



المعيار المهني الوطني

سمكري سيارات

مستوى 4

رقم المرجع / UMS0122-411

تاريخ-عدد الجريدة الرسمية / 03.03.2011 - 27863 (مكرر)

المهنة:	سمكري سيارات
مستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	UMS0122-411
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية
تاريخ/ رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار مسجل برقم 07/2011 بتاريخ 25.01.2011
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	03.03.2011 - 27863 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى رابع (4) ضمن مصفوفة المستويات المُشكَّلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

التدريب: وهي العملية المنجزة باستخدام أدوات يدوية ومساطر خاصة من أجل إمكانية تشغيل القوالب بشكل منتظم وبسلاسة في أماكنها،

مهارة: القدرة على أداء الوظائف والمسؤوليات المتعلقة بعمل معين،

حماية البيئة: التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب أو استخدام المواد أو الأساليب التي لا تضر بالبيئة، أثناء اجراء العمل.

التشويه: هي تشوهات في الشكل غير متوقعة وغير مطلوبة أثناء معالجة قطع الصاج،

استعادة المكسب: عرض المواد لإستخدام المتكرر مباشرةً أو بعد معالجتها، وإدارة العمليات المخصصة لذلك،

ISCO: التصنيف المهني للمعيار الدولي،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

المعايرة: هي عملية إعداد تقارير النتائج بمقارنة جهاز قياس لا يمكن ضمان دقته مع جهاز قياس مرجعي (يوفر إمكانية التتبع) يؤكد دقتها،

المعدات الوقائية الشخصية: أي مواد أو آلات أو أجهزة مصممة بغرض أن يحمله أو يرتديها الأشخاص للوقاية من خطر أو أكثر من مخاطر الصحة والسلامة،

رأس المكبس: هي القطعة المتحركة التي تستخدم من أجل تشكيل أجزاء الصاج، المرتبطة بقالب في ماكينة الكبس،

ساعة القياس: هي نظام قياس مقارن للأنماط التناظرية والرقمية وتستخدم في تحديد ملائمة قياسات قطع العمل للتفاوتات وفقاً لقيم القياس الأساسية المحددة،

رافعة: وهي الآلية المستخدمة لرفع أحمال الاثقال لمسافات قصيرة، وتتقسم لميكانيكية وهيدروليكية،

وضع إشارات: وهي عملية الإشارة للأجزاء التي ستتم عليها عمليات الثني، التقويس، التجعيد وغيرها، وتجرى باستعمال أدوات التوسيم على قطعة الصاج الخاضعة لعملية التشكيل،

المسطرة: أداة قياس تستخدم في تحديد ما إذا كانت أبعاد القطعة التي يتم العمل عليها صحيحة أم لا عن طرق المقارنة،

المكبس: وهي الماكينة المستخدمة من أجل تنفيذ عمليات تشكيل وتصحيح وثني وتجعيد وقطع أطراف الصاج وغيرها من خلال ضغط قطع الصاج تحت ضغط محدد بواسطة مجموعة من القوالب،

الخطر: هي مجموعة النتائج التي تحدث وتحتل وقوع حوادث خطيرة،

شاريو: وهي وسيلة نقل المعدات المتحركة التي ستنتقل عن طريق القضبان وبطول خط مستوي،

التهلكة: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو إصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبضائع أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معاً،

تموج السطح (التموجات): وهي التشوهات من نوع التموجات التي تظهر على قطعة الصاج التي تم معالجتها،

المحتويات

6.....	1. التعريف بالمهنة.....	6
6.....	2.1 التعريف بالمهنة.....	6
6.....	2.2 مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي.....	6
6.....	2.3 اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة.....	6
7.....	2.4 الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة.....	7
7.....	2.5 بيئة العمل والشروط.....	7
8.....	3. نبذة عن المهنة.....	8
8.....	3.1 المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح.....	8
19.....	3.2 الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة.....	19
20.....	3.3 المعلومات والمهارات.....	20
20.....	3.4 المواقف والسلوكيات.....	20
22.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق.....	22

المقدمة

تم إعداد المعيار المهني الوطني لسمكري السيارات (مستوى 4) من قبل اتحاد أرباب صناعة المعادن بتركيا المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقا لأحكام "اللائحة التنفيذية الخاصة بإعداد مواصفات المهنة الوطنية" الصادرة وفقا للقانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544، "واللائحة الخاصة بمؤسسة لجان قطاع هيئة الكفاءة المهنية والتوظيف وأساليب العمل وأأسسه".

وقد تم التصديق علي معيار المهنة الوطنية لسمكري السيارات (مستوى 4)، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من جانب هيئة قطاع السيارات لمؤسسة الكفاءة المهنية والتي تم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والهيئات المعنية بذلك في القطاع.

1. التعريف بالمهنة

2.1 التعريف بالمهنة

سمكري السيارات (مستوى 4) هو الشخص الذي يقوم بتنفيذ عمليات التشكيل على قطع الصاج مثل الكبس والثني والتجعيد والتصحيح والكي وقص الأطراف في الجودة والكمية والوقت المحدد في التعليمات الفنية من خلال استخدام كل أنواع مكائن كبس وتشكيل الصاج التي تكون ضمن برنامج التصنيع المحدد. أثناء هذه العمليات، من الضروري أن تكون أجزاء الصاج المعالجة ذات مواصفات محددة في التعليمات الفنية وأن يتم تشكيلها في التوقيت المناسب.

وتتطلب الكفاءة المهنية لسمكري السيارات؛ توفير الضغط وإزالة أعطال الماكينة البسيطة المتكونة أثناء العمليات من خلال ربط القوالب في المكائن بالشكل المناسب والقيام بإعدادات القالب والمكبس وفحص ملائمة أجزاء العمل للقياسات المعروفة وذلك أثناء عمليات تشكيل الصاج.

سمكري السيارات (مستوى 4)؛ مسؤول عن دقة وترتيب وتوقيت وجودة وتتمام العمليات التي يتم تنفيذها تحت إشرافه الجزئي في شكل آمن. ويعمل وفقاً لتعليمات العمل في سياق العمل، ويبلغ الأشخاص المعنيين عن الأعطال والأخطاء التي تكون خارج نطاق مسؤوليته. ومن ضمن مسؤوليات سمكري السيارات، القيام بتوقيف الإنتاج أثناء الأعطال والقيام بصيانة وتنظيف مكان العمل والآلات والمعدات المستخدمة والماكينة، وتكديس الأجزاء المجهزة في الأماكن المحددة وتوفير تدفق المواد وضمان سلامة الأشخاص الآخرين الذين يعملون معاً.

2.2 مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08 7213 : (العاملون في مجال اللوحات المعدنية)

2.3 اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

- لائحة الأعمال الشاقة والخطرة
- اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية
- اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات
- اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين
- اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال مع المركبات المعروضة
- اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي
- اللائحة التنفيذية الخاصة بالتحكم في تلوث الهواء بسبب المصادر الصناعية
- اللائحة المتعلقة بالضوضاء
- اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن
- اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف
- اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل
- اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافق بأماكن العمل
- اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة
- اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد الكيميائية
- اللائحة الخاصة باستخدام معدات الحماية الشخصية في مكان العمل
- اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة
- اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة
- اللائحة الخاصة بالذبذبات

علاوة على ذلك، يجب الالتزام بالموضوعات والقوانين والأنظمة واللوائح الأخرى والمعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئية، وعمل تحليل للمخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

2.4 الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

2.5 بيئة العمل والشروط

يتم تنفيذ عمليات تشكيل الصاج في كل أنواع الأماكن المغلقة أو في الورش. من الأمور التي يجب أخذها بعين الاعتبار على سمكري السيارات استخدام التجهيزات الوقائية اللازمة أثناء القيام بالعمل. وتشمل الظروف السلبية لبيئة العمل؛ ومخاطر الإصابات والحوادث الناجمة عن أسباب فيزيائية وكيميائية والتي تتطلب تدابير الصحة والسلامة المهنية، مثل أوضاع الجسد القسري، والبيئة الزيتية والمغبرة والرطوبة والضوضاء والتعرض للمواد الكيميائية.

2.6 متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.

3. نبذة عن المهنة

3.1 المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتعلم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية من خلال المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل بهذا الخصوص، أو في تدريب المؤسسات خارج مكان العمل.	أ.1.1	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
يستخدم ملابس العمل المنصوص عليها ومعدات الوقاية الشخصية من أجل العمل المنجز.	أ.1.2				
يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.	أ.1.3				
يضمن سلامة منطقة العمل والموظفين الآخرين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المنجز، وحمائهم أثناء العمل.	أ.1.4				
يوفر الإمساك الآمن للمواد القابلة للاحتراق والإشتعال.	أ.1.5				
يساهم في أعمال التقييم للأخطار وتحديد المخاطر.	أ.2.1	تقليل عوامل الخطر	أ.2		
يقوم بتنفيذ الأعمال التي تقلل من عوامل الخطر.	أ.2.2				
يجب عليه المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة و اتخاذ تدابير وقائية والقضاء عليها بسرعة.	أ.3.1	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3		
يبلغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن حلها في الحال.	أ.3.2				
يطبق إجراءات الطوارئ الخاصة بالعملية المطبقة.	أ.3.3				
يطبق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ.4.1	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	أ.4		
يساهم في الأعمال والتطبيقات الدورية المصممة لتبادل الخبرات المتعلقة بالخروج أو الهروب في حالة الطوارئ مع زملاء العمل والمعنيين.	أ.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يحدد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنفذة بشكل دقيق وصحيح.	ب.1.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة	ب
يكتسب المواقف والسلوكيات تجاه حماية البيئة، من خلال المشاركة في الدورات التدريبية الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2				
رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ العمل، ويمنع النتائج الضارة.	ب.1.3				
يقوم بعمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	ب.1.2	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
يقوم بفصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى وفقاً للتعليمات المُعطاة، وعمل التخزين المؤقت وأخذ التدابير اللازمة.	ب.2.2				
يجب عليه أن يستخدم معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب.2.3				
يجب أن يقوم بتجهيز المعدات والمواد واللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.	ب.2.4				
يستخدم مصادر الأعمال بصورة فعالة ومقتصدة.	ب.3.1	التصرف بشكل مقتصد في استهلاك موارد الأعمال	ب.3		
يجب عليه مشاركة الخطط اللازمة من أجل الاستخدام الأقل والفعال للمصادر الطبيعية.	ب.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يطبق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1	العمل وفقاً لوثائق نظام إدارة الجودة	ت
يطبق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.	ت.1.2				
يعمل بشكل يتناسب مع معايير الجودة الخاصة بالأدوات المستخدمة.	ت.1.3				
يقوم بتطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية المراد تنفيذها.	ت.2.1	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	ت.2		
يضمن تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	ت.2.2				
يقوم بملء نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل.	ت.2.3				
مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3.1	الإشراف على جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
يجب عليه الاشتراك في عمليات مراقبة تناسب الإجراءات	ت.3.2				
يُحقق من ملائمة القطع التي تم إنجازها للخصائص المنصوص عليها.	ت.3.3				
يقوم بإبلاغ الأشخاص المسؤولين عن الأخطاء والأعطال التي تظهر أثناء العمل.	ت.4.1	المشاركة في أعمال منع الأخطاء والأعطال التي تم تحديدها في العمليات	ت.4		
يساهم في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.	ت.4.2				
تنفيذ الإجراءات والأساليب المتعلقة بالقضاء علي الأخطاء والأعطال.	ت.4.3				
يخطر المشرفين بالأخطاء والأعطال التي خارج نطاق مسؤولياته أو لا يمكن حلها.	ت.4.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يحدد نطاق أماكن العمل من خلال فحص منطقة العمل من أجل استمرار الأعمال بشكل مستمر ومناسب.	ث.1.1	تحديد خصائص مجال العمل	ث.1	ترتيب مكان العمل	ث
يساهم في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.	ث.1.2				
يوفر تنظيم العمل طبقاً لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.	ث.1.3				
يوفر التنظيم والتحكم في مجال الأدوات والأجزاء الغير مناسبة.	ث.1.4				
يختار ويعد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لشكل وطرق العملية المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.	ث.2.1	تجهيز معدات الوقاية والمعدات اللازمة للعمل	ث.2		
يستخدم أدوات وأجهزة الفحص والتفتيش وفقاً للعملية المحددة.	ث.2.2				
يقوم بتجهيز المعدات والألات والأجهزة اللازمة من أجل العمل للتشغيل.	ث.2.3				
يتأكد من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل لإطار الصحة والسلامة المهنية.	ث.2.4				
يحافظ على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة.	ث.3.1	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	ث.3		
يراعي شروط سلامة العمل، أثناء التنظيف.	ث.3.2				
يقوم بتنظيف ورفع الألات والأدوات المستخدمة بعد انتهاء العمل.	ث.3.3				
يظهر المهارة اللازمة في استخدام المواد التي يمكن أن تضر بسلامة العمل، ويخزنها بشكل مناسب في الأماكن المخصصة لذلك.	ث.3.4				
يبلغ المشرف والمُشغّلين المعنيين عن العمل المنجز.	ث.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التفتيش بشكل دوري علي حالة المعدات وعمل أنظمة السلامة العامة وفقاً للتعليمات.	ج.1.1	التحقق من حالات التشغيل لمعدات العمل	ج.1	توفير صيانة وقائية ومُرشدة للأدوات ومعدات العمل	ج
يقوم بتوقيف التشغيل عند حدوث أو أستشعار حالة غير مناسبة تتعلق بسلامة العمل والتأثيرات البيئية والجودة أثناء التشغيل.	ج.1.2				
يخطر الأشخاص المعنيين عن استبدال أو إصلاح المعدات والأجهزة العاطلة.	ج.1.3				
يقضي علي المشاكل والعيوب الظاهرة في المركبة والأجهزة والمعدات.	ج.1.4				
تنفيذ مراحل الصيانة الضرورية لضمان التشغيل المنتظم والمستمر للمعدات.	ج.2.1	تطبيق مراحل صيانة معدات العمل	ج.2		
ينفذ عمليات الصيانة الوقائية والتنظيف.	ج.2.2				
توفير المواد وتخزينها بشكل مناسب لاستخدامها في أنشطة الصيانة والتنظيف.	ج.2.3				
يجب عليه أن يقوم بتحديد التآكل، والأعطال في الأدوات والمعدات المستخدمة في الوقت المناسب.	ج.3.1	نقل معلومات معدات العمل التي تتعلق بالعطل والاستهلاك	ج.3		
يقوم بإنشاء سجلات تتعلق بالسلبيات الناتجة عن العطل والتآكل الموجود بالمعدات والأدوات وذلك لضمان استمرارية سير العمل، ونقلها للمعنيين.	ج.3.2				
يقوم بالإبلاغ عن الحالة العامة للمعدات بشكل مناسب للإجراءات.	ج.3.3				
يقوم بمتابعة العمر الافتراضي لعمل الأجزاء، وإبلاغ المشرف بتغييرها عندما يحين وقتها.	ج.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يفحص المعلومات المتعلقة بالعملية التي ستتم من خلال مراجعة تعليمات العمل.	ح.1.1	القيام بعمل خطة للعملية	ح.1	القيام بتنفيذ أعمال التجهيز (يتبع)	ح
يدرس الخطة الزمنية التقريبية للعمل الذي سيتم.	ح.1.2				
يدرس الرسومات الفنية البسيطة للأجزاء التي سيتم تشكيلها.	ح.1.3				
يحدد الآلات والمعدات والأدوات المستخدمة وفقاً للتعليمات.	ح.1.4				
يضبط عربة نقل القطع.	ح.2.1	القيام بأعمال إعداد الماكينة.	ح.2		
يقوم بضبط ارتفاع البليت.	ح.2.2				
يضبط موقع قوالب تجميع نفايات الصاج.	ح.2.3				
يقوم بفحص لوحة التحكم والأزرار.	ح.4.2				
يقوم بفحص ما إن كانت إعدادات الماكينة مناسبة للرسومات الفنية والتعليمات أم لا.	ح.2.5				
يقوم بالمعاينة العامة لتجهيز تشغيل الماكينة.	ح.2.6				
يقوم بالإعدادات التي لا تقع ضمن حدود سلطاته بالتعاون مع رؤسائه.	ح.2.7				
يقوم بتبليغ رؤسائه عن المشاكل التي حددها.	ح.2.8				
يجب عليه ان يقوم باختيار الآلات اللازمة و ذلك وفقاً لخصائص العمل الذي سوف يقوم بتنفيذه	ح.3.1	إعداد الآلات والأدوات والمعدات التي ستستخدم	ح.3		
يجب عليه أن يقوم بفحص قابلية الآلات التي سوف يتم استخدامها للعمل.	ح.3.2				
يفحص أدوات القياس والتحكم ويوقم بتعديلها عند الحاجة.	ح.3.3				
يجب عليه ان يقوم بالتجهيزات اللازمة للآلات حسب التعليمات قبل البدء بالعمل.	ح.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقوم بنقل القالب الذي سوف يتم استعماله باستخدام الرافعة الجسرية.	ح.4.1	يقوم بنقل قوالب تشكيل الصاج الى جانب الماكينة.	ح.4	القيام بتنفيذ أعمال التجهيز	ح
يقوم بتجهيز الاحمال علي الماكينة من خلال أخذ القالب للشاريو.	ح.4.2				
يقوم بحمل ازرار المكبس الى المكان المعرف	ح.1.5	تغيير قالب تشكيل الصاج	ح.5		
يأخذ مفتاح الامان في موضع الضبط.	ح.5.2				
يقوم بأخذ رأس المكبس للنقطة الميتة السفلية أو العلوية وفقاً لسير العملية باستخدام أزرار التحكم.	ح.5.3				
يقوم بفصل القالب عن رأس المكبس حسب التعليمات الفنية.	ح.5.4				
يقوم بفك أسافين القالب السفلي.	ح.5.5				
يأخذ القالب من على الشاريو ويبعده عن الماكينة.	ح.5.6				
يقوم بتثبيت القالب الجديد على الماكينة في الموضع المناسب.	ح.5.7				
يقوم بعمل روابط الأسافين.	ح.5.8				
يقوم بتعين نقطة النهاية السفلى.	ح.5.9				
يقوم بربط القالب على رأس المكبس.	ح.5.10				
يقوم بإعداد ضغط التوازن.	ح.5.11				
يقوم بتحديد إجراءات الصيانة المستقلة وفقاً للتعليمات الواردة في المستندات التقنية.	ح.1.6	تنفيذ عمليات فحص ما قبل الإنتاج	ح.6		
يقوم بالتنظيف العام لمكان العمل وللمكائن.	ح.2.6				
يقوم بعمليات التنظيف الداخلي للقضبان، والرافعة، ولوحة التحكم، والأضواء والعربات وطاولات تحميل الصاج، سكك الطاولات والماكينة.	ح.6.3				
يقوم بإجراء عملية تشحيم أجزاء الماكينة حسب التعليمات.	ح.6.4				
يقوم بتبليغ رؤسائه عن المشاكل التي حددها.	ح.6.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقوم بفحص الأخطاء السطحية بالعين و باليد مثل؛ أرقام السجل وعدد الثقوب، الخدوش، التمزق والشقوق تموج السطح (التموجات)، و غيرها من مظاهر التشوه، و ذلك بالرجوع إلى الوثائق التقنية،	خ.1.1	يقوم بفحص قطع العمل.	1.خ	إجراء عمليات تشكيل الصاج (يتبع)	خ
يفحص الأجزاء من خلال استخدام أدوات القياس اللازمة.	خ.1.2				
يقوم بتحديد الأخطاء الموجودة على القطع بالاستناد إلى نتائج القياس والفحص.	خ.1.3				
يرسل لرؤسائه الأخطاء التي قام بتحديد لها.	خ.1.4				
يقوم بتنفيذ أعمال التوسيم اللازمة على القطع.	خ.1.5				
يقوم بتحديد أدوات الربط اللازمة حسب التعليمات فيما يخص قطعة العمل.	خ.2.1	القيام بثبت قطع العمل على الماكينة.	2.خ		
يقوم بتحديد طريقة تثبيت القطعة على طاولة العمل.	خ.2.2				
يقوم بتحديد أدوات الربط المناسبة حسب الأسلوب المحدد.	خ.2.3				
يقوم بإعدادات الضغط المناسبة من أجل أدوات الربط عند الحاجة.	خ.2.4				
يقوم بربط القطعة التي سوف يتم إجراء تشكيلها باستخدام أدوات الربط الملائمة بالماكينة.	خ.2.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
	3.1.خ				
يقوم بإضاءة لمبات الانارة.					
	3.2.خ				
يراقب قيم سرعة الإنتاج و ذلك بالنظر الى شاشة أو مؤشرات الماكينة.					
	3.3.خ				
يفحص مصباح القابض، و شاشة الأعطال.					
	3.4.خ				
يقوم بتبليغ الاشخاص المعيّنين في حالا الأعطال.					
	3.5.خ				
يختار الإعدادات المحددة في التعليمات للماكينة.					
	3.6.خ	تشكيل قطعة العمل	3.خ	إجراء عمليات تشكيل الصاج	خ
يتخذ ويتحقق من التدابير اللازمة من اجل منع الكابسة من الحركة دون قصد قبل البدء بعملية الكبس.					
	3.7.خ				
يفحص ويشغل أنظمة الحماية مثل جهاز القيادة المزدوجة، قبل القيام بالكبس الأولي.					
	3.8.خ				
يقوم بتنفيذ عملية كبس الأجزاء وذلك باستخدام لوحة التحكم في الماكينة.					
	3.9.خ				
يقوم بتفقد القطع على فترات محددة وذلك حسب التعليمات الواردة في الوثائق التقنية.					
	3.10.خ				
يقوم بتوقيف الماكينة عن طريق القيام بإيقاف المحرك، قطع التيار الكهربائي، و تعطيل عمل المفاتيح القابضة و ذلك بعد الانتهاء من اجراء عملية كبس القطع.					
	3.11.خ				
يقوم بحل الاعطال والعيوب التي تطرأ أثناء إجراء العملية، والتي تقع ضمن حدود مسؤوليته.					

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقوم بالتحقق من إتمام الأعمال بشكل صحيح أم لا.	د.1.1	فحص القطع المشككة	د.1	فحص الأجزاء التي تم كبسها و تجهيزها للإرسال	د
يأخذ القطع التي تم كبسها من القالب بالطريقة الموضحة في الوثائق الفنية.	د.1.2				
يقوم بالمعاينة الأولية بالعين واليد للقطع.	د.1.3				
يفحص خصائص القطع المبينة في الوثائق التقنية من خلال استخدام أدوات القياس المناسبة.	د.1.4				
يقوم بإبلاغ رؤسائه بحالات الإنتاج الخاطئة.	د.1.5				
يقوم بتكديس القطع في المكان المطلوب في الورشة.	د.2.1	إرسال القطع المشككة إلى الوحدات المعنية.	د.2		
يقوم بفصل الأجزاء التي تحتوي على عيوب وأخطاء.	د.2.2				
يقوم بملء النماذج والكروت والوثائق من أجل إرسال الأجزاء للعملية التالية.	د.2.3				
يرسل أدوات النقل التي تحتوي علي القطع للوحدة المعنية.	د.2.4				
يقوم بتسليم القطع للمشغل المسؤول مع الوثائق.	د.2.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يلتحق بالتدريبات المتعلقة بالخصائص العامة للماكينة وطاولة العمل والأجهزة ويحافظ على الوثائق التي حصل عليها.	ذ.1.1	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	ذ.1	المشاركة في فعاليات التطوير المهني	ذ
يتابع التطورات والتكنولوجيات الجديدة المتعلقة بالمهنة.	ذ.1.2				
يقوم بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معًا.	ذ.2.1	منح تدريبات مهنية للمرؤوسين وغيرهم من العاملين الآخرين	ذ.2		
يقوم بالتدريبات الخاصة بالمواضيع التي تؤهله لبلوغ وشغل المستوى المحدد فيما يتعلق بعمليات تشكيل الصاج.	ذ.2.2				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. أدوات العمل
2. أدوات الربط (جوان، صمولة، مسمار، برشام، إلخ)
3. سيور الربط
4. أسافين الربط
5. المطرقة
6. الأقمشة والمواد الماصة
7. نماذج المعلومات والتقييم
8. الأنابيب
9. المصاعد
10. حبال معدنية
11. أطقم المفاتيح المختلفة
12. أدوات القياس و المعاينة المختلفة (فلنسوة، مسطرة هندسية، متر شريطي، مسطرة فولاذ)
13. القوالب و الأدوات المختلفة
14. أسافين الإسناد، و مطارق هيكل السيارة
15. الحبال والسلاسل
16. نماذج الجودة و الخطأ\النقص
17. معدات الوقاية الشخصية (الخوذة، الأحذية الواقية، والقفازات، وقناع الغاز، وسداد الأذن، وقناع، ونظارة الغبار، وقناع الغبار، والملابس الواقية وغيرها)
18. ساعة القياس
19. مصابيح الفحص
20. لوحة التحكم
21. رافعة
22. أدلة الاستخدام
23. رافعة الإطارات
24. اطقم التوسيم
25. مساطر القياس
26. مكبس
27. السلم
28. شاشة العرض
29. الآلات اليدوية ذات المحرك
30. بليت
31. قوالب الكبس
32. المكابس
33. القوالب التدريجية
34. سكة القضبان
35. جهاز تصحيح الصّاج
36. مبرد الصّاج
37. لوحات الصّاج ومقص الصّاج
38. آلات تشكيل الصّاج
39. طاولات تحميل الصّاج
40. شاريو

41. عربات العدد
42. أجهزة الرفع - النقل
43. الأدوات اليدوية الأساسية
44. أوراق الصنّفرة وجهاز الصنّفرة

3.3 المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات الطارئة
2. معرفة تعبئة نماذج المعلومات والتقييم
3. المعرفة بإجراءات التشغيل والتحكم
4. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
5. المعرفة والمهارة في استخدام الأجهزة والأدوات
6. معرفة مبادئ الفحص باليد والعين
7. مهارة استخدام التجهيزات الخاصة بالمعالجة، والنقل والتثبيت بشكل امن
8. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
9. معلومات عن طرق تصليح السطح المتضرر
10. معلومات الصحة والسلامة المهنية
11. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
12. مهارة و معرفة تطبيع قالب
13. مهارة و معرفة إمكانية ضبط القوالب وماكينه الكبس.
14. معرفة ومهارة تقنيات التحكم والتطبيق
15. معرفة الخصائص العامة للمواد والمنتجات المستخدمة
16. معرفة المصطلحات المهنية
17. معرفة تسلسل التطبيق لعمليات الإصلاح
18. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
19. معلومات القياس والتحكم
20. معلومات عن استخدام أدوات القياس والفحص
21. معرفة ومهارة طرق تفكيك الأجزاء
22. مهارة طرق قطع الصّاج
23. معلومات عن طرق تشكيل الصّاج
24. القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة
25. مهارة مراقبة تطورات العملية
26. مهارة معرفة النفايات الخطرة وفصل النفايات الخطرة
27. معرفة قراءة الصور الفنية
28. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
29. المعرفة الهندسية الأساسية
30. معرفة عمليات الإنتاج الأساسية
31. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
32. معلومات ومهارات حول الصنّفرة

3.4.المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء ورزانة
2. إبلاغ المعلومات الدقيقة وفي الوقت المناسب للمشرفين

3. عدم تحميل الآلات والمعدات والأدوات فوق طاقتها، والعمل وفق الحدود
4. القدرة علي توجيه الأشخاص الذين يعملون معًا
5. إتخاذ قرار في ضوء الخبرة والمعرفة
6. فهم و استيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
7. الرغبة في التعليم والتعلم
8. العمل بشكل متناغم داخل الفريق
9. إيقاف تشغيل المعدات في حالات الضرورة والطوارئ
10. الإلتحاق باجتماعات الفريق بشكل فعّال
11. الحساسية بشأن استخدام موارد العمل وإعادة التدوير
12. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
13. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
14. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
15. تحديد التأثيرات البيئية الضارة
16. العمل بشكل مبرمج ومنتظم
17. التصرف بحساسية في بشأن عوامل الخطر
18. معرفة المسؤوليات الواقعة علي عاتقهم، وتنفيذها في وقتها
19. الاهتمام بجودة العملية
20. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
21. توخي الحذر عند إجراء عمليات النقل
22. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
23. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
24. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
25. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
26. مشاركة معلومات فعالة وواضحة ودقيقة حول تغييرات ساعات العمل
27. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم
28. الاستغلال الأمثل للوقت

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة سمكري السيارات (مستوى4)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم التي توفرها الشروط اللازمة.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. وتُجرى الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.

ملحق: الموظفون في مرحلة إعداد المعيار المهني

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة التي تحضر المعيار المهني

المحامي عصمت صباحي - السكرتير العام، اتحاد صناع المعادن في تركيا

الدكتور ديلك كورت مدير الإنتاج ومساعد السكرتير العام لاتحاد صناع المعادن في تركيا

البروفيسير الدكتور م. ناهد سير أرسلان عضو هيئة تدريس في قسم الهندسة الصناعية، في جامعة إسطنبول التقنية، ومستشار المعايير المهنية باتحاد صناع المعادن في تركيا

المحامي أرتين جلغا المستشار القانوني لاتحاد صناع المعادن في تركيا

مهندس المحركات الدكتور أيكوت أنجين مدير التعليم باتحاد صناع المعادن في تركيا

مهندس البيئة أيتول انلار- مدير دائرة المطبوعات والمنشورات والعلاقات العامة، اتحاد صناع المعادن في تركيا

المهندس الصناعي ينال بوزتبييه أخصائي إدارة أبحاث الصناعة باتحاد صناع المعادن في تركيا

المهندس الصناعي تونجاي يشيلنيل - خبير الأبحاث والإدارة الصناعية باتحاد صناع المعادن في تركيا

مهندس المحركات التان جتينكال خبير الصحة والأمن المهني باتحاد صناع المعادن في تركيا

2. أعضاء مجموعة العمل التقني:

1.2 أعضاء هيئة المعايير المهنية

البروفيسور الدكتور ابرجان تيزير- السكرتير العام، OSD

المهندس الصناعي علي رضا أكصوي - مدير العلاقات الصناعية والموارد البشرية في FORD OTOSAN

جوكهان أكسو - خبير العلاقات الصناعية، TOFAŞ

برهان بلاكير- خبير العلاقات الصناعية، TOFAŞ

أيدن باشايكي - مدير التعليم، TOFAŞ

مهندس المحركات أحمد لامي جاغلار- مستشار التعليم، OYAK RENAULT

مصطفى جيوه - مسؤول إدارة التأهيل، OYAK RENAULT

مهندس البيئة المساعد اليف جوكنيل - المسؤول عن التعليم، OYAK RENAULT

المهندس التعديني المساعد اردوغان جونيش- مدير المعهد التعليمي، OYAK RENAULT

المهندس الصناعي المساعد أمره مرجان- قائد فريق نظم التدريب المهني التقني والعرض، ERCEDES BENZ

TÜRK

المهندس المعماري أونور شنغون - قائد فريق إدارة شؤون العاملين، FORD OTOSAN

2.2 الأشخاص الذين قدموا دعماً في إعداد قائمة المعايير المهنية

- مهندس المحركات علي أصلان - مدير التعليم، BMC
- مهندس المحركات برهان جاکر - مدير دائرة الموارد البشرية، TOFAŞ
- علي رضا جلیک بیلک - فني تشكيل الصاج، OYAK RENAULT
- المهندس الصناعي المساعد أوزدن جنغي- مدير الموارد البشرية، MAN TÜRKİYE
- المهندس الصناعي حسن دمير - مدير دائرة الموارد البشرية - KARSAN
- المهندس الصناعي المساعد بيرينت ارجين- مدير الموارد البشرية، اتوکار
- صالح أرتور مدير دائرة الموارد البشرية - MERCEDES-BENZ TÜRK
- سيد احمد جول تكين - رئيس ورشة الكبس UET، - OYAK RENAULT
- مهندس كيمياء مساعد خلوق جوموشدرلي اوغلو- مدير دائرة انظمة الجودة بالموارد البشرية و الارتباط بين المؤسسات،
TÜRK TRAKTÖR
- تكين كوجاك- مدير موارد بشرية، TEMSA GLOBAL
- يشار أوناي - مدير الموارد البشرية، ANADOLU ISUZU
- صالح اورتا بويلو - فني تشكيل الصاج، OYAK RENAULT
- مهندس صناعي نورسل اوميز اتيش- مدير الموارد البشرية، فورد اتوسان
- ايهان ابراهيم توقجان- مدير الموارد البشرية و العلاقات الخارجية، OYAK RENAULT
- مهندس التّعين محسن توفكجي - مدير قسم الموارد البشرية، BMC
3. الاشخاص و المؤسسات المطلوب اراءهم
- غرفة الصناعة في اضنه
- شركة Anadolu Isuzu لصناعة وتجارة السيارات المساهمة المحدودة
- غرفة الصناعة في أنقرة
- غرفة التجارة في أنقرة
- نقابة عمال المعادن المتحدون
- شركة BMC للتجارة والصناعة المساهمة المحدودة
- قسم هندسة المحركات جامعة بوغاز إيجي
- مركز البحث والتطوير التجريبي والتعليم التكنولوجي لغرفة الفنيين وحرفي السيارات في بورنوبا
- غرفة التجارة والصناعة في بورصة
- نقابة صناعة الحديد والصلب

نقابة أرباب صناعة الأسمنت
قسم هندسة السيارات في جامعة جوكر وفا
غرفة الصناعة في منطقة إيجه
شركة فورد لصناعة السيارات المساهمة المحدودة
قسم الهندسة والعمارة بجامعة غازي
كلية التعليم المهني بجامعة غازي
قسم هندسة المحركات، جامعة حاجي تبه
اتحاد نقابات حقوق العمال
غرفة الصناعة في إسطنبول
قسم الصناعة الهندسية، جامعة إسطنبول التقنية
غرفة التجارة في إسطنبول
شركة كارصان لصناعة وتجارة السيارات، شركة مساهمة.
غرفة الصناعة في كوجالي
رئاسة إدارة تطوير ودعم المؤسسات الصغيرة والمتوسطة
شركة MAN Türkiye، شركة مساهمة.
كلية التعليم المهني، جامعة مرمره
MERCEDEN BENZ TÜRK، شركة مساهمة تركية.
قسم الهندسة الصناعية جامعة الشرق الأوسط
شركة اوتوكار كاروسيري لصناعة الباصات المساهمة المحدودة
جمعية صناعة السيارات
شركة مصانع السيارات اويك رينولت المساهمة المحدودة
جمعية التسويق وأبحاث التسويق
غرفة التجارة والصناعة في صاقارية
رئاسة الوزراء بالجمهورية التركية، مؤسسة الإحصاء التركية التابعة
وزارة العمل والضمان الاجتماعي بتركيا
وزارة التعليم الوطني بتركيا

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتدريب المهني والتعليم غير الرسمي
وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة دائرة التدريب المهني، وتطوير التعليم والتدريب المهني والتقني
وزارة التعليم الوطني بتركيا، إدارة البحث والتطوير
وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة لتكنولوجيات التعليم
وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتعليم الفني للبنين
وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة دائرة التعليم الخدمي
وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتعليم الفني بنات
وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة لتأهيل وتدريب المعلمين
وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة مجلس التربية والتعليم
المديرية العامة للصناعة في وزارة الصناعة والتجارة
جمعية الصناعة الجانبية لمركبات النقل
غرفة التجارة والصناعة في تاكيرداغ
شركة تيماس ايمان للصناعة والتجارة المساهمة المحدودة
شركة مصانع السيارات التركية TOFAŞ المساهمة المحدودة
نقابة المعادن التركية
اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)
شركة الجرارات والماكينات الزراعية التركية
اتحاد نقابات العمال الثوريين بتركيا
اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك
مجلس المصدرين التركي
مؤسسة العمل التركية
اتحاد نقابات العمال التركية
اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية
نقابة أرباب العمل في الصناعات الكيماوية، والبتروولية، والبلاستيكية، والكاوتشوك التركية
اتحاد الغرف والبورصات التركية
رئاسة هيئة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة قطاع هيئة الكفاءة المهنية

بورهان تشاكير	رئيس (اتحاد الغرف والبورصات التركية)
رجيب شيكير	نائب الرئيس (وزارة التعليم الوطني)
أحمد أرسوي	عضو (وزارة العمل والضمان الاجتماعي)
اوزليم ساكا	عضو (وزارة الصناعة والتجارة)
البوفيسور الدكتور نوري يوجيل	عضو (هيئة التعليم العالي)
جوك خان أوغوراي	عضو (اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)
علي كرم ألبموتشين	عضو (مجلس المصدرين التركي)
د. أيكوت أنجين	عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية)
المحامي سميح تميز	عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال)
ميراي فورماي	عضو (اتحاد نقابات العمال التركية)
فيروزان سيلاشور	عضو (هيئة الكفاءة المهنية)
هاجي علي أر أوغلو	مسؤول القطاع (هيئة الكفاءة المهنية)
سينان جارجين	ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة)

5. مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية

بايرام الكباش	رئيس (ممثل وزارة العمل والضمان الاجتماعي)
البروفيسور الدكتور. اغوز بورات	نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)
البروفيسور الدكتور. يوجال التونبشاك	عضو (ممثل الهيئات المهنية)
أستاذ مساعد دكتور. عمر اشيك جوز	عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)
د. عثمان يلدز	عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)
جلال كول اوغلي	عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)