



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

Təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik

 ngilis dilində adı: Farm Equipment Mechanics

N: 7233-2-00011-01

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

Bakı
 yul, 2011-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.

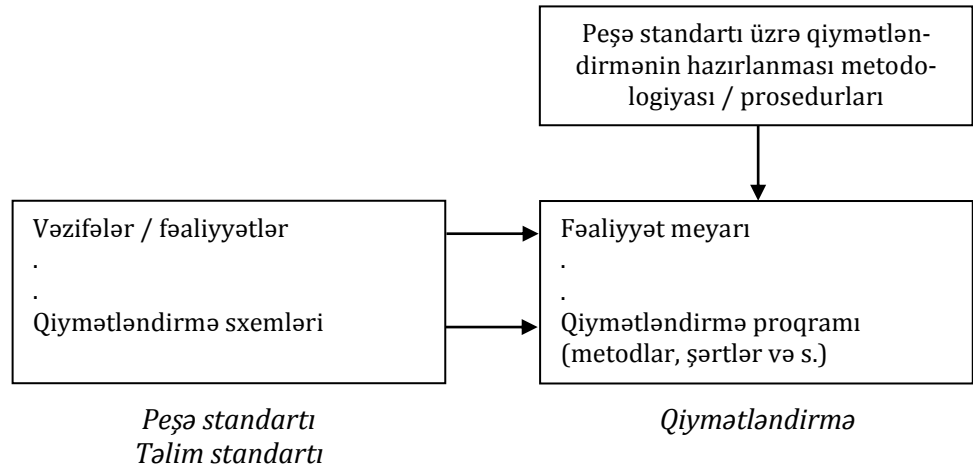
Üçüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələr əsasən texniki işçiləri əhatə edir.

	<p><i>Dördüncü bacarıq səviyyəsi</i></p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Dördüncü bacarıq səviyyəsi üzrə təsnifatlaşdırılan peşələrə menecerlər, mühəndislər, müəllimlər, həkimlər və s. daxildir ki, bunlar çox vaxt peşəkarlar adlandırılır.</p>
Bilik	Təhsil və ya təcrübə vasitəsilə əldə edilən məlumat və faktlar toplusunu əhatə edir.
Əlavə / ümumi səriştlər	Müvafiq əmək fəaliyyətini həyata keçirə bilmək üçün tələb olunan səriştlərə əlavə olaraq, arzuolunan faydalı səriştləri əhatə edir. Buraya əmək fəaliyyətini təkmilləşdirə bilən, bir çox peşələr üçün ümumi olan və gələcəkdə tələb olunacaq səriştlər daxildir. Bunlar işçilərin fəaliyyətinin qiymətləndirilməsi üçün əsas kimi çıxış etmir.
Əvvəlki təlimin tanınması	<p>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.</p> <p>Əvvəlki təlimin qiymətləndirilməsi və tanınması prosesi aşağıdakı kimidir:</p> <ul style="list-style-type: none">• Şəxsin nə bildiyi və nə bacardığının müəyyənləşdirilməsi;• Şəxsin bilik və bacarıqlarının xüsusi standartlar, səriştlərin 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 səriştlər testlər vasitəsilə yoxlanılır və dövlət təhsil sənədi verilir.
Informal 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 səriştlərinin 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 stimullar 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) İradə: 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 planlaşdırın zaman onun xarakterik cəhətlərinə xüsusi diqqət yetirmək lazımdır: qiymətləndirmə hansı interval çərçivəsində həyata keçirilməlidir, hansı hədəflər müəyyən edilməlidir, hansı qiymətləndirmə metodları daha məqsəduyğundur. Qiymətləndirmə sxemi aşağıdakı qiymətləndirmə metodlarından 2 və ya 3-nü əhatə etməlidir: i) Əmək fəaliyyətinin müşahidə edilməsi; ii) İşin nəticəsinin qiymətləndirilməsi; iii) Simulyasiya; iv) Suallar (şifahi və ya yazılı); v) Layihə işi; vi) Portfel əsasında qiymətləndirmə; vii) Dinləmə qiymətləndirməsi; 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 səriştlər 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 qiymətləndirmə metodları və resurslarını əhatə edir.

Peşələrin Beynəlxalq Standart Təsnifatı (ISCO)	<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) məhəfurlarının 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	9
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	11
A.4. Qiymətləndirmələr haqqında	11
B. PEŞƏ STANDARTI ÜZRƏ QIYMƏTLƏNDİRMƏ NÜMUNƏSİ	12
B.1. Fəaliyyət meyarları	12
B.2. Qiymətləndirmə ilə bağlı resurslar	13
B.3. Qiymətləndirmə metodları	13
B.3.1. Fəaliyyətin qiymətləndirilməsi	13
B.3.2. Yazılı qiymətləndirmə	15
B.4. Nəticələrin qeydə alınması	20
C. MÜƏSSİSƏLƏR ÜÇÜN NÜMUNƏVİ TƏLİM STANDARTI	21
C.1. Səriştələrin qısa təsviri	21
C.2. Təlim ilə bağlı xüsusi məlumat	24
C.2.1. Təlimin növləri	24
C.2.2. Təlimin istiqaməti	25
C.2.3. Əvvəlki təlimin tanınması	25
Peşə standartının hazırlanması prosesində iştirak etmiş müəssisə nümayəndələrinin siyahısı	26
ISCO88/08-ə uyğun təkmilləşdirilmiş peşə standartlarının və əlaqədar təlim standartlarının hazırlanması layihəsi tərəfindən prosesin əlaqələndirilməsində iştirak etmiş şəxslərin siyahısı:	26
İstinadlar	27

A. NÜMUNƏVİ PEŞƏ STANDARTI

Təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik

Peşənin qısa təsviri

Təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik təsərrüfat nəqliyyat vasitələri və qoşquları, məhsul yığıcı maşınları, süd istehsal edən, əkin, irriqasiya və su sistemlərinə aid bütün növ kənd təsərrüfatı avadanlıqlarına texniki xidmət göstərir, onları təmir edir və yeniləyir.

Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:	7233 (Mexanik, təsərrüfat maşınları)
MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
ISCO 08-də işin kodu:	7233 (Mechanic, farm machinery)
ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
Hazırlanma tarixi:	İyul, 2011-ci il
Təsdiq edən qurum:
Təsdiq tarixi:
Təklif olunan yenilənmə tarixi:	İyul, 2014-cü il

A.1. İŞƏ DAİR XÜSUSİ MƏLUMAT

A.1.1. ƏMƏK ŞƏRAİTİ

- İş təmir emalatxanalarında və lazım olduğu təqdirdə fermada həyata keçirilir;
- İş adətən çirklə mühitdə və açıq hava şəraitində həyata keçirilir;
- İşdə təhlükəsizlik və ətraf mühitin mühafizəsi normalarına riayət 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.

A.1.3. TABEÇİLİK

Kimə tabedir: Emalxana rəisi və ya təsərrüfat rəhbəri.

Kim ona tabedir: Təmir üzrə yardımçı işçilər və ya texniki heyət.

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

- Müvafiq təcrübə əldə etdikdən sonra karyera yüksəlişi və fərdi sahibkarlıq imkanları vardır.
- Müvafiq təcrübə əldə etdikdən sonra rəhbər vəzifələrə yüksəlmək və əlavə sərişmələr və bacarıqlar əsasında həminin məsləhət və satış sahəsinə üfiqi keçid etmək imkanı vardır.
- Vəzifələr adətən iri miqyaslı kənd təsərrüfatı müəssisələrində və ya maşın xidməti şirkətlərində mümkündür, lakin kiçik miqyaslı xidmət şirkətlərdə sərbəst fəaliyyət göstərmək imkanı da vardır.

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

V.1. Tapşırıqları qeydə almaq:

- F.1.1. Təlimatları yerinə yetirmək və təmir və təchizat üzrə iş planını tərtib etmək;
- F.1.2. Ehtiyat, təmir və texniki baxışı həyata keçirmək üçün qeydlər aparmaq (avadanlıqlar, nəqliyyat vasitələri və s);
- F.1.3. Emalatxananı avadanlıqlarla və ehtiyat hissələri ilə təmin etmək.

V.2. Təsərrüfat nəqliyyat vasitələrinə texniki baxış işləri:

- F.2.1. Nəqliyyat vasitələri və əlavə avadanlıqları texniki baxışdan keçirmək və texniki xidmət göstərmək;
- F.2.2. Vizual baxış keçirmək;
- F.2.3. Əyləc, differensial, quruducu, emulsiya, qabaq şüşə, ötürücü, enerji idarə edici, transmissiya sistemlərində mayenin səviyyəsini yoxlamaq;
- F.2.4. Soyuducu və qoruyucu mayelərin səviyyəsini yoxlamaq;
- F.2.5. Şassini yağlamaq, yağ, hava və yanacaq süzgeçlərini dəyişmək;
- F.2.6. Qapaqları yoxlamaq, akkumlyatoru təmizləmək və texniki sınaqdan keçirmək, diskləri yağlamaq;
- F.2.7. Ön və arxa təkərlərin diskə bərkidilməsini və işıqlandırma sistemini yoxlamaq;
- F.2.8. Rezin təkərlərin balansını yoxlamaq.

V.3. Kənd təsərrüfatı maşın və avadanlıqları:

- F.3.1. Təlimatlara əsasən texniki xidmətləri dəqiqliklə yerinə yetirmək;
- F.3.2. Hidravlik və pnevmatik hissələri yoxlamaq və filtirləri dəyişmək;
- F.3.3. Texniki xidmət planına əsasən zədələnmiş və ya sıradan çıxmış hissələri yeniləmək;
- F.3.4. Texniki qüsurları aşkar etmək və lazım olduqda kənar mütəxəssisləri bu prosesə cəlb etmək;
- F.3.5. Naqil sistemlərini daimi olaraq yoxlamaq və ehtiyac olduğu halda dəyişikliklər etmək.

V.4. Maşın və mexanizmlərin diaqnostikası və təmir işləri:

- F.4.1. İstehsalçının xidmət prosedurlarını tətbiq etməklə diaqnostikanı həyata keçirmək;
- F.4.2. İstehsalçının texniki istismar kitabçasına əsasən nasazlıqları aşkar etmək;
- F.4.3. Mühərrik və generatorları sınaqdan keçirmək və lazım olduqda dəyişmək;
- F.4.4. Soyuducu sistemlərini yoxlamaq;

- F.4.5. Elektron detektordan istifadə etməklə sızmanı müəyyən etmək və üzərini nişanlamaq;
 - F.4.6. Funksional yoxlanışlar həyata keçirmək və təmir işləri aparmaq;
 - F.4.7. Elektron nəzarət və təmir sistemini tətbiq etmək;
 - F.4.8. Əl alətlərindən və maşınlardan istifadə etməklə ehtiyat hissələrini maşın hissələrinə birləşdirmək.
- V.5. Mühərrikin səmərəliliyinin yoxlanması:
- F.5.1. Texniki səciyyəni və diaqnostik qaydaları oxumaq və mənimsəmək;
 - F.5.2. Mühərrikin elektron yoxlanması və təmirini həyata keçirmək.
- V.6. Elektrik sistemlərinin yoxlanması və təmiri:
- F.6.1. Qoruyucu qurğuların yoxlanması və təmirini həyata keçirmək;
 - F.6.2. Işıq sistemlərini, birləşdiriciləri, mantarları və digər əlaqədar hissələri yoxlamaq, dəyişmək və ya təmir etmək;
 - F.6.3. Elektrik sxemlərini oxumaq və yerinə yetirmək;
 - F.6.4. İstehsalçının texniki istismar kitabçasından istifadə etməklə texniki səciyyəni və diaqnostik qaydaları oxumaq və yerinə yetirmək.
- V.7. Yükləmə və işə salma sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək:
- F.7.1. Yükləmə sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək;
 - F.7.2. İşə salma sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək;
 - F.7.3. Akkumulyatoru yoxlamaq və qaydaya salmaq;
 - F.7.4. Texniki səciyyəni və diaqnostik qaydaları oxumaq və icra etmək.

A.3. SƏRİŞTƏLƏR HAQQINDA

Fərdin təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik peşə standartı üzrə vəzifə və fəaliyyətləri həyata keçirməsi üçün zəruri olan əsas sərişmələr təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik peşəsi üzrə müvafiq **təlim standartı**nda 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 təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik 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

Təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik

Qiymətləndirməyə dair qısa məlumat

Təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexaniklər üçün qiymətləndirmə nümunəsi südçülük üzrə bütün növ kənd təsərrüfatı texnikası, əkin və emal təsərrüfatı, təsərrüfat maşınları və qoşquları, irriqasiya nasosları və suvarma sistemlərinə texniki xidmətin göstərilməsi, təmiri və yenidən qurulması ilə əlaqədar tələb olunan bilik və bacarıqları müəyyən edir.

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

Məşğulluq Təsnifatında (MT) peşənin kodu:	7233 (Mexanik, təsərrüfat maşınları)
MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
ISCO 08-də işin kodu:	7233 (Mechanic, farm machinery)
ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
Test versiyası:	01
Hazırlanma tarixi:	İyul, 2011-ci il
Təsdiq edən qurum:
Təsdiq tarixi:

B.1. FƏALİYYƏT MEYARLARI

Bu meyarlar peşə standartındakı vəzifə və fəaliyyətlərlə birbaşa əlaqəlidir. Onlar ölçülə bilən formada yazılmalıdır ki, qiymətləndirmə nümunələri hazırlayanlar üçün qiymətləndirmə maddələrinin formalaşdırılmasında faydalı olsun. Birinci (V.1) və sonuncu (V.7) vəzifələrə uyğun gələn fəaliyyət meyarları ilə bağlı nümunə aşağıda göstərilmişdir.

Fəaliyyət meyarı nümunəsi:

- V.1. Tapşırıqları qeydə almaq:
- F.1.1. Təlimatları yerinə yetirmək və təmir və təchizat üzrə iş planını tərtib etmək;
 - F.1.2. Ehtiyat, təmir və texniki baxışı həyata keçirmək üçün qeydlər aparmaq (avadanlıqlar, nəqliyyat vasitələri və s);
 - F.1.3. Emalatxananı avadanlıqlarla və ehtiyat hissələri ilə təmin etmək.
- ...
- V.7. Yükləmə və işə salma sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək:
- F.7.1. Yükləmə sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək;
 - F.7.2. İşə salma sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək;
 - F.7.3. Akkumulyatoru yoxlamaq və qaydaya salmaq;
 - F.7.4. Texniki səciiyyəni və diaqnostik qaydaları oxumaq və icra etmək.

B.2. QIYMƏTLƏNDİRMƏ İLƏ BAĞLI RESURSLAR

- a) Material və komponentlər: Əyləc mayesi.
- b) Alət və avadanlıqlar: Ferma avadanlıqları (A/C soyuducusunda problemi olan), diaqnostika alət və avadanlıqları.
- c) İstehlak malları: ehtiyac yoxdur.

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: 1 saat 20 dəqiqə.
İşlərin sayı: 3.

İşlərin icrasını qiymətləndirmək üçün meyarlar işəgötürən tərəfindən müəyyən olunur.

Əhatə olunan sahələr:

10% Qeydlərin aparılması:

İş tapşırığını və plan qrafikini yerinə yetirmək;
Profilaktik xarakterli texniki xidmət vərəqəsi saxlamaq (avadanlıq və nəqliyyat vasitələri);
Hazırlanmış plana uyğun olaraq mağaza avadanlıqlarına texniki xidmət göstərmək və ehtiyat hissələri saxlamaq.

20% Profilaktik xarakterli texniki xidmət:

Nəqliyyat vasitələri və yardımçı avadanlıqlar;
Alt hissədə təftişlər həyata keçirmək;
Maye səviyyələrini yoxlamaq (əyləc, differensial, sükan idarəedicisi, soyuducu, külək pəncərəsi, ötürücü qutu, transmissiya);
Soyuducunun müdafiə səviyyəsini yoxlamaq;
Şassiləri yağlamaq, yağ filtrini dəyişdirmək, yanacaq filtrini dəyişdirmək;
Kapotun alt hissəsində yoxlama həyata keçirmək, batareyanı təmizləmək və texniki xidmət göstərmək, avadanlıqları yağlamaq;
Ön və arxa təkərlərin havasını yoxlamaq, işıqlandırma sistemini test etmək;
Şinin anormal yeyilməsi vəziyyətini yoxlamaq və təkərə texniki xidmət göstərmək.

25% Maşın sisteminin diaqnostikası və təmiri:

Sistemin komponentlərini müəyyən etmək və əməliyyatların düzgünlüyün təsdiq etmək;
İstehsalçının xidmət prosedurları əsasında diaqnostika aparmaq;
Mühərrikin ventilyatorunu test etmək;
A/C soyuducu sistemlərini diaqnostika etmək;
Elektron sızma diktöründən, sızma boyasından və qara işıqdan istifadə etməklə sızmaların

olub-olmadığını yoxlamaq;

Funksional hissələri yoxlamaq və təmir etmək;

Elektron nəzarət hissələrini diaqnostika və təmir etmək;

Lazım olduğu təqdirdə əl alətlərindən və dəzgahlardan istifadə etməklə aksesuarlar üçün ehtiyat hissələr düzəltmək;

Bütün naqıl sistemlərini müntəzəm olaraq yoxlamaq və zəruri əvəzetmə işləri görmək.

25% Mühərrikin fəaliyyətinin diaqnostikası:

Sistemin komponentlərini və əməliyyatları müəyyən etmək;

İstehsalçının sxemlərini və adi diaqnostika qaydalarını oxumaq və onlara riayət etmək;

Elektron mühərrikə nəzarət sistemini diaqnostika etmək və sadə əməliyyatlar və kənar zamanət əsasında təmir işləri aparmaq.

20% İşəsalma və yükləmə sistemlərinin diaqnostikası və təmiri:

Sistemin komponentlərini və əməliyyatlarını müəyyən etmək;

Yükləmə sistemini diaqnostika və təmir etmək;

İşəsalma sistemini diaqnostika və təmir etmək;

Batareyanı diaqnoz etmək və texniki xidmət işləri aparmaq;

İstehsalçının sxemlərini və adi diaqnostika qaydalarını oxumaq və onlara riayət etmək.

İş nümunəsi 1: A/C soyuducusunda problemlərin diaqnostikası.

Təqribi iş vaxtı: 20 dəqiqə.

İştirakçının görəcəyi işlər: İştirakçı təmir işlərini müəyyən etmək məqsədilə təmin edilən müvafiq avadanlıqlar və prosedurlar vasitəsilə A/C soyuducusunda mövcud olan problemin diaqnostikasını aparacaqdır. Daha sonra, iştirakçı qiymətləndiriciyə problemi izah edəcək və görülməli təmir işlərini təsvir edəcəkdir.

İş nümunəsi 2: Profilaktik texniki xidmət (Əyləc mayesi).

Təqribi iş vaxtı: 20 dəqiqə.

İştirakçının görəcəyi işlər: İştirakçı təmin edilən müvafiq avadanlıqlar və prosedurlar vasitəsilə nəqliyyat vasitəsində əyləc mayesinin səviyyəsini yoxlayacaqdır. Daha sonra, iştirakçı mayenin dəyişdirilməsi prosedurunun izah edəcək və müvafiq işi yerinə yetirəcəkdir.

İş nümunəsi 3: Mühərrikin fəaliyyətinin diaqnostikası.

Təqribi iş vaxtı: 40 dəqiqə.

İştirakçının görəcəyi işlər: İştirakçı təmin edilən elektron avadanlıq vasitəsilə mühərrikin fəaliyyəti ilə bağlı problemin diaqnostikasını aparacaqdır. İştirakçı mövcud problemin həll edilməsi yollarını təklif edəcəkdir.

B.3.2. YAZILI QIYMƏTLƏNDİRMƏ

İcra müddəti: 30 dəqiqə.

Sualların sayı: 28.

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

Təvsiyə olunan nisbət: 70%.

Əhatə olunan vəzifələr:

10% Qeydlərin aparılması.

20% Profilaktik xarakterli texniki xidmət.

25% Maşın sisteminin diaqnostikası və təmiri.

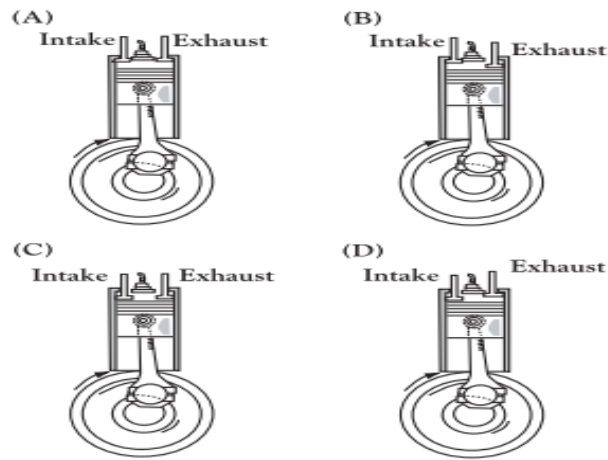
25% Mühərrikin fəaliyyətinin diaqnostikası.

20% İşəsalma və yükləmə sistemlərinin diaqnostikası və təmiri.

Sual nümunələri:

1. Bunlardan hansı fermer kombaynının hissəsidir?
 - A. Biter (sep)
 - B. Kondisioner
 - C. Toxum qabı
 - D. Şırım açan
 - E. Gavahın
2. Sahədə ana inəkləri və qoyunları qorumaq üçün çəkilən elektrik çəpərində qoyulan məftillər hansı hündürlükdə olmalıdır?
 - I. 15 sm
 - II. 45 sm
 - III. 1 m
 - IV. 1.5 m
 - A. Yalnız I
 - B. Yalnız II
 - C. Yalnız I və III
 - D. Yalnız III və IV
 - E. Yalnız II və III
3. Aşağıdakılardan hansı biri kənd təsərrüfatı maşınlarının hidravlik sistemində suyun mövcudluğunu daha yaxşı göstərir?
 - A. Boz təhər, süd rəngli maye
 - B. Mayedən həddindən artıq istifadə
 - C. Mayenin həddindən artıq duru olması

- D. Buraxıcı klapanın səs-küylü olması
E. İşləmə sürətinin artması
4. Yanacaq ilə işləyən qazon biçən maşında bıçağı dəyişməzdən əvvəl aşağıdakılardan hansını görmək çox vacibdir?
A. Bıçağın üstünə örtülən ot hissələrini təmizləmək
B. Təkərləri ən hündür nöqtəyə qaldırmaq
C. Qiğilcım şamını çıxarmaq
D. Yanacaq bəki boşaltmaq
E. Hava filtrini çıxarmaq
5. Aşağıdakı diaqramlardan hansisi dörd-gecişli daxili yanma mühərrikində giriş və çıxış klapanlarının düzgün mövqeyini göstərir?



6. Bəzi elektrik mühərrikləri hazır qurulmuş kondensator ilə təchiz edilir. Çünki, kondensator...
A. əlavə amperaj tələb etməsinə baxmayaraq əlavə start fırlanması təmin edir
B. mühərrik fəaliyyət sürətinə çatdıqdan sonra əməliyyatın effektivliyinin saxlanılmasına yardım edir
C. yük artan zaman mühərriki əlavə güc ilə təmin edir
D. mühərrik üçün müəyyən edilən sürət çərçivəsində işləməyə imkan verir
7. Metalı müvəqqəti olaraq yerində saxlamaq üçün istifadə edilən qısa qaynaq necə adlanır?
A. dayaq
B. müvəqqəti birləşmə
C. yamaq
D. müvəqqəti lehimləmə
8. Mühərrikin sürətini tənzimləmək üçün istifadə edilən nəzarət qurğusu necə adlanır?
A. karbürator
B. tənzimləyici
C. drossel
D. giriş klapanı

9. Müəyyən edilmiş hündürlük səviyyəsindəki çubuqdan götürülmüş göstəricilər
- nivelir ilə arxa ölçüdür
 - birbaşa görünüşdür
 - uzağı görməkdir
 - nişangahdır
10. İstifadə edilən mühərrik yağı:
- təkrar emal edilməli və ya təhlükəli materiallardan təmizlənməlidir.
 - çınqıllı avtomobil yolları üçün çox effektiv toz qovucudur.
 - bir qayda olaraq kanalizasiya sistemi vasitəsilə atılır.
 - filtrdən keçirilməli və təkrar olaraq mühərrikdə istifadə olunmalıdır.
 - Digər istifadə edilən hissələr ilə birlikdə müştəriyə geri qaytarılmalıdır.
11. Silindrin başlığında boltları lazımı şəkildə bərkitmək üçün istifadə olunan müvafiq alət hansıdır:
- montaj aləti və 6-güşəli mufta.
 - pnevmatik təsirli qayka açarı.
 - universal qayka açarı.
 - fırlanan qayka açarı.
 - matqab və 12 güşəli mufta.
12. 4-gedişli mühərrikdə gedişlərin düzgün ardıcılığı necədir?:
- Sorma, İşləmə, Sıxma, İxracetmə
 - Sıxma, İşləmə, Sorma, İxracetmə
 - Sorma, İxracetmə, Sıxma, İşləmə
 - Sorma, Sıxma, İşləmə, İxracetmə
 - İşləmə, İxracetmə, Sıxma, Sorma
13. Aşağıdakı fikirlər yuxarı klapanlı mühərriki təsvir edir. Onlardan dördü doğrudur. Yanlış variant seçin.
- Heç bir paylayıcı val tələb olunmadığı üçün mühərriklər nisbətən sadə olur.
 - Truba blokun qarşı tərəfində slindirin başlığına birləşdirilir.
 - Slindirin başlığını qaldırmaqla klapanlara texniki xidmət göstərmək mümkündür.
 - Slindir başlığında klapanlar yerləşir.
 - Slindirin başlıqları “hamar başlıqlı” mühərriklər ilə müqayisədə daha ağır olurlar.
14. Aşağıda adları sadalanan mühərrik yağlarından hansı geniş diapazonlu istismar temperaturu şəraiti üçün daha müvafiqdir?
- SAE 20
 - SAE 20W
 - SAE 30
 - SAE 50
 - SAE 10W-40

15. _____məqsədilə bəzi hallarda sıxma zamanı çıxan maddələrdən mühərriklərdə istifadə olunur:
- Daha asan işəsalma prosesini təmin etmək
 - Sıxma prosesi zamanı baş verən problemlərin aradan qaldırılmasını asanlaşdırmaq.
 - Sıxma testerinin quraşdırılması üçün münasib yer təmin etmək.
 - Mühərrikin daha yaxşı işləməsini təmin etmək.
 - Aşağı oktanlı və ya setanlı yanacağı işlədilməsinə imkan vermək.
16. Klapanla həddindən artıq kiçik həcmdə qoyulmuş ara məsafəsi:
- klapanın yanması ilə nəticələnmə bilər.
 - mühərrikin həddindən artıq qızmasına gətirib çıxaracaq.
 - soyuq mühərrikin işə düşməsini çətinləşdirəcək.
 - klapan mexanizmində səs-küyü həddindən çox artıracaq.
 - Dirsəkli valın həddindən artıq çox yeyilməsinə səbəb olacaqdır.
17. Dörd gedişli dizel mühərriki 1800 rpm göstəricisi ilə işləyir. Hər bir slindirdə olan injektor müvafiq slindirdə saniyədə ___dəfə yanacaq çatdırır:
- 15
 - 30
 - 60
 - 450
 - 900
18. Mühərrikin karterində həddindən artıq “küləyin” olması nəyin əlamətidir:
- daxiletmə klapanında sızmanın olması.
 - kənarlaşdırma klapanında sızmanın olması.
 - mühərrikdə qeyri-adkevat yağın olması.
 - həlqələrin və slindirin yanlış yerləşməsi.
 - Mühərrikdə yüksək oktanlı benzindən istifadə edilməsinə.
19. Dörd gedişli dizel mühərrik fırlansa da, işə düşə bilmir. Aşağıda yoxlanılmalı olan beş hissənin adı verilmişdi. Yoxlama zamanı atacağınız addımların ardıcılığını seçin. Mühərrikdə son dövrlərdə heç problem müşahidə edilməmişdir.
- 1) Sıxma
 - 2) Yanacağın səviyyəsi
 - 3) Yanacaq filtri
 - 4) İnyeksiya nasosunda elektrik naqillər
 - 5) Hava filtri
- 1, 2, 3, 4, sonra isə 5
 - 3, 2, 1, 5, sonra isə 4
 - 2, 4, 3, 5, sonra isə 1
 - 5, 1, 4, 2, sonra isə 3
 - 5, 4, 3, 2, sonra isə 1
20. Mühərrikdə olan klapan itələyicisini tənzimləyən qurğu mühərrikin soyuqluğuna uyğun,

- klapanın içliyi ilə itələyici arasında boşluq isə isti mühərrik göstəricilərinə uyğun olaraq qoyulmuşdu. Bu zaman, aşağıdakı hallardan hansı baş verə bilər?
- A. Mühərrik işə düşməyəcəkdir.
B. Mühərrik tam gücü ilə işləməyə bilər.
C. İnjektor nasosunun qrafikinə təsir ola bilər və mühərrik həddindən artıq çox tüstü buraxacaqdır.
D. Klapanlar və oturacaqlar vaxtından əvvəl yana bilər.
E. Həm B, həm də D variantları mümkündür.
21. Qeyri-elektron nəzarət sisteminə malik dizel inyeksiya nasosunda statik müddət aşağıdakı göstəriciyə uyğun qoyulur:
- A. 1 nömrəli slindirin Baş İşlənməyən Mərkəzində.
B. Baş İşlənməyən Mərkəzdən bir neçə dərəcə sonra.
C. Baş İşlənməyən Mərkəzdən bir neçə dərəcə əvvəl.
D. Nasosun tənzimlənən dərəcəsi ətrafında istənilən göstəricidə qurula bilər.
E. Nasosun istehsalçılarında asılı olaraq dəyişilir. Texniki təlimat kitabçasına baxın.
22. Çirklənmiş hava filtri aşağıdakı nəticələrə gətirib çıxaracaqdır:
- A. hava-yanacaq qarışığı həddindən artıq zəif olacaqdır.
B. hava-yanacaq qarışığı həddindən artıq zəngin olacaqdır.
C. mühərrik həddindən artıq sürətlə işləyəcəkdir.
D. dartı qüvvəsi işləməyəcəkdir.
E. həm B, həm də C variantları doğrudur
23. Uzun müddət ərzində işləməyən mühərrikdə saxlanılan dizel yanacağı:
- A. heç bir problem yaratmayacaqdır.
B. mühərriki işə salmazdan əvvəl onu təmiz su ilə yumaq lazım olacaqdır.
C. yanmayacaqdır.
D. qatılaşması ilə əlaqədar suyun əlavə edilməsi tələb olunacaqdır.
E. yaxşı yanacaq, lakin mühərrikin həddindən artıq tüstü verməsi ilə nəticələnəcəkdir
24. İsti işləyən mühərrikdə müvafiq yoxlama və ya təftiş metodu aşağıdakılardan hansıdır?
- A. injektorun açılma təzyiqi həddindən artıq yüksəkdir.
B. soyuducu termostat ilişkənliyi açılır.
C. yanacağın bağlanma qapısı qismən açılacaqdır.
D. çirklənən hava filtri.
E. çirklənən radiator üzgəcləri.
25. Dörd gedişli mühərrikdən çıxan yağı axıdan zaman aşağıdakı prosesi yerinə yetirmək daha məqsədəuyğundur:
- A. mühərrikin karterində olan bütün yağın çıxarılması üçün yağı mühərrik soyuq olduğu halda axıdın.
B. yağın asılı çirklənmiş bütün maddələri əhatə etməsi üçün onu mühərriki işə saldıqdan sonra axıdın.
C. mühərrikin karterinin tamam boş qalmaması üçün yalnız yağın bir hissəsini axıdın.

- D. pistonun yuxarı işləməyən mərkəzdə olduğuna əmin olun.
- E. yağı ya isti və ya soyuq halda axıdın.

26. Elektron mühərrikə nəzarət sistemləri:

- A. mühərrikin komponentlərində olan qüsurları aşkar edə bilmirlər.
- B. təmin edilən yanacağın həcminə deyil, inyeksiya vaxtına nəzarət edə biləcəkdir.
- C. diaqnostika / təmir işlərinin aparılmasının dəstəklənməsi üçün bir qayda olaraq qüsurları kodlarını saxlaya bilər.
- D. hər dəfə mühərrikə xidmət göstərilən zaman təkrar proqramlaşdırma tələb edə bilər.
- E. dörd silindrdən böyük mühərriklər üçün faydalı deyildir.

27. Qüsurlu injektor:

- A. mühərrikdə silindirin birinin itirilməsinə gətirib çıxaracaqdır.
- B. mühərrikin bütün silindirlərində yüngül itkilərə səbəb olacaq.
- C. inyeksiya nasosunun bütün silindirlərə yanacaq təmin etməsinin qarşısını alacaqdır.
- D. yanacaq sərfiyyatını artıracaqdır.
- E. həm B, həm də D variantları.

28. Əl ilə işə salınan zaman dizel mühərriki qısa müddət kəsiyində sürət yığacaq, sonra isə normal fırlanma sürətinə gələcəkdir. Belə vəziyyət mühərrik işə düşənə qədər bir neçə dəfə təkrar olunur. Əsas səbəb nə ola bilər?

- A. Starterli mühərrikin dişləri və ya nazim çarxın həlqəsindəki dişlər yeyilmişdir.
- B. Bir silindir vaxtında əvvəl yanır.
- C. İnyeksiya nasosunda vaxt qrafiki düzgün deyildir.
- D. Bir silindirdə fitil şamı yanmışdır.
- E. Bir silindir üzrə təzyiq aşağıdır.

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

Təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik

Təlim standartına dair qısa məlumat

Hazırkı təlim standartı təsərrüfat avadanlıqlarının istifadəsi və təmiri ilə məşğul olan müəssisələr, təlim mərkəzləri və institutları, təlim iştirakçıları üçün hazırlanmışdır. 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 təsərrüfat avadanlıqları peşəsi üzrə əsas səriştələrə malik olan, mövcud bilik və bacarıqlarını inkişaf etdirmək, geniş profilə malik olmaq, yaxud işdə məhsuldarlığını artırmaq istəyən şəxslər üçün də uyğun ola bilər.

Məşğulluq Təsnifatında (MT) (bu təlimin müvafiq olduğu) peşənin kodu:	7233 (Mexanik, təsərrüfat maşınları)
MT-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
ISCO 08-də işin kodu:	7233 (Mechanic, farm machinery)
ISCO 08-də ixtisas (bacarıq) səviyyəsi:	2
Milli İxtisas Çərçivəsi ilə əlaqə:	
ISCED-də kodu:	62
Hazırlanma tarixi:	İyul, 2011-ci il
Təsdiq edən qurum:
Təsdiq tarixi:
Təklif olunan yenilənmə tarixi:	İyul, 2014-cü il

C.1. SƏRİŞTƏLƏRİN QISA TƏSVİRİ

Bilik:	<ul style="list-style-type: none">• Kənd təsərrüfatında istifadə olunan mexaniki alətlərin və maşınların ümumi funksiyaları, elektrik və elektron qurğuların nəzarət funksiyaları• Hidravlik və pnevmatik operator sistemlərinin tətbiqi• Rəqəmsal və ya avtomatik idarənin və nəzarətin mümkünlüyü• Suvarma nasosları və suvarma sistemləri• Əməyin mühafizəsi və təhlükəsizlik qaydaları
Bacarıq:	<ul style="list-style-type: none">• Kənd təsərrüfatı nəqliyyat vasitələrini, maşınları və alətləri dövri yoxlanışdan keçirmək, onlara texniki nəzarət etmək və təmir etmək• Təmir edilən bütün maşınlarla bağlı məlumatları qeydə almaq və toplamaq• Kənd təsərrüfatı texnikası və mövsümi amilləri nəzərə alaraq dövri nəzarət cədvəli tərtib etmək• Ehtiyac olduğu halda əl və ya maşınların köməyi ilə ehtiyat hissələri

	<p>yerləşdirmək</p> <ul style="list-style-type: none">• Sertifikata əsasən sadə üsullardan istifadə etməklə qaynaq işi aparmaq• İlk tibbi yardım göstərmək• Yanğın söndürmə tədbirləri• Dövri texniki xidmət, nəzarət və qeydiyyat, enerjiyə qənaət, təhlükəsizlik və idarəetmə sistemləri barədə müştəriləri və operatorları təlimatlandırmaq
Yanaşma:	<ul style="list-style-type: none">• Kənd təsərrüfatı sahəsində nəqliyyat vasitələri, avadanlıqlar və maşınlar barədə yeni meyllər və üsulları izləmək və mənimsəmək• Ən son istehsal olunan keyfiyyətli məhsullardan istifadə etməklə tapşırıqları dəqiq və səmərəli yerinə yetirmək• Gündəlik iş prosesində sadə IT üsullarından və İnternetdən istifadə etmək• Müştərilərlə əlaqə saxlamaq və operatorları dəqiq və aydın şəkildə təlimatlandırmaq• Fəaliyyətləri və nəticələri dəqiqliklə qeydə almaq
Əlavə / ümumi sərişlər:	<ul style="list-style-type: none">• Təlimatları Azərbaycan dili ilə yanaşı başqa dillərdə də başa düşmək• Tətbiqi riyaziyyat, fizika və ünsiyyət sahəsində bacarığa malik olmaq• Yeni hibrid materialları sahəsindəki imkanlar barədə məlumatı olmaq• Avtomatlaşdırılmış Rəqəmsal Nəzarət (ARN) sistem qurğusu ilə bağlı təcrübəsi olmaq

Peşə standartına uyğun olaraq, bu peşə üzrə təcrübi və nəzəri təlim keçən təsərrüfat avadanlıqları üzrə mexanik yuxarıda göstərilən sərişləri qazanmaqla, aşağıdakı vəzifə və fəaliyyətləri yerinə yetirə bilər:

Əsas vəzifələrin (V) və vəzifələr daxilində fəaliyyətlərin (F) siyahısı ¹

V.1. Tapşırıqları qeydə almaq:

- F.1.1. Təlimatları yerinə yetirmək və təmir və təchizat üzrə iş planını tərtib etmək;
- F.1.2. Ehtiyat, təmir və texniki baxışı həyata keçirmək üçün qeydlər aparmaq (avadanlıqlar, nəqliyyat vasitələri və s);
- F.1.3. Emalatxananı avadanlıqlarla və ehtiyat hissələri ilə təmin etmək.

V.2. Təsərrüfat nəqliyyat vasitələrinə texniki baxış işləri:

- F.2.1. Nəqliyyat vasitələri və əlavə avadanlıqları texniki baxışdan keçirmək və texniki xidmət göstərmək;
- F.2.2. Vizual baxış keçirmək;
- F.2.3. Əyləc, differensial, quruducu, emulsiya, qabaq şüşə, ötürücü, enerji idarə edici, transmissiya sistemlərində mayenin səviyyəsini yoxlamaq;
- F.2.4. Soyuducu və qoruyucu mayələrin səviyyəsini yoxlamaq;
- F.2.5. Şassini yağlamaq, yağ, hava və yanacaq süzgeçlərini dəyişmək;
- F.2.6. Qapaqları yoxlamaq, akkumulyatoru təmizləmək və texniki sınaqdan keçirmək, diskləri yağlamaq;
- F.2.7. Ön və arxa təkərlərin diskə bərkidilməsini və işıqlandırma sistemini yoxlamaq;

¹ Müvafiq sahə üçün olan peşə standartındakı ilə eynidir.

F.2.8. Rezin təkərlərin balansını yoxlamaq.

V.3. Kənd təsərrüfatı maşın və avadanlıqları:

F.3.1. Təlimatlara əsasən texniki xidmətləri dəqiqliklə yerinə yetirmək;

F.3.2. Hidravlik və pnevmatik hissələri yoxlamaq və filtirləri dəyişmək;

F.3.3. Texniki xidmət planına əsasən zədələnmiş və ya sıradan çıxmış hissələri yeniləmək;

F.3.4. Texniki qüsurları aşkar etmək və lazım olduqda kənar mütəxəssisləri bu prosesə cəlb etmək;

F.3.5. Naqil sistemlərini daimi olaraq yoxlamaq və ehtiyac olduğu halda dəyişikliklər etmək.

V.4. Maşın və mexanizmlərin diaqnostikası və təmir işləri:

F.4.1. İstehsalçının xidmət prosedurlarını tətbiq etməklə diaqnostikanı həyata keçirmək;

F.4.2. İstehsalçının texniki istismar kitabçasına əsasən nasazlıqları aşkar etmək;

F.4.3. Mühərrik və generatorları sınaqdan keçirmək və lazım olduqda dəyişmək;

F.4.4. Soyuducu sistemlərini yoxlamaq;

F.4.5. Elektron detektordan istifadə etməklə sızmanı müəyyən etmək və üzərini nişanlamaq;

F.4.6. Funksional yoxlanışlar həyata keçirmək və təmir işləri aparmaq;

F.4.7. Elektron nəzarət və təmir sistemini tətbiq etmək;

F.4.8. Əl alətlərindən və maşınlardan istifadə etməklə ehtiyat hissələrini maşın hissələrinə birləşdirmək.

V.5. Mühərrikin səmərəliliyinin yoxlanması:

F.5.1. Texniki səciyyəni və diaqnostik qaydaları oxumaq və mənimsəmək;

F.5.2. Mühərrikin elektron yoxlanması və təmirini həyata keçirmək.

V.6. Elektrik sistemlərinin yoxlanması və təmiri:

F.6.1. Qoruyucu qurğuların yoxlanması və təmirini həyata keçirmək;

F.6.2. Işıq sistemlərini, birləşdiriciləri, mantarları və digər əlaqədar hissələri yoxlamaq, dəyişmək və ya təmir etmək;

F.6.3. Elektrik sxemlərini oxumaq və yerinə yetirmək;

F.6.4. İstehsalçının texniki istismar kitabçasından istifadə etməklə texniki səciyyəni və diaqnostik qaydaları oxumaq və yerinə yetirmək.

V.7. Yükləmə və işə salma sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək:

F.7.1. Yükləmə sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək;

F.7.2. İşə salma sistemlərini yoxlamaq və təmir etmək;

F.7.3. Akkumulyatoru yoxlamaq və qaydaya salmaq;

F.7.4. Texniki səciyyəni və diaqnostik qaydaları oxumaq və icra etmək.

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

Təvsiyə olunan formal təlim	Uyğun gələn təlim növü	Qeydlər
Tam orta təhsil ²		
Texniki peşə təhsili və ya akkreditasiyadan keçmiş təlim müəssisəsində təlim	<input checked="" type="checkbox"/>	İlkin təlim akkreditasiyadan keçmiş peşə məktəbləri və sertifikatlaşdırılmış müəssisələr tərəfindən təşkil olunur. Bu təlim praktikadan 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 ³ .
Orta ixtisas təhsili		
Ali təhsil		
Digər:		

Qeyri-formal və (və ya) informal təlim tələb olunan bilik, bacarıq və yanaşmanın genişləndirilməsinə şərait yarada bilər. Bəzən təsərrüfat avadlıqları üzrə mexaniklər zəruri səriştələri yalnız qeyri-formal və (və ya) informal təlim vasitəsi ilə əldə edə bilər.

Qeyri-formal təlim

İş yerində, təlim mərkəzində və ya bilavasitə ixtisaslaşmış təlimatçı və ya usta tərəfindən keçirilən təlimdir. Qeyri-formal təlimin ən yaxşı yolu iş yerində usta yanında öyrənməkdir.

İnformal təlim

İnformal təlim, ənənəvi olaraq, ailə təsərrüfat sahələrində yer alır, tələb olunan nəzəri və təcrübi bilikləri verir, lakin səriştələrin tanınması haqqında rəsmi sənədi təmin etmir.

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

³ Azərbaycanda səriştələrin tanınması üçün qiymətləndirmə sistemi hazırda mövcud deyildir.

C.2.2. TƏLİMİN İSTİQAMƏTİ

Normal ilkin təlim istiqaməti ümumi orta təhsili bitirdikdən sonra peşə təhsili almaq və razılıq əsasında kənd təsərrüfatı texnikasının mexaniki təmiri ilə əlaqəli şirkətdə təcrübə keçməkdən ibarətdir.

Peşəkar istiqamətlərini dəyişmək istəyən namizədlər təhsildə oxşarlıqların qəbul edildiyi halda praktiki bacarıqların keçidinə nail ola bilər. Ümumi təhsil və ya alternativ peşə təhsilindən əldə edilən ümumi səriştlər yeni peşələrdə qəbul edilə və optimal halda ümumi təhsili tamamilə əvəz edə bilər.

C.2.3. ƏVVƏLKİ TƏLİMİN TANINMASI

Gələcəkdə təsərrüfat avadanlıqları sahəsində ən azı 2 il təcrübəsi olanlar səriştlərin yoxlanması üçün imtahana müraciət edə və yalnız imtahanı keçdikdən sonra səriştlərin tanınması haqqında rəsmi sənəd əldə edə bilər.