



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

Metal məmulatları müəssisələrində təmirçi  iling r

İngilis dilində adı: Metal fitter

N: 8211-2-00071-01

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

Bakı
Dekabr, 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.

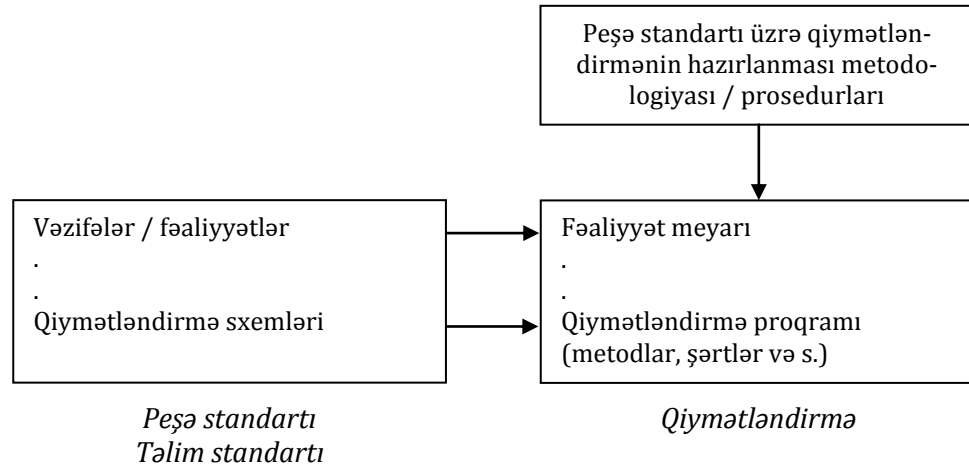
Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.

| | |
|---------------------------|--|
| 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 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">• 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 | 10 |
| A.2. Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı | 10 |
| A.3. Səriştələr haqqında | 12 |
| A.4. Qiymətləndirmələr haqqında | 12 |
| B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ | 13 |
| B.1. Fəaliyyət meyarları | 13 |
| B.2. Qiymətləndirmə ilə bağlı resurslar | 14 |
| B.3. Qiymətləndirmə metodları | 14 |
| B.3.1. Fəaliyyətin qiymətləndirilməsi | 14 |
| B.3.2. Yazılı qiymətləndirmə | 15 |
| B.4. Nəticələrin qeydə alınması | 22 |
| C. NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI | 23 |
| C.1. Səriştələrin qısa təsviri | 23 |
| C.2. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat | 27 |
| C.2.1. Təlimin növləri | 27 |
| C.2.2. Təlimin istiqaməti | 28 |
| C.2.3. Əvvəlki təlimin tanınması | 28 |
| Peşə standartının hazırlanması prosesində iştirak etmiş müəssisə nümayəndələrinin siyahısı | 28 |
| 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

Metal məmulatları müəssisələrində təmirçi çilingər

Peşənin qısa təsviri

Təmirçi çilingər müvafiq istismar standartlarına uyğun olaraq texniki xidmətin göstərilməsi üçün lazım olan müxtəlif alət və avadanlıqlardan istifadə edir. Onun tərəfindən görülən işlərin sırasına qüsurlu və ya yeyilmiş mexaniki komponent və ya avadanlıqların aşkar edilməsi, istismar müddətini başa vurmuş (qüsurlu) komponent və ya avadanlıqların təmir edilməsi və dəyişdirilməsi daxildir. Emalatxana texnikasından istifadə etməklə hissələr formaya salına, təmir edilə və ya dəyişdirilə bilər.

| | |
|--|---|
| Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu: | 8211 (Çilingər, metal məmulatı) |
| MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi: | 2 |
| ISCO 08-də işin kodu: | 8211 (Machine operator, metal products) |
| ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi: | 2 |
| Hazırlanma tarixi: | Dekabr, 2012-ci il |
| Təsdiq edən qurum: | |
| Təsdiq tarixi: | |
| Təklif olunan yenilənmə tarixi: | Dekabr, 2017-ci il |

A.1. İŞƏ DAİR XÜSUSİ MƏLUMAT

A.1.1. ƏMƏK ŞƏRAİTİ

- Adətən emalatxana və ya istehsal sahələrində çalışırlar;
- Dəyişkən iş saatları (həftə sonları da daxil olmaqla);
- Səs-küylü, isti və tozlu mühit;
- Çox zaman fiziki güc tələb olunur;
- 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 təlimatlandırılmalı və fərdi mühafizə vasitələri ilə təminat məcburi xarakter daşıyır.

- Fiziki cəhətdən möhkəm olmaq;

A.1.3. TABEÇİLİK

Kimə tabedir: İstehsal meneceri və ya xidmət meneceri.

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 dövri problemlərin həlli zamanı elementar nəzəriyyələrdən istifadə etmək. Digər şəxslərin gündəlik işinə nəzarət etmək, əmək fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün məsuliyyət daşımaq və işin təkmilləşdirilməsi ilə bağlı təkliflər vermək. İşçilərə rəhbərlik etmək. Mürəkkəb fəaliyyətləri əlaqələndirmək və yerinə yetirmək. Ümumi təcrübədən istifadə etməklə xüsusi yeni fəaliyyətlər müəyyən etmək. | |
| 4 | Yeni və çox vaxt yaradıcı metodlar tələb edən məsələlərlə məşğul olmaq. Mürəkkəb məsələlərin həllində geniş təcrübədən istifadə etmək. Gözlənilməz dəyişiklik olduğu halda əmək fəaliyyətinə rəhbərlik və nəzarəti həyata keçirmək. Özü və başqaları üçün fəaliyyət meyarları hazırlamaq, onları nəzərdən keçirmək və təkmilləşdirmək. Gözlənilən və ya gözlənilməz iş rejimi şəraitində qərarların qəbul edilməsinə məsuliyyət daşımaq. Fərdlərin və qrupların peşəkar inkişafının idarə olunmasına məsuliyyət daşımaq. Fəaliyyətləri müşahidə etmək, qiymətləndirmək, müvafiq hesabatlar hazırlamaq və dəyişikliklər təklif etmək. | |

A.1.5. KARYERA YÜKSƏLİŞİ VƏ SƏRBƏST MƏŞĞULLUQ İMKANLARI

- Təcrübə və müvafiq təhsil əldə etdikdən sonra rəhbər vəzifəyə yüksəlmək mümkündür;
- Özünü-məşğulluq üçün əlverişli imkanlar mövcuddur.

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

- V.1. Tapşırıqlar üçün hazırlıq və materialın seçilməsi:
- F.1.1. Təhlükəsizlik şərtlərinə əməl etmək;
 - F.1.2. Vəzifə tapşırıqlarının icra ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.1.3. Materialın tələb olunan uzunluğunu və miqdarını hesablamaq, tullantıların həcmi minimum səviyyəyə endirmək;
 - F.1.4. Müvafiq material seçmək;
 - F.1.5. Kəsilməli və formaya salınmalı olan materialı iş sahəsinə gətirmək.
- V.2. Əl alətləri və mexaniki alətləri seçmək, istifadə etmək və saxlamaq:
- F.2.1. İş üçün müvafiq əl və mexaniki alətləri seçmək;
 - F.2.2. Zədələnmə, komponentlərin itirilməsi və ya digər qüsurların aşkar edilməsi üçün alətləri istifadə etməzdən əvvəl yoxlamaq;
 - F.2.3. Alətdən istifadə üçün təhlükəsiz iş mühiti yaratmaq;
 - F.2.4. Düyünlərin olması və izolyasiyanın zədələnməsi hallarının aşkar edilməsi məqsədi ilə elektrik kabellərini yoxlamaq və yüksəklikdə istifadə edən zaman təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək;
 - F.2.5. Elektrik alətlərini təhlükəsiz şəkildə cərəyan mənbəyinə qoşmaq;
 - F.2.6. İş prosesi zamanı SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühitin mühafizəsi) normalarına uyğun olaraq alətlərdən və təhlükəsizlik avadanlığından istifadə etmək.
- V.3. Kəsmə prosesinə hazırlaşmaq:
- F.3.1. Kəsmə nöqtələrini materialın üzərində qeyd etmək;
 - F.3.2. Müvafiq kəsmə avadanlığını seçmək.
- V.4. Materialı kəsmək və məhsulu yoxlamaq:
- F.4.1. Müvafiq mişar dişlərini, kəsmə disklərini və ya qaz başlıqlarını seçmək, qurmaq və yerləşdirmək;
 - F.4.2. Materialı müvafiq uzunluqda kəsmək;
 - F.4.3. Fırçalama, yonma və ya rəndələmə vasitəsi ilə tilişkələri və ya sərt küncələri götürmək;
 - F.4.4. Ölçülərin və şərtlərin texniki tələblərə, müvafiq istehsal və sənaye keyfiyyət standartlarına cavab verib-vermədiyini müəyyən etmək üçün kəsilmiş hissələri yoxlamaq;
 - F.4.5. Kəsici avadanlığı və iş yerini təmizləmək.
- V.5. Formaya salma prosesinə hazırlaşmaq:
- F.5.1. Formaya salma əməliyyatlarının ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.5.2. Müvafiq formaya salma avadanlığını seçmək;
 - F.5.3. Zədələrin və ya əməliyyat qüsurlarının olub-olmadığını müəyyən etmək üçün formaya salma avadanlığını yoxlamaq;

- F.5.4. Müvafiq formaları seçmək və müəyyən etmək.
- V.6. Materialı formaya salmaq və məhsulu yoxlamaq:
 - F.6.1. Metal hissəsini qəlibə salmaq;
 - F.6.2. Lazım olduğu təqdirdə əymə prosesini asanlaşdırmaq üçün metal hissəni qızdırmaq;
 - F.6.3. Formaya salınmış məhsuldan hazır dəmirləri götürmək və ya formaya salma prosesini tamamlamaq;
 - F.6.4. Texniki şərtlərə, müvafiq istehsal və sənaye keyfiyyət standartlarına cavab verib-vermədiyini müəyyən etmək üçün formaya salınmış məhsulu yoxlamaq;
 - F.6.5. Formaya salma avadanlığını və iş yerini təmizləmək.
- V.7. Mürəkkəb yonma işini həyata keçirmək:
 - F.7.1. Komponentlər üzərində xüsusi yonma əməliyyatlarını yerinə yetirmək (məsələn, sıxma mexanizmi, alətlər, rənglər, eksentrik saplar, forma və görünüş).
- V.8. İş sahəsinə və avadanlığa texniki xidmət:
 - F.8.1. İş sahəsinə təmizləmək, alətləri və elektrik avadanlığını yığıdırmaq;
 - F.8.2. İstehsal tələblərinə, istehsalçının texniki şərtlərinə uyğun olaraq kəsmə və formaya salma avadanlıqlarını təmizləmək, onlara texniki xidmət göstərmək;
 - F.8.3. Operatorun səlahiyyəti çərçivəsinə daxil olan proqramlaşdırılmış texniki xidmət göstərmək;
 - F.8.4. Texniki xidmət və ya təmir işlərinin aparılmasını tələb edən hər hansı qeyri-normal vəziyyət barədə nəzarətçini məlumatlandırmaq.
- V.9. Qüsurlu komponentləri təmir etmək və ya dəyişdirmək:
 - F.9.1. Müvafiq olduğu təqdirdə münasib təmir metodunu müəyyən etmək;
 - F.9.2. Müvafiq olduğu təqdirdə texniki şərtlərə uyğun olaraq qüsurlu komponentləri təmir etmək və ya uyğunlaşdırmaq;
 - F.9.3. Müvafiq olduğu təqdirdə istehsalçının kataloqundan əvəzedici hissələri seçmək və onları texniki şərtlərə uyğun olaraq qiymətləndirmək.
- V.10. İstehsal hissələri / komponentləri:
 - F.10.1. Müvafiq mənbələrdən hissələrin/komponentin texniki xüsusiyyətlərini müəyyən etmək;
 - F.10.2. Texniki tələblərə cavab verən materialları seçmək;
 - F.10.3. Müvafiq iş təcrübəsindən istifadə etməklə texniki tələblərə cavab verən yeni komponentlər istehsal etmək;
 - F.10.4. Ölçülərə uyğun gəlməsi baxımından tamamlanmış hissələri yoxlamaq;
 - F.10.5. Müvafiq olduğu təqdirdə məmulatları yığmazdan əvvəl müəyyən edilməsi üçün hissələri işarələmək.
- V.11. Komponentləri qurğulara yerləşdirmək:
 - F.11.1. Quraşdırma tələblərini və yığılma ardıcılığını müəyyən etmək;
 - F.11.2. Texniki şərtlərə, istismar göstəricilərinə, keyfiyyət və təhlükəsizlik normalarına uyğunluğu təmin edən möhkəmləndirmə avadanlıqlarından və metodlarından istifadə etməklə komponentlərin hazırlanması və yığılması prosesində müvafiq yığma prinsipi və texnikasını tətbiq etmək;
 - F.11.3. Müvafiq mühəndislik təcrübəsi vasitəsilə kəpəci doldurmaq, birləşdirmək, aralıq materialları seçmək, texniki şərtlərə və istismar tələblərinə uyğun olaraq düzgün şəkildə tətbiq etmək;
 - F.11.4. Müvafiq vasitələrin köməkliyi ilə düzgün yağlama tələblərini müəyyən etmək və mümkün olan yerlərdə tətbiq etmək;

F.11.5. Müvafiq mühəndislik prinsiplərindən, montaj texnikasından və prosedurdan istifadə etməklə texniki tələblərə uyğun olaraq komponentin yığılması üzərində yekun düzəlişlər etmək.

V.12. Təmir edilmiş komponentlərin və ya hissənin işini yoxlamaq:

F.12.1. Standart əməliyyat prosedurlarına uyğun olan müvafiq mühəndislik prinsiplərindən istifadə etməklə işlənən komponentlərin və ya hissələrin istismar qaydalarına uyğun gəlib-gəlmədiyini yoxlamaq;

F.12.2. Müvafiq səlahiyyət çərçivəsində texniki şərtlər ilə müqayisədə standart istismar prosedurlarına uyğun olaraq dəyişiklikləri/kənarlaşmaları təsdiqləmək, müvafiq qeydlər aparmaq və sənədləşdirmək;

F.12.3. Standart istismar prosedurlarına uyğun olaraq yekun komponentin yığılmasını təhvil vermək və xidmətə qayıtmaq.

A.3.SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

Fərdin "Metal məmulatları müəssisələrində təmirçi çilingər" peşə standartı üzrə vəzifə və fəaliyyətləri həyata keçirməsi üçün zəruri olan əsas sərişmələr "Metal məmulatları müəssisələrində təmirçi 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 "Metal məmulatları müəssisələrində təmirçi 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

Metal məmulatları müəssisələrində təmirçi çilingər

Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Təmirçi çilingərlər üçün qiymətləndirmə nümunəsi müvafiq istismar standartlarına uyğun olaraq texniki xidmətin göstərilməsi üçün lazım olan müxtəlif alət və avadanlıqlardan istifadə edərək qüsurlu, yaxud yeyilmiş mexaniki komponent və ya avadanlıqların aşkar edilməsi, istismar müddətini başa vurmuş (yaxud qüsurlu) komponent və ya avadanlıqların təmir edilməsi və dəyişdirilməsi üçün tələb olunan bilik və bacarıqları müəyyən edir və qiymətləndirir.

Hazırkı peşə üçün **təvsiyə edilən qiymətləndirmə metodları** aşağıdakılardır: (i) fəaliyyətin qiymətləndirilməsi və (ii) yazılı testlər. Sözügedən peşə üçün qiymətləndirmə proqramının nümunəsi aşağıda verilmişdir.

| | |
|--|---|
| Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu: | 8211 (Çilingər, metal məmulatı) |
| MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi: | 2 |
| ISCO 08-də işin kodu: | 8211 (Machine operator, metal products) |
| ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi: | 2 |
| Test versiyası: | 01 |
| Hazırlanma tarixi: | Dekabr, 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.12) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. Tapşırıqlar üçün hazırlıq və materialın seçilməsi:
 - F.1.1. Təhlükəsizlik şərtlərinə əməl etmək;
 - F.1.2. Vəzifə tapşırıqlarının icra ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.1.3. Materialın tələb olunan uzunluğunu və miqdarını hesablamaq, tullantıların həcmi minimum səviyyəyə endirmək;
 - F.1.4. Müvafiq material seçmək;
 - F.1.5. Kəsilməli və formaya salınmalı olan materialı iş sahəsinə gətirmək.

...

- V.12. Təmir edilmiş komponentlərin və ya hissənin işini yoxlamaq:
- F.12.1. Standart əməliyyat prosedurlarına uyğun olan müvafiq mühəndislik prinsiplərindən istifadə etməklə işlədilən komponentlərin və ya hissələrin istismar qaydalarına uyğun gəlib-gəlmədiyini yoxlamaq;
 - F.12.2. Müvafiq səlahiyyət çərçivəsində texniki şərtlər ilə müqayisədə standart istismar prosedurlarına uyğun olaraq dəyişiklikləri/kənarlaşmaları təsdiqləmək, müvafiq qeydlər aparmaq və sənədləşdirmək;
 - F.12.3. Standart istismar prosedurlarına uyğun olaraq yekun komponentin yığılmasını təhvil vermək və xidmətə qayıtmaq.

B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURSLAR

- a) Material və komponentlər: müxtəlif növ metallar, fərdi mühafizə vasitələri.
- b) Alət və avadanlıqlar: mişar, kəsmə dəzgahı, dəmir fırça.
- c) İstehlak malları: vacib deyil.

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: 30 dəqiqə.
İşlərin sayı: 2.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

Əhatə olunan sahələr:

- 20% Əl alətləri və mexaniki alətləri seçmək, istifadə etmək və saxlamaq:
İş üçün müvafiq əl və mexaniki alətləri seçmək;
Zədələnmə, komponentlərin itirilməsi və ya digər qüsurların aşkar edilməsi üçün alətləri istifadə etməzdən əvvəl yoxlamaq;
Alətdən istifadə üçün təhlükəsiz iş mühiti yaratmaq;
Düyünlərin olması və izolyasiyanın zədələnməsi hallarının aşkar edilməsi məqsədi ilə elektrik kabellərini yoxlamaq və yüksəklikdə istifadə edən zaman təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək;
Elektrik alətlərini təhlükəsiz şəkildə cərəyan mənbəyinə qoşmaq;
İş prosesi zamanı SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühitin mühafizəsi) normalarına uyğun olaraq alətlərdən və təhlükəsizlik avadanlığından istifadə etmək.
- 30% Materialı kəsmək və məhsulu yoxlamaq:
Müvafiq mişar dişlərini, kəsmə diskələrini və ya qaz başlıqlarını seçmək, qurmaq və yerləşdirmək;
Materialı müvafiq uzunluqda kəsmək;
Fırçalama, yonma və ya rəndələmə vasitəsi ilə tilişkələri və ya sərt küncələri götürmək;

Ölçülərin və şərtlərin texniki tələblərə, müvafiq istehsal və sənaye keyfiyyət standartlarına cavab verib-vermədiyini müəyyən etmək üçün kəsilmiş hissələri yoxlamaq;

Kəsicinin avadanlığı və iş yerini təmizləmək.

30% Materialı formaya salmaq və məhsulu yoxlamaq:

Metal hissəsini qəlibə salmaq;

Lazım olduğu təqdirdə əymə prosesini asanlaşdırmaq üçün metal hissəni qızdırmaq;

Formaya salınmış məhsuldan hazır dəmirləri götürmək və ya formaya salma prosesini tamamlamaq;

Texniki şərtlərə, müvafiq istehsal və sənaye keyfiyyət standartlarına cavab verib-vermədiyini müəyyən etmək üçün formaya salınmış məhsulu yoxlamaq;

Formaya salma avadanlığını və iş yerini təmizləmək.

20% Mürəkkəb yonma işini həyata keçirmək:

Komponentlər üzərində xüsusi yonma əməliyyatlarını yerinə yetirmək (məsələn, sıxma mexanizmi, alətlər, rənglər, eksentrik saplar, forma və görünüş).

İş nümunəsi 1: Kəsmə prosesinə hazırlıq.

Maksimum müddət: 30 dəqiqə.

İştirakçının görəcəyi işlər: Verilmiş sxemə uyğun olaraq metalın kəsilməsi işini həyata keçirmək məqsədilə prosesə hazırlığı həyata keçirmək. Müvafiq alət və avadanlıqları müəyyən etməli və tapşırıqın icrasını həyata keçirmək üçün icra ardıcılığını planlaşdırmalıdır.

İş nümunəsi 2: Avadanlığa texniki xidmətin göstərilməsi.

Maksimum müddət: 30 dəqiqə.

İştirakçının görəcəyi işlər: Kəsmə və formaya salma avadanlığına operatorun səlahiyyəti çərçivəsinə daxil olan texniki xidmətin göstərilməsi. Müəyyən olunmuş uyğunsuzluq haqqında hesabat hazırlanmalıdır.

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.

Təvsiyə olunan nisbət: 70%.

Əhatə olunan vəzifələr:

30% Əl və mexaniki alətləri seçmək, istifadə etmək və saxlamaq

20% Kəsmə prosesinə hazırlaşmaq

20% Formaya salma prosesinə hazırlaşmaq

30% İş sahəsinə və avadanlığa texniki xidmət

Sual nümunələri:

1. Aşağıdakı aləti m yyəy n edin.



- a) Ştangen pərgar
- b) Dərinlik ölən mikrometr
- c) K narların  l lm si   n mikrometr

2. Aşağıdakı aləti m yyəy n edin.



- a) B l c  pərgar
- b) Kombinə edilmiş (xətkeşli) günyə
- c) Ştangen reysmus (hündürlük ölən)

3.  evr l r, q vsl r v  radiuslar çəkmək   n istifadə edilən bu aləti m yyəy n edin.



- a) B l c  pərgar
- b) Kombinə edilmiş (xətkeşli) günyə
- c) Ştangen reysmus (hündürlük ölən)

4. Aşağıdakı aləti müəyyən edin.



- a) Elektron rəqəmsal göstəricili ştangen pərgar
 - b) Elektron künc (kənar) axtaran
 - c) Elektron İndikator
5. Aşağıdakı alətlərdən hansı sadə dəlik üçün nişan qoyma prosesində istifadə olunur.
- a) Transportir, qələm (metal üzəri) və mərkəzə uyğunlaşdırıcı matqab (burğu).
 - b) Künc (Kənar) axtaran, qələm (metal üzəri) və fırlanan mərkəz
 - c) Kombinə edilmiş (xətkeşli) günyə, qələm (metal üzəri) və kerner
6. Aşağıdakı alətlərdən hansı daxili yiv açandır?
- a) Yiv açan (alət)
 - b) Sıxac
 - c) Deşik genəldən alət
7. Dəlik açmağa başlamaq üçün istifadə edilən kiçik ikisonlu matqab (burğu) adlanır:
- a) İlk burğu aləti
 - b) Mərkəzə uyğunlaşdırıcı matqab (burğu)
 - c) Konusvari sonluqlu matqab (burğu)
8. Daxili yivlər açmağa başlayan zaman, yivin əsas diametrindən _____ olan oyuc birinci oyulmalıdır.
- a) bir az böyük
 - b) bir az kiçik
 - c) eyni ölçüdə
9. Aşağıdakı yiv barədə məlumatda ilk rəqəm nəyi bildirir?
1/4 - 20 UNC
- a) Yivin əsas diametri 0.250 düymdür
 - b) Hər düymə 14 yiv düşür
 - c) A 1/4" diametrlı oyuc oyulmalıdır
10. 1/4 - 20 UNC yivi üçün hansı ölçü yiv açan matqab istifadə olunur.
- a) 1/4
 - b) 7 nömrəli
 - c) 3 nömrəli

11. 3/8 - 24 UNF yivi üçün hansı ölçü yivaçan matqab istifadə olunur?

- a) 5/16
- b) Q hərfi
- c) 3/8

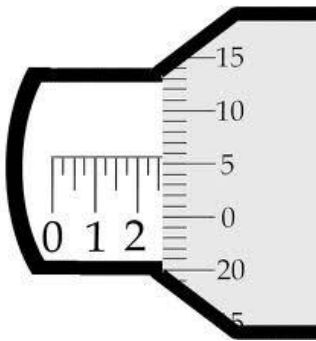
12. Oyuqları işləmək üçün hansı alətdən istifadə olunur?

- a) Konusşəkilli zenker
- b) Silindrik zenker
- c) Stolüstü tərəzi

13. Boltun baş hissəsinə uyğun gələn kvadratformalı oyulmuş dəlik yaratmaq üçün hansı alətdən istifadə olunur?

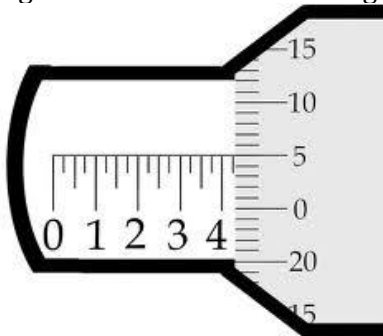
- a) Konusşəkilli zenker
- b) Silindrik zenker
- c) Stolüstü tərəzi

14. Aşağıdakı kənar mikrometerin göstəricisi neçədir?



- a) 0.244
- b) 0.231
- c) 0.256

15. Aşağıdakı kənar mikrometerin göstəricisi neçədir?



- a) 0.430
- b) 0.455
- c) 0.405

16. Məmulatı kənarları boyu kəsən tokar emalı nə adlanır?

- a) Eşmə

- b) Hamarlama
- c) Yonma

17. Məmulatı kənar diametr boyu kəsən tokar emalı nə adlanır?

- a) Eşmə
- b) Hamarlama
- c) Yonma

18. Tokar dəzgahında hissə üzərində konus və ya künc kəsmək üçün bir üsul da _____ dan istifadə etməkdir .

- a) kəsici val
- b) ön dayaq
- c) ana qaykanın tutacağı

19. Tutacaqlar üzərində daha yaxşı tutmanı təmin edən brilliantşəkilli səth nə ilə edilir?

- a) Ayırıcı tiyə
- b) Deşik genəldən alət
- c) Diyirlətmə aləti

20. Dəlikaçanın sıxacı, fırlanan mərkəzlər digər konusvari sonluqlu alətlər _____ da/də saxlanılır .

- a) Ön dayaq
- b) Arxa dayaq
- c) Kəsicinin tutqacı

21. Frezer dəzgahında istifadə edilən bu adi kəsmə alətini tapın.



- a) İndeksasiya edilə bilən bərk ərintili kəsici plastinalı frezer
- b) İkidişli frezer
- c) Dörddişli frezer

22. Frezer dəzgahında mənğənəni quraşdırdıqdan sonra mənğənin arxa qısqacı _____ dan istifadə etməklə masa ilə eyni vəziyyətə gətirilir.

- a) indikator
- b) künc (kənar) tapan
- c) elektron ştangen pərgar (kronsirkul)

23. Şaquli frezer dəzgahı üç cür hərəkət edir: Şaquli (yuxarı və aşağı) , uzununa (sola və sağa) və kəsmə (öndən arxaya).

Hər oxu təsvir etmək üçün onlar X, Y, və Z hərfləri ilə adlandırılır.

Hansı hərf masanın sol və sağ hərəkətinə verilmişdir?

- a) X oxu
- b) Y oxu
- c) Z oxu

24. Aşağıda verilmiş aləti tapın.



- a) Daxili mikrometr
- b) Dərnlük mikrometri (dərnlük ölçən)
- c) İndikator mikrometri

25. Frezer dəzgahında oyuqların dəqiq yerləşməsi kənar hissənin harada olduğunu müəyyən etmək üçün istifadə etməklə edilə bilər?

- a) kombinə edilmiş (xətkeşli) günyə
- b) künc (kənar) axtaran
- c) elektron ştrangen pərgar (kronsirkul)

26. Aliminiumu dələn zaman yüksək sürətli 1/2" diametrli polad burğu hansı sürətlə (dövr/dəq) fırlanmalıdır. Aşağıdakı formoldan istifadə et.

$$\text{Dövr/dəq} = \text{Kəsmə sürəti} \times 4 / \text{Burğunun və ya frezer başlığının diametri}$$

Məlum olan məlumatlar:

$$\text{Aluminium üçün kəsmə sürəti} = 400$$

$$\text{Burğunun diametri} = 1/2" (.500)$$

- a) 400 dövr/dəq
- b) 1600 dövr/dəq
- c) 3200 dövr/dəq

27. 2 düym diametrli az karbonlu polad məmulatı karbidli (bərk ərintili) kəsici ilə deşmək üçün tokar dəzgahı hansı sürətə (dövr/dəq) qurulmalıdır?

$$\text{DÖVR/DƏQ} = \text{Kəsmə sürəti} \times 4 / \text{Məmulatın diametri.}$$

Məlum olan məlumat:

$$\text{Karbid (bərk ərintili) alətlə az karbonlu poladı kəsmə sürəti} = 350$$

- a) 700 dövr/dəq
- b) 350 dövr/dəq
- c) 1400 dövr/dəq

28. Maşının hissələrini ayırmaq aşağıdakı zədələrə səbəb ola bilər:

- a) Əl və barmaqların amputasiyası

- b) Belin gərilməsi
c) Dəri səpməsi (zədələnməsi)
29. Ətrafa yonqar (kəpək) buraxan və ya qığılıcı saçıan maşınlar göz zədələnməsinə səbəb ola bilər.
- a) Doğru
b) Yalnız
30. Əməliyyat nöqtəsi maşının aşağıdakı hissəsidir:
- a) maşını yandırır və söndürür
b) öz prosesi ilə material üzərində iş həyata keçirir
c) Operatorun əli ilə əlaqədə olur
31. Bütün maşın qoruyucu qurğuları tənzimlənməyəndir.
- a) Doğru
b) Yalnız
32. Bəzi maşınların qoruyucu qurğuları elə cihazlardır ki, bədənin bir hissəsinin çox yaxınlaşmasına reaksiya verir və cərəyanı kəsir.
- a) Doğru
b) Yalnız
33. Əgər maşının qoruyucu qurğusu sizin istədiyiniz kimi sürətli işləməyinizin qarşısını alırsa, siz onu kənarlaşdırın və ya söndürə bilərsiniz.
- a) Doğru
b) Yalnız
34. Maşının qoruyucu qurğusu yoxdursa, siz:
- a) Dərhal bunu məruzə etməlisiniz
b) İş bitirdikdən sonra bunu məruzə etməlisiniz
c) Özünüzü qorumaq üçün müvəqqəti qoruyucu düzəltməlisiniz
35. Müdafiə gözlükləri geyinmək _____ qarşı ən vacib müdafiə vasitəsidir:
- a) Qəfləti gələn maşınlarla
b) Maşın tiyələrinə
c) Uçan yonqarlara (kəpəklərə) və ya qığılıcılara
36. Məmulatları maşınlarla yerləşdirmək üçün təkanvericilərdən istifadə etmək ən təhlükəsiz yoldur.
- a) Doğru
b) Yalnız
37. Maşınların qoruyucu qurğuları _____ tərəfindən yaradılmış təhlükəsizlik qaydaları ilə müəyyən edilir:
- a) Ətraf Mühitin Müdafiəsi
b) Həmkarlar İttifaqları

c) Əməyin Mühafizəsi

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

Metal məmulatları müəssisələrində təmirçi çilingər

Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır və təmirçi çilingərlər 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.

| | |
|--|---|
| Məşğulluq Təsnifatında (MT) (bu təlimin müvafiq olduğu) peşənin kodu: | 8211 (Çilingər, metal məmulatı) |
| MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi: | 2 |
| ISCO 08-də işin kodu: | 8211 (Machine operator, metal products) |
| ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi: | 2 |
| Milli İxtisas Çərçivəsi ilə əlaqə: | |
| ISCED-də kodu: | |
| Hazırlanma tarixi: | Dekabr, 2012-ci il |
| Təsdiq edən qurum: | |
| Təsdiq tarixi: | |
| Təklif olunan yenilənmə tarixi: | Dekabr, 2017-ci il |

C.1. SƏRİŞTƏLƏRİN QISA TƏSVİRİ

| | |
|---------------|--|
| Bilik: | <ul style="list-style-type: none">• Maşınlar, onların təmiri və texniki xidmət ilə bağlı SƏTƏM tələbləri;• Planlaşdırma;• Büdcənin hazırlanması;• Təlimat və diaqramlar;• Quraşdırma işləri zamanı istifadə edilən ümumi metal və əsas hissələr;• Metalkəsmə prosesi;• Metalyonma və cilalama;• Metalın formaya salınması prosesi;• Kəsmə və formaya salma avadanlığı, müvafiq proseslərdə istifadə edilən əl və mexaniki alətlərin çeşidi və onların sözügedən proses üçün münasibliyi;• Bir faza, üç faza və germetik çıxışlarkimi cərəyan mənbələri;• Metalların kəsilməsi, cilalanması və formaya salınması prosesində istifadə edilən alət və avadanlıqların, o cümlədən abraziv kəsmə disklərinin, qaz avadanlığının, yonma disklərinin, gilyotinlərin və elektrik mişarlarının iş |
|---------------|--|

- prinsipi;
- Elektrik maşınları və qaz avadanlıqları ilə əlaqəli olan təhlükələr;
- Material və avadanlıqların texniki xüsusiyyətləri;
- Müvafiq sənaye və istehsal proseslərinin ətraf mühitlə bağlı tələbləri;
- Ümumi təsərrüfat norma və prosedurları;
- SƏTƏM işləri, o cümlədən təhlükələrin aşkar edilməsi və nəzarət tədbirləri;
- Keyfiyyət təlimatları;
- Əmək təlimatları;
- Qeydiyyat və hesabatlıq təlimatları.

| | |
|----------|---|
| Bacarıq: | <ul style="list-style-type: none">• Proses, material və avadanlıqlar barədə texniki məlumatları əldə etmək və şərh etmək. (Müvafiq olduğu təqdirdə) texniki informasiyanın praktiki tətbiqi bacarığı;• Müvafiq kəsmə və formaya salma avadanlıqlarından, əl alətləri və elektrik alətlərindən istifadə etmək;• Müvafiq kimyəvi və təmizləyici maddələrdən istifadə etmək və tullantı məhsullarını atmaq;• İş sahəsinə texniki xidmət göstərmək;• Müvafiq proses ilə bağlı təhlükələri müəyyən etmək və bütün müvafiq təhlükəsizlik təlimatlarını yerinə yetirmək;• İşin yerinə yetirilməsi ilə bağlı texniki təlimatları, standart istismar prosedurlarını, istismar qaydalarını və digər istinad materiallarını oxumaq, şərh etmək və onları yerinə yetirmək;• Dəqiq qeydlər aparmaq;• Əməliyyatları planlaşdırmaq və sıralmaq;• Texniki şərtləri yerinə yetirmək;• Xüsusi yonma əməliyyatlarını yerinə yetirmək;• Xüsusi mürəkkəb yonma prosesi üçün riyazi, həndəsi əməliyyatlar aparmaq, müvafiq hesab və ya düsturlar tətbiq etmək;• Vəzifələr ilə bağlı informasiyanı müəyyən etmək və yoxlamaq;• İşləri SƏTƏM təlimatlarına uyğun olaraq yerinə yetirmək;• Problemləri həll etmək bacarığı;• Vaxtı idarə etmək bacarığı. |
|----------|---|

| | |
|----------|--|
| Yanaşma: | <ul style="list-style-type: none">• Detallara diqqətli yanaşmaq. |
|----------|--|

| | |
|---------------------------------|---|
| Əlavə / ümumi səriştələr: | <ul style="list-style-type: none">• Qrup halında çalışmaq;• İş yerində kommunikasiya;• Xarici dildə oxumaq. |
|---------------------------------|---|

Peşə standartına uyğun olaraq, bu peşə üzrə təcrübi və nəzəri təlim keçən metal məmulatları müəssisələrində təmirçi çilingəryuxarıda göstərilən səriştələri qazanmaqla, aşağıdakı vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirə bilər:

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

- V.1. Tapşırıqlar üçün hazırlıq və materialın seçilməsi:
- F.1.1. Təhlükəsizlik şərtlərinə əməl etmək;
 - F.1.2. Vəzifə tapşırıqlarının icra ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.1.3. Materialın tələb olunan uzunluğunu və miqdarını hesablamaq, tullantıların həcmi minimum səviyyəyə endirmək;
 - F.1.4. Müvafiq material seçmək;
 - F.1.5. Kəsilməli və formaya salınmalı olan materialı iş sahəsinə gətirmək.
- V.2. Əl alətləri və mexaniki alətləri seçmək, istifadə etmək və saxlamaq:
- F.2.1. İş üçün müvafiq əl və mexaniki alətləri seçmək;
 - F.2.2. Zədələnmə, komponentlərin itirilməsi və ya digər qüsurların aşkar edilməsi üçün alətləri istifadə etməzdən əvvəl yoxlamaq;
 - F.2.3. Alətdən istifadə üçün təhlükəsiz iş mühiti yaratmaq;
 - F.2.4. Düyünlərin olması və izolyasiyanın zədələnməsi hallarının aşkar edilməsi məqsədi ilə elektrik kabellərini yoxlamaq və yüksəklikdə istifadə edən zaman təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək;
 - F.2.5. Elektrik alətlərini təhlükəsiz şəkildə cərəyan mənbəyinə qoşmaq;
 - F.2.6. İş prosesi zamanı SƏTƏM (Sağlamlıq, Əməyin Təhlükəsizliyi və Ətraf Mühitin mühafizəsi) normalarına uyğun olaraq alətlərdən və təhlükəsizlik avadanlığından istifadə etmək.
- V.3. Kəsmə prosesinə hazırlaşmaq:
- F.3.1. Kəsmə nöqtələrini materialın üzərində qeyd etmək;
 - F.3.2. Müvafiq kəsmə avadanlığını seçmək.
- V.4. Materialı kəsmək və məhsulu yoxlamaq:
- F.4.1. Müvafiq mişar dişlərini, kəsmə disklərini və ya qaz başlıqlarını seçmək, qurmaq və yerləşdirmək;
 - F.4.2. Materialı müvafiq uzunluqda kəsmək;
 - F.4.3. Fırçalama, yonma və ya rəndələmə vasitəsi ilə tilişkələri və ya sərt küncələri götürmək;
 - F.4.4. Ölçülərin və şərtlərin texniki tələblərə, müvafiq istehsal və sənaye keyfiyyət standartlarına cavab verib-vermədiyini müəyyən etmək üçün kəsilmiş hissələri yoxlamaq;
 - F.4.5. Kəsici avadanlığı və iş yerini təmizləmək.
- V.5. Formaya salma prosesinə hazırlaşmaq:
- F.5.1. Formaya salma əməliyyatlarının ardıcılığını planlaşdırmaq;
 - F.5.2. Müvafiq formaya salma avadanlığını seçmək;
 - F.5.3. Zədələrin və ya əməliyyat qüsurlarının olub-olmadığını müəyyən etmək üçün formaya salma avadanlığını yoxlamaq;
 - F.5.4. Müvafiq formaları seçmək və müəyyən etmək.
- V.6. Materialı formaya salmaq və məhsulu yoxlamaq:
- F.6.1. Metal hissəsini qəlibə salmaq;
 - F.6.2. Lazım olduğu təqdirdə əymə prosesini asanlaşdırmaq üçün metal hissəni qızdırmaq;
 - F.6.3. Formaya salınmış məhsuldan hazır dəmirləri götürmək və ya formaya salma prosesini tamamlamaq;

¹Müvafiq sahə üçün olan peşə standartındakı ilə eynidir.

- F.6.4. Texniki şərtlərə, müvafiq istehsal və sənaye keyfiyyət standartlarına cavab verib-vermədiyini müəyyən etmək üçün formaya salınmış məhsulu yoxlamaq;
- F.6.5. Formaya salma avadanlığını və iş yerini təmizləmək.
- V.7. Mürəkkəb yonma işini həyata keçirmək:
 - F.7.1. Komponentlər üzərində xüsusi yonma əməliyyatlarını yerinə yetirmək (məsələn, sıxma mexanizmi, alətlər, rənglər, eksentrik saplar, forma və görünüş).
- V.8. İş sahəsinə və avadanlığa texniki xidmət:
 - F.8.1. İş sahəsini təmizləmək, alətləri və elektrik avadanlığını yığışdırmaq;
 - F.8.2. İstehsal tələblərinə, istehsalçının texniki şərtlərinə uyğun olaraq kəsmə və formaya salma avadanlıqlarını təmizləmək, onlara texniki xidmət göstərmək;
 - F.8.3. Operatorun səlahiyyəti çərçivəsinə daxil olan proqramlaşdırılmış texniki xidmət göstərmək;
 - F.8.4. Texniki xidmət və ya təmir işlərinin aparılmasını tələb edən hər hansı qeyri-normal vəziyyət barədə nəzarətçini məlumatlandırmaq.
- V.9. Qüsurlu komponentləri təmir etmək və ya dəyişdirmək:
 - F.9.1. Müvafiq olduğu təqdirdə münasib təmir metodunu müəyyən etmək;
 - F.9.2. Müvafiq olduğu təqdirdə texniki şərtlərə uyğun olaraq qüsurlu komponentləri təmir etmək və ya uyğunlaşdırmaq;
 - F.9.3. Müvafiq olduğu təqdirdə istehsalçının kataloqundan əvəzedici hissələri seçmək və onları texniki şərtlərə uyğun olaraq qiymətləndirmək.
- V.10. İstehsal hissələri / komponentləri:
 - F.10.1. Müvafiq mənbələrdən hissələrin/komponentin texniki xüsusiyyətlərini müəyyən etmək;
 - F.10.2. Texniki tələblərə cavab verən materialları seçmək;
 - F.10.3. Müvafiq iş təcrübəsindən istifadə etməklə texniki tələblərə cavab verən yeni komponentlər istehsal etmək;
 - F.10.4. Ölçülərə uyğun gəlməsi baxımından tamamlanmış hissələri yoxlamaq;
 - F.10.5. Müvafiq olduğu təqdirdə məmulatları yığmazdan əvvəl müəyyən edilməsi üçün hissələri işarələmək.
- V.11. Komponentləri qurğulara yerləşdirmək:
 - F.11.1. Quraşdırma tələblərini və yığılma ardıcılığını müəyyən etmək;
 - F.11.2. Texniki şərtlərə, istismar göstəricilərinə, keyfiyyət və təhlükəsizlik normalarına uyğunluğu təmin edən möhkəmləndirmə avadanlıqlarından və metodlarından istifadə etməklə komponentlərin hazırlanması və yığılması prosesində müvafiq yığma prinsipi və texnikasını tətbiq etmək;
 - F.11.3. Müvafiq mühəndislik təcrübəsi vasitəsilə kəpəci doldurmaq, birləşdirmək, aralıq materialları seçmək, texniki şərtlərə və istismar tələblərinə uyğun olaraq düzgün şəkildə tətbiq etmək;
 - F.11.4. Müvafiq vasitələrin köməkliyi ilə düzgün yağlama tələblərini müəyyən etmək və mümkün olan yerlərdə tətbiq etmək;
 - F.11.5. Müvafiq mühəndislik prinsiplərindən, montaj texnikasından və prosedurundan istifadə etməklə texniki tələblərə uyğun olaraq komponentin yığılması üzərində yekun düzəlişlər etmək.
- V.12. Təmir edilmiş komponentlərin və ya hissənin işini yoxlamaq:
 - F.12.1. Standart əməliyyat prosedurlarına uyğun olan müvafiq mühəndislik prinsiplərindən istifadə etməklə işlədilən komponentlərin və ya hissələrin istismar qaydalarına uyğun gəlib-gəlmədiyini yoxlamaq;

- F.12.2. Müvafiq səlahiyyət çərçivəsində texniki şərtlər ilə müqayisədə standart istismar prosedurlarına uyğun olaraq dəyişiklikləri/kənarlaşmaları təsdiqləmək, müvafiq qeydlər aparmaq və sənədləşdirmək;
- F.12.3. Standart istismar prosedurlarına uyğun olaraq yekun komponentin yığılmasını təhvil vermək və xidmətə qayıtmaq.

C.2. TƏLİM İLƏ BAĞLI XÜSUSİ MƏLUMAT

C.2.1. TƏLİMİN NÖVLƏRİ

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

Formal təlim

| Tövsiyə 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 qazınan geniş təcrübə ilə əlaqələndirilməlidir. Yalnız praktiki təlim keçirildiyi hallarda səriştələrin tanınması haqqında sənəd əldə etmək üçün işçinin əlavə nəzəri təlim keçməsi və qiymətləndirilməsinə ehtiyac var. |
| Orta ixtisas təhsili | | |
| Ali təhsil | | |
| Digər: | | |

Qeyri-formal təlim tələb olunan səriştələrin genişləndirilməsinə şərait yarada bilər. Bəzən təmirçi çilingər zəruri səriştələri yalnız qeyri-formal 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.

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

İnformal təlim

İnformal təlim tələb olunan nəzəri və təcrübi bilikləri məhdud səviyyədə genişləndirə bilər, lakin sənədlərin tanınması haqqında rəsmi sənədi təmin etmir.

C.2.2. TƏLİMİN İSTİQAMƏTİ

Normal ilkin təlim istiqaməti ümumi orta təhsili bitirdikdən sonra ilkin peşə təhsili almaq və metal sənayesi müəssisəsində təcrübə keçməkdir.

C.2.3. ƏVVƏLKİ TƏLİMİN TANINMASI³

Gələcəkdə metal məmulatlarının təmiri sahəsində ən azı iki il iş təcrübəsi olan şəxs sənədlərin yoxlanılması üçün imtahana mürəciət edə və yalnız imtahanı keçdikdən sonra sənədlərin tanınması haqqında rəsmi sənəd əldə edə bilər.

³Azərbaycanda sənədlərin tanınması üçün qiymətləndirmə sistemi hazırda mövcud deyildir.