinə yetirmək;
  - F.7.3. Əsas texniki xidmət işlərini aparmaq;
  - F.7.4. İstehsalın texniki şərtlərinə və ya prosedurlara uyğun olaraq avadanlığı təmizləmək və saxlamaq;
  - F.7.5. Müvafiq olaraq zədələnmiş, yeyilmiş avadanlıq və ya hissələri müəyyən etmək, dəyişmək, təmir etmək, yaxud kənarlaşdırmaq.
- V.8. Təhlükəsiz əmək şəraitini təmin etmək:
- F.8.1. İş yerini istismar siyasətinə uyğun olaraq təmizləmək, təhlükəsiz, səliqəli və qaydasında saxlamaq;
  - F.8.2. Əmək norma və proseduruna uyğun olaraq şəxsi gigiyena standartlarını təmin etmək;
  - F.8.3. Yaranan tullantıların həcmi minimum səviyyəyə endirmək, ətraf mühit standartları tətbiq etmək;
  - F.8.4. Tələb olunduğu təqdirdə avadanlığı və zərərli maddələri təmizləmək, diqqət göstərmək və saxlamaq.
- V.9. Qeydlər aparmaq:
- F.9.1. Müəssisənin daxili prosedur qaydalarına uyğun olaraq təhlükəli və ya nasaz avadanlıqlar barədə qeydlər aparmaq və məlumat vermək.

### A.3.SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

---

Fərdin "Şərab anbarı işçisi" peşə standartı üzrə vəzifə və fəaliyyətləri həyata keçirməsi üçün zəruri olan əsas sərişmələr "Şərab anbarı işçisi" 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 "Şərab anbarı işçisi" 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

# Şərab anbarı işçisi

### Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Şərab anbarı işçisi üçün qiymətləndirmə nümunəsi üzüm yetişdirilməsi strategiyalarının planlaşdırılması, meyvənin keyfiyyətini təmin edilməsi, üzüm istehsalının monitorinqi və test edilməsi 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>	8160 (Operator, şərab hazırlanması üzrə qurğu)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	8160 (Operator, winemaking plant)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Test versiyası:</b>	01
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	May, 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.9) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

#### Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. Çatdırılan xammal qəbul etmək, keyfiyyətini yoxlamaq və saxlamaq:  
F.1.1. Xammal və hazır məhsulları düzgün qaydada saxlamaq, yükləmək və boşaltmaq.
- ...
- V.9. Qeydlər aparmaq:  
F.9.1. Müəssisənin daxili prosedur qaydalarına uyğun olaraq təhlükəli və ya nasaz avadanlıqlar barədə qeydlər aparmaq və məlumat vermək.

### B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURSLAR

- a) Material və komponentlər: üzümlər.

- b) Alət və avadanlıqlar: üzüm əzən, üzüm sıxan, paslanmayan polad çənlər, plastik yeşiklər, refraktometer, hidrometr, səbət sıxması, blender sıxması, butulka, qoruyucu avadanlıq.
- c) İstehlak malları: su, şəkər tozu, əlavələr.

### B.3. QIYMƏTLƏNDİRMƏ METODLARI

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

#### B.3.1. FƏALİYYƏTİN QIYMƏTLƏNDİRİLMƏSİ

**İcra müddəti:** 30 dəqiqə.

**İşlərin sayı:** 1.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

#### Əhatə olunan sahələr:

30% Şərab istehsalı prosesini idarə etmək və monitorinq etmək:

Optimal istismar şəraitini təmin etmək üçün materialın hərəkət prosesini, temperatur və təzyiq ölçən cihazlar kimi avadanlıqları, göstəriciləri və sayğacları monitorinq etmək;

Material axınıni, temperatur və ya təzyiq kimi amilləri tənzimləmək üçün texnikanın hissələrini yığmaq və ya sazlamaq;

Təhlükələr, istismarın effektivliyi, nasazlıqlar, yeyilmə və ya axıntıları müəyyən etmək üçün texnikanı yoxlamaq;

Şərab istehsalı avadanlığını istismar proseduruna uyğun olaraq işə salmaq;

Fəaliyyətin texniki şərtlərə cavab verdiyini təsdiq etmək üçün nəzarət nöqtələrini yoxlamaq;

İslatma prosesinin müddətini müəyyən etmək;

Qalan bərk maddələri kənarlaşdırmaq üçün şərabın filtdən keçməsi prosesini idarə etmək;

Saxlanılması və dəyməsi üçün filtdən keçirilmiş şərabı çəlləklərə tökmək və dəydikdən sonra şərabların qablaşdırılması üçün müvafiq plan hazırlamaq, proses zamanı keyfiyyətin saxlanılması məsələsinə diqqət yetirmək;

Qarışdırıcı, çalxalayıcı aparatlar, konveyerlər, nasoslar və ya sentrifuqa maşınlarını işə salmaq, daha sonra materialları qəbul etmək, qurulamaq, filtdən keçirmək, təmizləmək, qarışdırmaq və ya ötürmək üçün klapanları çevirmək və ya hissələri kənara çəkmək;

Növbəti emal prosesi, yaxud saxlamaq üçün təmizlənmiş və ya xam materialların müəyyən kütləsini müvafiq avadanlıqlara, çənlərə tökmək, yükləmək və ya boşaltmaq;

Məhsullarda texniki şərtlərdən kənarlaşmaları, prosesləri, avadanlığın göstəricilərini müəyyən etmək, nöqsanları aradan qaldırmaq və bu barədə məlumat vermək.

20% Ənənəvi şərab istehsalı prosesini dayandırmaq:

İstismar prosedurlarına uyğun olaraq şərab avadanlıqlarını bağlamaq;

Təhlükələr, əməliyyatın effektivliyi, nasazlıqlar, yeyilmə və ya sızma hallarını aşkar etmək üçün maşın və ya avadanlıqları yoxlamaq;

Ənənəvi şərab avadanlıqlarını təmizlik üçün hazırlamaq;

Şlanq və kimyəvi məhlullardan istifadə etməklə çənlər, ekranlar, borular, istehsal

- sahələri və avadanlıqları təmizləmək, dezinfeksiya etmək;  
Kəmər və ya avadanlıq vasitəsi ilə dezinfeksiya məhlullarını, yaxud suyu nasosla vurmaq və ya pulverizator vasitəsilə çənləri çiləmək üçün klapanları çevirmək;  
Dolu çənləri çıxış hissədən götürmək və onları boş çənlər ilə əvəzə etmək;  
İstismar proseduruna uyğun olaraq istehsal və təmizləmə prosesləri zamanı yaranan tullantıları toplamaq, təmizləmək və emal etmək;  
İstismar məlumatlarını müvafiq formada toplamaq.
- 25% Şərabın test edilmə avadanlığını istifadədən əvvəl yoxlamaq:  
Çəlləklər və digər emal avadanlıqlarında olan zibil və qalıqları götürmək, nöqsanları aradan qaldırmaq;  
Müvafiq müəssisə tələblərinə və alətlər ilə bağlı təlimatlara uyğun olaraq təhlükəsizlik yoxlamalarını həyata keçirmək;  
Nasaz və ya təhlükəli komponent və avadanlıqları müəyyən etmək, aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.
- 25% Avadanlığını fəaliyyətini yoxlamaq:  
İstismar proseduruna uyğun olaraq avadanlığı işə salmaq;  
İstismar proseduruna uyğun olaraq avadanlığın işinin dəqiqliyini yoxlamaq;  
İstismar prosedurlarına uyğun olaraq istifadədən əvvəlki yoxlamanın nəticələrini qeyd etmək;  
Nasaz avadanlığı kənarlaşdırmaq.

**İş nümunəsi 1:** Örtüyün malalanması.

**Maksimum müddət:** 30 dəqiqə.

**İştirakçının görəcəyi işlər:** Qabıqların üzən kütləsi örtük adlanır. Bu örtük gün ərzində hissələrə ayrılmalı və yenidən doldurulmalıdır. Bu proses “örtüyün malalanması” adlanır. İştirakçı 1000 litrlik paslanmayan polad çən üçün malalama metodu seçəcəkdir. Həmçinin, istifadədən əvvəl materialın dezinfeksiya edildiyindən əmin olun.

### B.3.2. YAZILI QIYMƏTLƏNDİRMƏ

**İcra müddəti:** 21 dəqiqə.

**Sualların sayı:** 21.

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

Təvsiyə olunan nisbət: 70%.

#### **Əhatə olunan vəzifələr:**

- 30% Çatdırılan xammal qəbul etmək, keyfiyyətini yoxlamaq və saxlamaq  
30% Şərab avadanlıqlarını istismar prosesi üçün hazırlamaq  
30% Şərabın test edilmə avadanlığını istifadədən əvvəl yoxlamaq  
10% Qeydlər aparmaq



**Sual nümunələri:**

1. Şərab hazırlama prosesində əzilən üzümlərin adı necə adlanır?
  - a) Üzüm şirəsi
  - b) Üzüm suyu
  - c) Üzüm əzməsi
  - d) Yuxarıdakıların heç biri
2. Qırmızı üzümlərə tünd rəng verən nədir?
  - a) Üzümlərin yetişdirildiyi torpaq
  - b) Qırmızı üzüm şirəsi
  - c) Qırmızı üzüm qabıqları
3. Fermentasiya (qıvcırtma) prosesi nə qədər vaxt aparır?
  - a) 1-2 həftə
  - b) 2-4 həftə
  - c) 4-6 həftə
  - d) 6-8 həftə
4. Ölü maya hüceyrələrinin butulkanın boğazına yığılmasına icazə verməklə, butulkanın üzüaşağı qoyulduğu və hər gün səkkizdə bir çevrildiyi prosesin adı nədir?
  - a) Qırmızı rəng vermək
  - b) Yeşiyə yığmaq
  - c) Çalxalamaq
5. Hava maneəsinin funksiyası nədən ibarətdir?
  - a) O, bütün havanın çənə daxil olmasının və ya oradan çıxmasının qarşısını alır
  - b) O, şərab butulkasını bağlamaq üçün istifadə olunur
  - c) O, şərabı qarışdırmağa kömək edir
  - d) O, karbon oksidinin şərab çənindən çıxmasına imkan verir, lakin bayırda olan havanın içəri daxil olmasına mane olur.
6. Maya nə yeyir?
  - a) Alkoqol
  - b) Şəkər
  - c) Un
  - d) Meyvə şirəsi
7. Nə üçün qənnadıçı mayasından şərab hazırlamaq üçün istifadə oluna bilməz?
  - a) Çünki, qənnadıçı mayası acıtmır.
  - b) Çünki, qənnadıçı mayaları tez acıdır, bu isə şərabın turş olmasına səbəb ola bilər.
  - c) Çünki, qənnadıçı bişirir. Onlar şərab hazırlamır.
  - d) Buna baxmayaraq, o, içməli şərab hazırlayır, qənnadıçının mayası ilə bu mümkün olmur. Onunla qəribə dad əmələ gəlir və tamamilə şərab ölü mayadan ibarət olmaqla tutqun olur.
8. Şərabın hazırlanmasında nə üçün təmiz avadanlığın olması vacibdir?
  - a) Çəki itkisi

- b) Müntəzəm istifadə olunur
  - c) Gündə 500 kalori pəhrizdir
  - d) Qlükozanı azaldan müalicə
9. Şərabın hazırlanmasında nə üçün təmiz avadanlığın olması vacibdir?
- a) Material təmiz olmazsa, şərabdan çirkli dad gələcək
  - b) Natəmiz avadanlıq təhlükəlidir
  - c) Avadanlıq təmiz olmazsa, şərab acımayacaq
  - d) İstənilməyən bakteriya şərab hazırlama mayası ilə qarışmaq və şərabı xarab etmək potensialına malikdir
10. Aşağıdakılardan hansı qırmızı şərabın hazırlanması prosesində xarab olmuş hesab edilir?
- a) Əzmə
  - b) Sıxma
  - c) İslatma
  - d) Çəkib vurma
11. Şərabı saxlamaq üçün ən yaxşı temperatura hansıdır?
- a) 1.66 Selsi
  - b) 12.7 Selsi
  - c) 23.8 Selsi
  - d) 26.6 Selsi
12. Hansı cihaz probka açan növü DEYİLDİR?
- a) Şərabı yoxlamaq üçün kiçik dayaz gümüş fincan
  - b) Kəpənək
  - c) Ofisiant tərzi
  - d) Yuxarıdakıların heç biri
13. Şərab nə üçün yan üstə saxlanılır?
- a) Tıxacın çıxmasının qarşısını almaq üçün
  - b) Sıxılmanın qarşısını almaq üçün
  - c) Şərabın yenidən üzüm şirəsinə dönməsinin qarşısını almaq üçün
  - d) Yuxarıdakıların hamısı
14. Şərab "yaxşı" olmadıqda, aşağıdakıları əlavə etməklə düzəldilə bilər:
- a) Tanin
  - b) Turşu
  - c) Şəkər
  - d) Su
15. Yenidən əkilmiş üzümün ilk üzüm məhsulu verməsi nə qədər vaxt aparır?
- a) 1 il
  - b) 3-4 il
  - c) 5 il
  - d) 8 il

16. Aşağıdakı fazaları üzümün həyat siklində ardıcılıqla düzün.

- a) Tumurcuqların açılması
- b) Meyvənin əmələ gəlməsi
- c) Yetişmə

17. Aşağıdakı şərab hazırlama proseslərini düzgün ardıcılıqla düzün.

- a) İslatma
- b) Acıtma
- c) Saplağın əmələ gəlməsi.

18. Somelye (şərab mütəxəssisi) nə deməkdir?

- a) Yayın sonlarında üzüm məhsulu
- b) Şərab yoxlanılan yer
- c) Restoranın daimi şərab eksperti
- d) Üzüm istehsal olunan region

19. Aşağıdakı faktorlardan hansı üzümlərin xarakterinə az təsir edir?

- a) Üzümlərin əkildiyi torpaq sahəsi
- b) Mümkün günəş işığının davamlılığı və gücü
- c) Üzümlükdə işçilər tərəfindən oxunan musiqi
- d) Üzümlərin əkildiyi torpaq növü

20. Aşağıdakıların hamısı üzüm çubuğunun illik siklinin bir hissəsidir, istisna olaraq:

- a) Tumurcuqlama
- b) Meyvənin əmələ gəlməsi
- c) Üzüm dənələrinin rənginin dəyişməsi
- d) Ölüm

21. Tumurcuqlama zamanı üzümlərə ən böyük təhlükə aşağıdakılardan ibarətdir:

- a) İsti yay günəşində çox qızma
- b) Tumurcuqlayan məhsula ziyan vura biləcək erkən yay şaxtası
- c) Yetişmiş üzümləri yeyən vəhşi heyvanlar
- d) Üzümləri çox erkən yığan səriştəsiz işçilər

## 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

# Şərab anbarı işçisi

### Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır və şərab anbarı işçisi 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>	8160 (Operator, şərab hazırlanması üzrə qurğu)
<b>MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>ISCO 08-də işin kodu:</b>	8160 (Operator, winemaking plant)
<b>ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:</b>	2
<b>Milli İxtisas Çərçivəsi ilə əlaqə:</b>	
<b>ISCED-də kodu:</b>	
<b>Hazırlanma tarixi:</b>	May, 2012-ci il
<b>Təsdiq edən qurum:</b>	
<b>Təsdiq tarixi:</b>	
<b>Təklif olunan yenilənmə tarixi:</b>	May, 2017-ci il

### C.1. SƏRİŞTƏLƏRİN QISA TƏSVİRİ

<b>Bilik:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Yerli və xarici şərab istehsalı ənənələri, əsas məhsullar və xarakterik xüsusiyyətlər barədə baza biliklər;</li><li>• Şərab istehsalının əsas mərhələləri və istifadə edilən avadanlıqlar;</li><li>• Şərab istehsalı zamanı istifadə edilən ümumi qablaşdırma, etiket vurma və paketləmə prosesləri;</li><li>• Dada təsir edən amillər və tələb edilən optimal şərait;</li><li>• Şərabın əsas xüsusiyyətləri, onların necə dəyişməsi və test metodlarından istifadə etməklə onların müəyyən edilməsinə dair biliklər;</li><li>• Şərabın üslubuna və keyfiyyətinə təsir edən amillər;</li><li>• Əsas şərab xətalari, xarakterik xüsusiyyətləri və səbəblər;</li><li>• Şərab avadanlığının və komponentlərin əsas xarakterik xüsusiyyətləri;</li><li>• Porses zamanı baş verən mərhələ və dəyişikliklər;</li><li>• Prosesin və mərhələlərin son məhsula təsiri;</li><li>• Fövqəladə və qəza halları üçün prosedurlar;</li><li>• SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühitin Mühafizəsi) ilə bağlı risklər və idarəetmə mexanizmləri, xüsusilə soyuducuların istismarı və</li></ul>
---------------	---

- təzyiq altında saxlanılan şərəblər ilə bağlı risklər;
- Sadə texniki xidmət tələbləri;
- Avadanlığın istismarı ilə bağlı əsas xəta mənbələri və onlara nəzarət;
- Ətraf mühit və ona nəzarət məsələləri;
- Dəyişdirmə və istənilən dayanma prosesləri ilə bağlı dayandırma və təmizləmə tələbləri;
- İstehsal və təmizlik prosesi zamanı yaranan tullantıların yığılması, təmizlənməsi və emal edilməsi tələbləri;
- Təsərrüfat işləri ilə bağlı tələblər və prosedurlar;
- Qeydiyyat tələbləri və prosedurları;
- Yanğından mühafizə;
- Şərab istehsalı ilə bağlı sağlamlıq və gigiyena normaları.

---

Bacarıq:

- Şərəblərin qablaşdırılması, etiketlərin yapışdırılması və paketlənməsi ilə bağlı müvafiq mexanizmləri idarə etmək;
- Müvafiq testlər aparmaq və test şəraitini təmin etmək;
- Şərab istehsalı prosesində istifadə edilən sadə avadanlıqları dəqiq şəkildə proqramlaşdırmaq, tənzimləmək və istismar etmək;
- Test edilən şərəblərin keyfiyyətini qiymətləndirmək və müvafiq təsnifat dərəcəsi tövsiyə etmək;
- Prosesə daxil olan və prosesdən çıxan məhsul və materialların təchizatını və axınını izləmək;
- Xüsusilə soyuducular və təzyiq altında saxlanılan şərəblər ilə işləyən zaman müvafiq fərdi mühafizə vasitələrindən istifadə etmək;
- Standartlardan kənarlaşma hallarını və uyğunsuzluqları aşkar etmək üçün test avadanlığını yoxlamaq və müvafiq tədbirlər görmək;
- Qrup halında çalışmaq;
- İstismar prosedurlarına uyğun olaraq islahedici tədbirlər barədə qeydlər aparmaq və məlumat vermək;
- Tullantıları çeşidləmək, toplamaq, təmizləmək, emal etmək və ya atmaq;
- Materialları düzgün gigiyenik şəraitdə saxlamaq, müvafiq sağlamlıq və təhlükəsizlik normalarına riayət etmək;
- Vaxtı idarə etmək bacarığı.

---

Yanaşma:

- Etibarlı, məsuliyyətli, inanılan şəxs olmaq və tapşırıqları yerinə yetirmək;
- Müəssisə və onun məhsullarını fəal şəkildə təbliğ etmək;
- Digər şəxslərə açıq olmaq və onları dinləmək;
- Ünsiyyət və fərdlərarası əlaqə bacarığı;
- Problemləri təhlil etmək və həll etmək;
- Çevik olmaq.

---

Əlavə /  
ümumi  
səriştələr:

- Ünsiyyətçi və əməkdaşlığa meyli;
  - Xarici dil bilikləri;
  - Cari iş prosesi zamanı elektron cədvəllər, Word və internet kimi sadə İT alətlərindən istifadə etmək;
  - Şərab istehsal sahəsində texnologiyaların və sistemlərin inkişafını izləmək.
-

## C.2. TƏLİM SXEMİ

### Müvafiq təlim kursunu uğurla başa vuran “Şərab istehsalçısı” aşağıdakıları etməyi bacaracaqdır / biləcəkdir:

#### **Bölmə 1:** Şərabları qablaşdırmaq, etiketləmək və paketləmək

##### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Aşağıdakılar da daxil olmaqla qablaşdırmanın necə aparılmasını nümayiş etdirmək:
- Avadanlığın quraşdırılması ilə şərabların qablaşdırılmasına prosesinə hazırlıq; qablaşdırılacaq şərabın hazır olmasını və istifadə üçün yararlı olmasını yoxlamaq; qablaşdırma aparatını işə salmaq və onun texniki şərtlərə uyğun olaraq işləməsini təmin etmək;
  - Müvafiq prosedur qaydalarına uyğun olaraq qablaşdırma prosesini həyata keçirmək və lazım olan hasilatın əldə edilməsi üçün onun zəruri materiallar ilə təchiz olunmasını təmin etmək; Hər hansı problemin yarandığı təqdirdə tələb olunan addımları atmaq və məhsulun əməliyyatın növbəti mərhələsinə keçməsinə təmin etmək;
  - Müvafiq prosedur qaydalarına uyğun olaraq aparatı söndürməklə qablaşdırma prosesini yekunlaşdırmaq; texniki tələblərə uyğun olaraq tullantıları atmaq; artıq qalmış materialları müvafiq yerə qaytarmaq və aparatın təkrar istifadəsi üçün hazır olmasını təmin etmək.
- Nəticə 2 Aşağıdakılar da daxil olmaqla qablaşdırılmış şərabların necə etiketləndiyini nümayiş etdirmək:
- Qablaşdırılmış şərabların mövcud olmasını və tərkibinin istifadə ediləcək etiketin yazısı ilə eyni olmasını yoxlamaq; etiket vuran aparatı quraşdırmaq və işə salmaq, onun texniki tələblərə uyğun olaraq işləməsini yoxlamaq;
  - Etiketlərin aparata daxil edilməsinə və aparatdan çıxan butulkalara nəzarət etməklə etiketləmə prosesini həyata keçirmək; standartlara cavab verməyən məhsullar ilə davranmaq; hər hansı problem yarandığı təqdirdə tələb olunan addımları yerinə yetirmək və məhsulun istehsalın növbəti mərhələsinə keçməsinə təmin etmək;
  - Etiketləmə aparatını söndürmək; tullantı materiallarını götürmək və atmaq; aparatın təkrar istifadə üçün hazır olmasını təmin etmək;
- Nəticə 3 Aşağıdakılar da daxil olmaqla qablaşdırılmış şərabların necə paketləndiyini nümayiş etdirmək:
- Aparatın quraşdırılması ilə qablaşdırılmış şərabların paketlənməsi üçün hazırlıq işləri görmək və paketləmə materiallarının məqsəduyğun olmasını yoxlamaq; aparatı quraşdırmaq və işə salmaq və onun texniki şərtlərə uyğun olaraq işləməsini təmin etmək;
  - Müvafiq prosedur qaydalarına uyğun olaraq lazımı avadanlıqdan istifadə etməklə paketləmə prosesini həyata keçirmək və onun lazım olan hasilatın əldə edilməsi üçün zəruri materiallar ilə təchiz olunmasını təmin etmək; Hər hansı problemin yarandığı təqdirdə tələb olunan addımları atmaq və paketlənmiş məhsulun əməliyyatın növbəti mərhələsinə keçməsinə təmin etmək;
  - Aparatı söndürməklə paketləmə prosesini yekunlaşdırmaq; hər hansı tullantıları götürmək və atmaq; və aparatın təkrar istifadə üçün hazır olmasını təmin etmək

**Bölmə 2:** Şərab istehsalı zamanı istifadə edilən aparatları proqramlaşdırmaq, tənzimləmək və istismar etmək

*Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Materialların istehsal prosesi üçün hazır olmasının təmin edilməsi prosesini təsvir etmək və onların məqsədəuyğun olmasını təmin etmək üçün həyata keçirilən yoxlamaları sadalamaq;
- Nəticə 2 Tələblərin dəqiq şəkildə yerinə yetirilməsini və texniki şərtlərə cavab verməsini təmin etməklə şərab istehsalı prosesində istifadə edilən aparatların necə proqramlaşdırıldığını nümayiş etdirmək;
- Nəticə 3 Aşağıdakılar da daxil olmaqla aparatın işə salınmasından əvvəl həyata keçirilməli olan yoxlamaları sadalamaq:
- Materialların emal prosesi üçün hazır olmasını yoxlamaq məqsədilə onların dəqiq şəkildə ölçülməsi və ya çəkilməsi;
  - Çəlləklər ilə emal avadanlığı arasında turbaların etibarlı şəkildə birləşdirilməsi;
  - Muftaların, klapanların, fincanların, lövhələrin, disklərin, turbin oxu və digər hissələrin düzgün şəkildə yığılması;
  - Avadanlığın istifadə üçün hazır olması;
- və yekun məhsulun keyfiyyətinin təmin edilməsi üçün onların necə həyata keçirilməsini təsvir etmək.
- Nəticə 4 Şərab istehsalı zamanı istifadə edilən aparatların təhlükəsiz şəkildə və optimal istehsal sürətinin mümkün qədər tez bir zamanda əldə edilməsi şərtilə necə işə salınmasını nümayiş etdirmək;
- Nəticə 5 Nəzarət nöqtələrinin necə izləndiyini nümayiş etdirmək və temperatur cihazlarının, təzyiq cihazlarının, indikatorların və ölçü cihazlarının məqsədini, onların hansı optimal göstəricilərə malik olmasını və göstəricinin optimal çərçivəsindən kənara çıxması halında hansı tədbirlərin görülməli olduğunu izah etmək;
- Nəticə 6 Aşağıdakılar da daxil olmaqla şərab istehsalı zamanı istifadə edilən aparatların necə tənzimləndiyini nümayiş etdirmək:
- Material axını;
  - Məhsulun temperaturu;
  - Məhsulun təzyiqi;
  - Qızcırma müddəti;
  - Bərk maddələrin götürülməsi üçün filtrasiya.
- və hər bir prosesin məqsədini və yekun məhsulun keyfiyyəti baxımından əhəmiyyətini izah etmək.
- Nəticə 7 Standartlara cavab verməyən yekun məhsulun istehsalı ilə nəticələnən ümumi problemləri, o cümlədən onların səbəblərini, onların baş verdiyini təsbit edən göstəriciləri sadalamaq və bu cür problemlərin baş verməsi halında həyata keçirilməli olan tədbirləri təsvir etmək;
- Nəticə 8 Müvafiq material və avadanlıqlardan istifadə etməklə aparatların necə söndürülməli, yoxlanılmalı və təmizlənməli olduğunu nümayiş etdirmək, o cümlədən;
- Aparat və maşınlarda təhlükələrin, nasazlıqların, dağılmaların və axıntıların olub-olmadığını yoxlamaq;
  - Çənləri, qoruyucuları, turbaları, istehsal sahəsini və avadanlıqları təmizləmək və sterilizasiya etmək;
  - Tullantı çıxışlarında olan dolu konteynerləri boşları ilə əvəz etmək;
  - Texniki tələblərə uyğun olaraq tullantı materialları atmaq və ya təkrar emal



etmək. Maşın və avadanlıqların təkrar istifadə üçün hazır olmasını təmin etmək.

### **Bölmə 3:** Qrup halında effektiv işləmək

#### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Effektiv istehsal prosesini təmin etmək məqsədilə həmkarlar ilə həm yazılı, həm də şifahi şəkildə aydın şəkildə necə ünsiyyət qurulduğunu nümayiş etdirmək;
- Nəticə 2 Həmkarlar qarşısında razılaşdırılmış öhdəliklərin yerinə yetirilməsinin əhəmiyyətini izah etmək və mümkün olmadığı təqdirdə, onlara vaxtında məlumat vermək;
- Nəticə 3 İstehsal prosesini təmin etmək və təkmilləşdirmək məqsədilə həmkarlara necə məsləhət və təlimatlar verilməsini təsvir etmək.

### **Bölmə 4:** Şərabların keyfiyyətini qiymətləndirmək və təsnifatı barədə tövsiyə vermək;

#### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 İş yerində istehsal olunmuş şərabların əsas xarakterik xüsusiyyətlərini təsvir etmək, o cümlədən:
- Görünüş/ rəng
  - Ətir / buket
  - Dad /tərkib
  - Tam
- Nəticə 2 Ən azı üç şərab üzrə qiymətləndirmənin və təsnifatın təyin olunmasının necə həyata keçirildiyini təsvir etmək və düzgün qiymətləndirmənin aparılmalı olduğu prosesi, o cümlədən açılma prosedurlarını və təqdimat temperaturlarını dəqiq şəkildə təsvir etmək.

### **Bölmə 5:** Xüsusilə soyuducu maddələr və təzyiqlik altında saxlanılan şərablar ilə təmaslar zamanı müvafiq fərdi mühafizə paltarlarını və / və ya vasitələrini seçmək, geymək və istifadə etmək;

#### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Şərabların istehsalı və saxlanması prosesi boyunca istifadə edilən fərdi mühafizə paltarlarını və avadanlıqları sadalamaq;
- Nəticə 2 Təhlükəli maddələr ilə düzgün davranış yollarını və müvafiq proseslər zamanı zəruri fərdi mühafizə vasitələrindən istifadənin əhəmiyyətini təsvir etmək;
- Nəticə 3 Effektivliyi və təkrar istifadə üçün yararlığı təmin etmək məqsədilə fərdi mühafizə vasitələrinə düzgün qulluğun göstərilməsi və saxlanması yollarını nümayiş etdirmək.

### **Bölmə 6:** Standartlara cavab verməyən və ya uyğun olmayan nəticələri müəyyən etmək məqsədilə test avadanlığını izləmək və zəruri korrektiv tədbirlər görmək;

#### *Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Şərabların istehsalı və saxlanması prosesləri zamanı istifadə edilən test avadanlıqlarını sadalamaq və yekun məhsulun keyfiyyətinin təmin edilməsində onların rolunu izah etmək;
- Nəticə 2 Test avadanlıqlarına necə nəzarət edildiyini nümayiş etdirmək və onların göstəricilərini, optimal rəqəmlərin necə olmasını və göstəricilər optimal çərçivədən kənara çıxdığı təqdirdə hansı tədbirlərin həyata keçirilməli olduğunu izah etmək.

**Bölmə 7:** Texniki tələblərə uyğun olaraq korreksiya tədbirləri barədə hesabat vermək və / və ya onları qeydə almaq;

*Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Texniki tələblərə uyğun olaraq hesabat verilməli və / və ya qeydə alınmalı olan korreksiya tədbirlərini sadalamaq;
- Nəticə 2 Korreksiya tədbirləri barədə hesabatın verilməsi və / və ya qeydə alınması ilə bağlı texniki tələbləri izah etmək və onların vaxtında və lazımı şəkildə yerinə yetirilməsinin əhəmiyyətini təsvir etmək.

**Bölmə 8:** Tullantı materiallarını çeşidləmək, toplamaq, təmizləmək, təkrar emal etmək və ya atmaq;

*Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Şərabların istehsalı və saxlanması prosesinin tərkib hissəsi olaraq yaranan tullantıları sadalamaq və onların təmizləndiyini, təkrar emal edildiyini və ya atıldığını qeyd etmək;
- Nəticə 2 Təhlükəsiz və effektiv şəkildə təkrar istifadə edilə bilməsi üçün müvafiq tullantıların səmərəli şəkildə necə təmizləndiyini və təkrar emal edildiyini nümayiş etdirmək;
- Nəticə 3 Texniki tələblərə və zəruri ətraf mühit standartlarına uyğun olaraq müvafiq tullantı materiallarının təhlükəsiz atılma prosesini nümayiş etdirmək.

**Bölmə 9:** Bütün materialların sağlamlıq və təhlükəsizlik normalarına uyğun olaraq gigiyenik şəraitdə saxlanılmasını təmin etmək;

*Öyrənmə nəticələri:*

- Nəticə 1 Şərab istehsalı prosesində istifadə edilən saxlanma avadanlıqlarını sadalamaq və optimal keyfiyyətin təmin edilməsi üçün məhsulun hansı mərhələdə və hansı şəraitdə saxlanılmalı olduğunu qeyd etmək;
- Nəticə 2 Şərabların istehsalı və saxlanması ilə bağlı sağlamlıq və təhlükəsizlik normalarını və onlara riayət olunmasının əhəmiyyətini izah etmək;
- Nəticə 3 Saxlanma müddətlərinin və şəraitinin qeydə alınması prosesini təsvir etmək və onların dəqiq və lazımı şəkildə yerinə yetirilməsinin əhəmiyyətini izah etmək.

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

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

- V.1. Çatdırılan xammalı qəbul etmək, keyfiyyətini yoxlamaq və saxlamaq:  
F.1.1. Xammalı və hazır məhsulları düzgün qaydada saxlamaq, yükləmək və boşaltmaq .
- V.2. Şərab avadanlıqlarını istismar prosesi üçün hazırlamaq:  
F.2.1. Ənənəvi şərab istehsal prosesinin tələblərinə cavab vermək üçün məhsul və materialların mövcudluğunu təsdiq etmək;  
F.2.2. Təmizlənəcək, qarışdırılacaq, ötürüləcək, saxlanılacaq və ya digər hər hansı bir şəkildə emal ediləcək materialları ölçmək və ya çəkmək;

---

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

- F.2.3. Çənlər ilə emal avadanlıqlarını borular vasitəsi ilə birləşdirmək;
  - F.2.4. Avadanlığı istismar üçün hazırlamaq məqsədilə muftalar, klapınlar, tigellər, lövhələr, disklər, pər valları və digər hissələri quraşdırmaq;
  - F.2.5. Xidmətlərin mövcudluğunu və istismar üçün hazırlıq prosesini təsdiq etmək;
  - F.2.6. Şərab avadanlığını hazırlamaq və istifadə üçün hazırlıq baxımından yoxlamaq;
  - F.2.7. Şərab istehsalı prosesinin tələblərinə cavab vermək baxımından avadanlığı hazırlamaq.
- V.3. Şərab istehsalı prosesini idarə etmək və monitorinq etmək:
- F.3.1. Optimal istismar şəraitini təmin etmək üçün materialın hərəkət prosesini, temperatur və təzyiq ölçən cihazlar kimi avadanlıqları, göstəriciləri və sayğacları monitorinq etmək;
  - F.3.2. Material axını, temperatur və ya təzyiq kimi amilləri tənzimləmək üçün texnikanın hissələrini yığmaq və ya sazlamaq;
  - F.3.3. Təhlükələr, istismarın effektivliyi, nasazlıqlar, yeyilmə və ya axıntıları müəyyən etmək üçün texnikanı yoxlamaq;
  - F.3.4. Şərab istehsalı avadanlığını istismar proseduruna uyğun olaraq işə salmaq;
  - F.3.5. Fəaliyyətin texniki şərtlərə cavab verdiyini təsdiq etmək üçün nəzarət nöqtələrini yoxlamaq;
  - F.3.6. İslatma prosesinin müddətini müəyyən etmək;
  - F.3.7. Qalan bərk maddələri kənarlaşdırmaq üçün şərabın filtdən keçməsi prosesini idarə etmək;
  - F.3.8. Saxlanılması və dəyməsi üçün filtdən keçirilmiş şərabı çəlləklərə tökmək və dəydikdən sonra şərabların qablaşdırılması üçün müvafiq plan hazırlamaq, proses zamanı keyfiyyətin saxlanılması məsələsinə diqqət yetirmək;
  - F.3.9. Qarıxdırıcı, çalxalayıcı aparatlar, konveyerlər, nasoslar və ya sentrifuqa maşınlarını işə salmaq, daha sonra materialları qəbul etmək, qurulmaq, filtdən keçirmək, təmizləmək, qarıxdırmaq və ya ötürmək üçün klapınları çevirmək və ya hissələri kənara çəkmək;
  - F.3.10. Növbəti emal prosesi, yaxud saxlamaq üçün təmizlənmiş və ya xam materialların müəyyən kütləsini müvafiq avadanlıqlara, çənlərə tökmək, yükləmək və ya boşaltmaq;
  - F.3.11. Məhsullarda texniki şərtlərdən kənarlaşmaları, prosesləri, avadanlığın göstəricilərini müəyyən etmək, nöqsanları aradan qaldırmaq və bu barədə məlumat vermək.
- V.4. Ənənəvi şərab istehsalı prosesini dayandırmaq:
- F.4.1. İstismar prosedurlarına uyğun olaraq şərab avadanlıqlarını bağlamaq;
  - F.4.2. Təhlükələr, əməliyyatın effektivliyi, nasazlıqlar, yeyilmə və ya sızma hallarını aşkar etmək üçün maşın və ya avadanlıqları yoxlamaq;
  - F.4.3. Ənənəvi şərab avadanlıqlarını təmizlik üçün hazırlamaq;
  - F.4.4. Şlanq və kimyəvi məhlullardan istifadə etməklə çənlər, ekranlar, borular, istehsal sahələri və avadanlıqları təmizləmək, dezinfeksiya etmək;
  - F.4.5. Kəmər və ya avadanlıq vasitəsi ilə dezinfeksiya məhlullarını, yaxud suyu nasosla vurmaq və ya pulverizator vasitəsilə çənləri çiləmək üçün klapınları çevirmək;
  - F.4.6. Dolu çənləri çıxış hissədən götürmək və onları boş çənlər ilə əvəzə etmək;
  - F.4.7. İstismar proseduruna uyğun olaraq istehsal və təmizləmə prosesləri zamanı yaranan tullantıları toplamaq, təmizləmək və emal etmək;
  - F.4.8. İstismar məlumatlarını müvafiq formada toplamaq.
- V.5. Şərabın test edilmə avadanlığını istifadədən əvvəl yoxlamaq:
- F.5.1. Çəlləklər və digər emal avadanlıqlarında olan zibil və qalıqları götürmək, nöqsanları aradan qaldırmaq;
  - F.5.2. Müvafiq müəssisə tələblərinə və alətlər ilə bağlı təlimatlara uyğun olaraq təhlükəsizlik yoxlamalarını həyata keçirmək;
  - F.5.3. Nasaz və ya təhlükəli komponent və avadanlıqları müəyyən etmək, aidiyyəti şəxslərə məlumat vermək.

- V.6. Avadanlığın fəaliyyətini yoxlamaq:
- F.6.1. İstismar proseduruna uyğun olaraq avadanlığı işə salmaq;
  - F.6.2. İstismar proseduruna uyğun olaraq avadanlığın işinin dəqiqliyini yoxlamaq;
  - F.6.3. İstismar prosedurlarına uyğun olaraq istifadədən əvvəlki yoxlamanın nəticələrini qeyd etmək;
  - F.6.4. Nasaz avadanlığı kənarlaşdırmaq.
- V.7. Avadanlığa texniki xidmət göstərmək:
- F.7.1. İstismar zamanı və istismardan sonra avadanlığın bütün iş sahəsini təmizləmək;
  - F.7.2. Müəssisənin ətraf mühit təlimatlarına uyğun olaraq işi yerinə yetirmək;
  - F.7.3. Əsas texniki xidmət işlərini aparmaq;
  - F.7.4. İstehsalın texniki şərtlərinə və ya prosedurlara uyğun olaraq avadanlığı təmizləmək və saxlamaq;
  - F.7.5. Müvafiq olaraq zədələnmiş, yeyilmiş avadanlıq və ya hissələri müəyyən etmək, dəyişmək, təmir etmək, yaxud kənarlaşdırmaq.
- V.8. Təhlükəsiz əmək şəraitini təmin etmək:
- F.8.1. İş yerini istismar siyasətinə uyğun olaraq təmizləmək, təhlükəsiz, səliqəli və qaydasında saxlamaq;
  - F.8.2. Əmək norma və proseduruna uyğun olaraq şəxsi gigiyena standartlarını təmin etmək;
  - F.8.3. Yaranan tullantıların həcmi minimum səviyyəyə endirmək, ətraf mühit standartları tətbiq etmək;
  - F.8.4. Tələb olunduğu təqdirdə avadanlığı və zərərli maddələri təmizləmək, diqqət göstərmək və saxlamaq.
- V.9. Qeydlər aparmaq:
- F.9.1. Müəssisənin daxili prosedur qaydalarına uyğun olaraq təhlükəli və ya nasaz avadanlıqlar barədə qeydlər aparmaq və məlumat vermək.

## C.3. TƏLİM İLƏ BAĞLI XÜSUSİ MƏLUMAT

### C.3.1. TƏLİMİN NÖVLƏRİ

Bu peşə üçün zəruri sərişələr 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	<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 sərişələrin tanınması haqqında sənəd əldə etmək üçün işçinin əlavə nəzəri təlim keçməsi və qiymətləndirilməsinə ehtiyac var.
Orta ixtisas təhsili		
Ali təhsil		
Digər:		

Qeyri-formal və (və ya) informal təlim tələb olunan sərişələrin genişləndirilməsinə şərait yarada bilər. Bəzən şərab anbarı işçisi zəruri sərişələri yalnız qeyri-formal və (və ya) informal təlim vasitəsi ilə əldə edə bilər.

#### Qeyri-formal təlim

Qeyri-formal təlimin ən yaxşı yolu iş yerində öyrənməkdir. Bu, təlim mərkəzində keçirilən kurslar və ya təcrübəli mütəxəss/təlimatçı tərəfindən keçirilən birbaşa təlimlə əlaqələndirilə bilər.

#### İnformal təlim

Ailə təsərrüfatında baş tutan informal təlim tələb olunan nəzəri və təcrübə bilikləri verir, lakin sərişələrin tanınması haqqında sənədi təmin etmir.

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

### C.3.2. TƏLİMİN İSTİQAMƏTİ

---

Normal ilkin təlim istiqaməti ümumi orta təhsili bitirdikdən sonra ilkin peşə təhsili almaq və şərab istehsalı müəssisəsində təcrübə keçməkdir. İşçinin təlim istiqamətləri yuxarıda göstəriləyi kimi, qeyri-formal təlimdən də ibarət ola bilər.

### C.3.3. ƏVVƏLKİ TƏLİMİN TANINMASI<sup>3</sup>

---

Gələcəkdə şərab istehsalı və saxlanması sahəsində ən azı iki il iş təcrübəsi olan şəxs səriştələrin yoxlanması üçün imtahana müraciət edə və yalnız imtahanı keçdikdən sonra səriştələrin tanınması haqqında rəsmi sənəd əldə edə bilər.

---

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