



الكفاءة الوطنية

12UY0086-3

عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

## المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية (مستوى 3) وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية للتأهيل المهني والفحص والتوثيق"، الصادرة بموجب القانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية برقم 5544.

تم إعداد مسودة هيئة الكفاءة الوطنية، من قبل غرفة الصناعة في أنقرة، والمكلفة بموجب بروتوكول التعاون الموقع في تاريخ: 22.05.2012. لقد تم الأخذ بأراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وتم تقييم هذه الآراء و تم إجراء التعديلات اللازمة على المسودة. بعد الانتهاء من المسودة النهائية لهيئة الكفاءة المهنية، قامت لجنة قطاع المعادن بمراجعة وتقييم رأي اللجنة، فقد أُتخذ القرار بأن يتم اعتماد المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية بموجب القرار 2012/73، بتاريخ 10.10.2012، ووضعه في إطار التأهيل الوطني (UYÇ).

إننا ندين بالشكر للأشخاص الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الآراء، والفحص، والتصديق عليها، والآراء ودعم المؤسسات والهيئات، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الاستفادة منها.

هيئة الكفاءة المهنية

## المقدمة

وقد تحددت المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية، والفحص في اللجان القطاعية، والموافقة عليها وتنفيذها من قبل المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية في إدارة الكفاءة المهنية والفحص والتوثيق.

وتشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

- (أ) اسم الكفاءة ومستواها،
- (ب) الغرض من الكفاءة،
- (ج) المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للتأهيل، وحدات الكفاءة المهنية ومهام المعيار المهني،
- (د) شروط القبول في اختبار الكفاءة،
- (هـ) معايير النجاح ونتائج التعلم في بعض وحدات الكفاءة،
- (و) القياس والتقييم ومعايير القيم التي ستطبق في إكساب الكفاءة
- (ز) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
- (ح) المؤسسة/المنظمة التي تطور الكفاءة، ولجنة القطاع للتحقق منها.

تستند الكفاءات الوطنية على المعايير المهنية الوطنية و/أو المعايير المهنية الدولية، ويتم إنشاؤها على هذا الأساس.

### الكفاءات الوطنية؛

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية،
- هيئات إصدار الشهادات المعتمدة،
- المنظمات التي قدمت طلب للحصول على توكيل الهيئة،
- المنظمات التي أعدت المعايير المهنية الوطنية،
- يتم تشكيلها من خلال العمل مع المنظمات المهنية.

## 12UY0086-3 الكفاءة الوطنية لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية

1	اسم المؤهل	عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية
2	رمز المرجع	12UY0086-3
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 7223 (مؤسسو ومستخدمو المنضدة الآلية للأعمال المعدنية)
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	(أ) تاريخ النشر	10.10.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
8	الغرض	هذه الكفاءة توضح المعلومات والمعرفة والمهارات وأساس القياس والتقييم الواجب توافرها في عامل تشغيل منضدة تشكيل الصفائح المعدنية (مستوى 3)، من خلال اتخاذ التدابير الأمنية وتدابير الأمن والسلامة المهنية والبيئية، وبمساعدة الماكينات التي تقوم بأعمال تشكيل المعادن من تقطيع وتشكيل وثني صفائح المعادن. تم إعداد هذه الكفاءة من أجل قياس كفاءة العاملين في مجال تشغيل منضدة تشكيل صفائح المعادن الصناعية، وإصدار وثائق الاعتماد.
9	المعيار (المعايير) المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
12UMS0238-3 معايير المهنة الوطنية لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية		
10	شرط/شروط دخول اختبار الكفاءة	
---		
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإلزامية		
12UY0086-3/A1 الأمن والسلامة والمهنية في أعمال تشكيل صفائح المعادن		
12UY0086-3/A2 حماية البيئة في أعمال منضدة تشكيل صفائح المعادن		
12UY0086-3/A3 نظام إدارة الجودة في أعمال تشكيل صفائح المعادن		
11-ب) الوحدات الاختيارية		
12UY0086-3/B1 التقويس		
12UY0086-3/B2 الضغط		
12UY0086-3/B3 ضغط اللكمات		
11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ومخرجات التعلم الإضافية		
لكي يحصل المرشح على شهادة كفاءة المرشحين، يجب أن يكون ناجحًا في جميع وحدات المجموعة (أ)، وأن يكون ناجحًا في واحدة على الأقل من الوحدات في المجموعة (ب).		
12	القياس والتقييم	
1. على المرشحين أن يثبتوا كفاءتهم من خلال أحد الأساليب المحددة أدناه. الأدلة والإثباتات توضح الأمور التي يستطيع المرشح القيام بها: • يقوم بتنفيذ الأعمال والمهام الموضحة وفقًا للمعايير المطلوبة.		

<ul style="list-style-type: none"> <li>• يمتلك المعلومات اللازمة التي تدعم ما يقوم به من أعمال.</li> <li>• متمكن من إدراك وفهم الشيء الذي يقوم به والسبب منه.</li> <li>• من الممكن أن يقوم المرشحون بتنفيذ المهارات اللازمة بأشكال مختلفة.</li> </ul> <p>2. يجب أن يكون المرشح ناجحاً في الاختبارات النظرية واختبار الأداء، لأحد وحدات الكفاءة من المجموعتين (A) و (B). المرشح الذي يفشل في أي من الاختبارات، يمكنه دخول الاختبار نفسه مرة أخرى خلال عام واحد (1). وإن تم الانقطاع لمدة تزيد عن (1) سنة كاملة، يدخل الاختبار مرة أخرى في كلا القسمين.</p>	
وثيقة كفاءة عامل تشغيل منضدة تشكيل الصفائح المعدنية صالحة لمدة خمس سنوات اعتباراً من تاريخ تحريرها.	13 فترة صلاحية الوثيقة
خلال فترة سريان الوثيقة، يطلب من حاملها تقرير نجاح وكفاءة مهنية مرة (1) احدة على العام، اعتباراً من تاريخ صدور الوثيقة.	14 كثافة المراقبة
يتم تمديد شهادة تأهيل عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية، لمدة 5 سنوات فقط، إذا تم إثبات أن صاحب الشهادة قد عمل لمدة 12 شهراً على الأقل خلال 5 سنوات، شريطة أن يقوم بتقديم الاختبار المبني على الأداء، وإذا لم يتم توثيق العمل بهذه المدة، يجب عليه اجتياز اختبارات الأداء والاختبار النظري. وفي نهاية السنوات الخمسة 5 التالية، يتم تمديد الشهادة مرة أخرى من خلال عقد اختبار للأداء واختبارات نظرية.	15 إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة
غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)	16 مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة
لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية	17 لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة
73/2012 – 10.10.2012	18 تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده

## 12UY0086-3/A1 وحدة كفاءة الأمن والسلامة المهنية في أعمال منضدة تشكيل صفائح المعادن

1	اسم وحدة الكفاءة	الأمن والسلامة المهنية في أعمال منضدة تشكيل صفائح المعادن
2	رمز المرجع	12UY0086-3/A1
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	10.10.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
12UMS0238-3 معايير المهنة الوطنية لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية		
7	مخرجات التعليم	
<p><b>نتائج التعلم 1:</b> يعرض القانون الخاصة بالأمن والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.1 يعد قوائم بالقوانين الأساسية الخاصة بالأمن والسلامة المهنية.</li> <li>1.2 يعرف إشارات التنبيه واللوحات التحذيرية الخاصة بالعمل المنجز.</li> <li>1.3 يوضح وسائل ومعدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز ومكان العمل، ومهام معدات التدخل والحماية الخاصة بالأمن والسلامة المهنية.</li> <li>1.4 القيام بوضع العلامات واللوحات التحذيرية للعمل المنجز وفقًا للتعليمات.</li> <li>1.5 لديه معلومة عن الإسعافات الأولية الأساسية.</li> </ol> <p><b>نتائج التعلم 2:</b> يوضح طرق تقليل المخاطر.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1 يوضح أسس الحفاظ على المواد القابلة للاشتعال والحارقة في مكان آمن.</li> <li>2.2 يوضح الخصائص والمواد القابلة للاشتعال والحارقة.</li> <li>2.3 يوضح المخاطر التي قد تظهر نتيجة حوادث العمل، مثل الحوادث الكهربائية، والميكانيكية، والغاز، والدخان، والضوضاء، والحرارة التي قد تنتج أثناء تنفيذ أعمال منضدة تشكيل صفائح المعادن.</li> </ol> <p>a. لديه المعرفة اللازمة من أجل القضاء على مخاطر الحوادث وتهديدات الصحة.</p> <p><b>نتائج التعلم 3:</b> يُعرّف أساليب الحالات العاجلة والخطر.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.1 يوضح كيفية التحرك والتعامل في ضوء التعليمات في لحظة الخطر.</li> <li>3.2 يوضح كيفية التحرك والتعامل في الحالات الخطرة من النوع الذي لا يمكن القضاء عليه في وقتها، ولا يمكن التدخل فيه.</li> <li>3.3 يوضح أساليب الحالات العاجلة الخاصة بالماكينات والمعدات الخاصة بالعمل المنجز.</li> <li>3.4 يوضح التدابير اللازمة اتخاذها في حالات الخطر والطوارئ.</li> </ol>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
<p>(T1) الامتحان التحريري للاختبار من متعدد: يتم عقد اختبار الاختيار من المتعدد بحيث يتكون من 4 اسئلة على الأقل، بحيث تغطي نتائج التعلم في وحدة الكفاءة و تقيس التعابير المعرفية ذات علامات متساوية.</p> <p>يجب على المرشحين الحصول على 70% على الأقل في الاختبار، لاجتياز الاختبار. يمنح (2) دقيقة على الأكثر لكل سؤال.</p> <p>يتم قياس متطلبات الأداء لوحدة الكفاءة هذه في اختبارات الأداء لوحدة التأهيل الاختيارية ذات الصلة.</p>		
8 (ب) الاختبار المستند على الأداء		

-	-	-
8 ج	الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم	-
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	73/2012 – 10.10.2012

## المرفقات

الملحق 1-[A1]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحد الكفاءة

-

## 12UY0086-3/A2 وحدة كفاءة حماية البيئة في أعمال منضدة تشكيل صفائح المعادن

1	اسم وحدة الكفاءة	حماية البيئة في أعمال منضدة تشكيل صفائح المعادن
2	رمز المرجع	12UY0086-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	10.10.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
12UMS0238-3 معايير المهنة الوطنية لعمال تشغيل منضدة الصفائح المعدنية		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: بوضوح اللوائح الخاصة بالحماية البيئية ومعرفة معاييرها. مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يعرّف اللوائح ومعايير حماية البيئة 1.2 يوضح أهمية المشاركة في التدريبات المنتظمة الخاصة بضروريات وتطبيقات حماية البيئة. 1.3 يعرّف أهمية النتائج الضارة والتأثيرات البيئية الضارة المكونة أثناء العمل.</p> <p>نتائج التعلم 2: يعرف طرق تقليل المخاطر البيئية. مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يقوم بعملية الفصل اللازمة من إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير، ويقارن بين أساليب التصنيف. 2.2 يوضح النفايات الخطرة والضارة للتخلص من المواد الأخرى، وفقًا للتعليمات المقدمة وأهمية مبادئ التخزين المؤقت عن طريق اتخاذ الاحتياطات اللازمة. 2.3 يُعرّف المعدات والمواد المناسبة التي سيتم استخدامها في مواجهة التسرب أو السكب، الخاص بالعمل المنجز. 2.4 يُصنّف خصائص مواد ومستلزمات النفايات التي تشكل خطورة بيئية، وتتعلق بالعمل المنجز. 2.5 يجب عليه أن يعرف على معدات و مواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز.</p> <p>نتائج التعلم 3: يعبر عن ضرورة التحرك بحكمة في استهلاك مصادر وموارد المؤسسة. مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يعرف طرف استخدام مصادر المؤسسة بصورة فعالة ومقتصدة. 3.2 يوضح أهمية الاستخدام الأمثل للوقت. 3.3 يوضح أساليب وطرق استخدام موارد ومصادر المؤسسة بصورة فعالة ومقتصدة.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
<p>(T1) الامتحان التحريري للاختبار من متعدد: يتم عقد اختبار الاختيار من المتعدد بحيث يتكون من 4 اسئلة على الاقل، بحيث تغطي نتائج التعلم في وحدة الكفاءة و تقيس التعابير المعرفية ذات علامات متساوية.</p> <p>يجب على المرشحين الحصول على 70% على الأقل في الاختبار، لاجتياز الاختبار. يمنح (2) دقيقة على الأكثر لكل سؤال.</p> <p>يتم قياس متطلبات الأداء لوحدة الكفاءة هذه في اختبارات الأداء لوحدات التأهيل الاختيارية ذات الصلة.</p>		
8 (ب) الاختبار المستند على الأداء		
-		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
-		



9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	73/2012 – 10.10.2012

## المرفقات

الملحق 1-[A2]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحد الكفاءة

-

## 12UY0086-3/A3 وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة في أعمال منضدة تشكيل الصفائح المعدنية

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة في أعمال منضدة تشكيل الصفائح المعدنية
2	رمز المرجع	12UY0086-3/A3
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	10.10.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
12UMS0238-3 معايير المهنة الوطنية لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: يعبر عن ضروريات ومتطلبات الجودة الخاصة بالعمل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يوضح ويختار من بين الاختيارات ماهية ضروريات الجودة وفقاً لقيم التسامح والانحراف المسموح بها في التطبيق.</p> <p>1.2 يحلل ماهية ضروريات جودة النظام أو المعدات والآلات والماكينات.</p> <p>نتائج التعلم 2: يعرف الأساليب التقنية خلال تحقيق الجودة.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 ملء نماذج الجودة والنقص/الخطأ المتعلق بالعمل.</p> <p>2.2 يقارن بين التقنيات المناسبة من أجل توفير الجودة وفقاً لنوع العمل الذي سيتم إنجازه.</p> <p>نتائج التعلم 3: يوضح أسس إبقاء جودة الأعمال المنجزة تحت السيطرة.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يدرك أهمية الحصول على مهام في أعمال مراقبة الجودة خلال عملية الإنتاج.</p> <p>3.2 يفحص مدى ملائمة الإعدادات التي تم إجراؤها على الجهاز والمنضدة، و المشاركة في الأعمال.</p> <p>3.3 يوضح أنواع مراقبة ملائمة ومطابقة الخصائص التقنية للمواد المنتهية أعمالها.</p> <p>3.4 يعثر على ماهية أعمال مراقبة الجودة خلال عملية الإنتاج، من بين الاختيارات، ويعرفها.</p> <p>نتائج التعلم 4: يوضح أسس منع الأخطاء والأعطال الموضحة في المراحل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>4.1 يضع قوائم للأسباب التي تتسبب في الأخطاء والأعطال.</p> <p>4.2 يُعرّف الطرق التي سيتم اتباعها من أجل إبلاغ المشرفين بالحالات التي لا تخضع لمسؤولياته، فيما يتعلق بالأخطاء والأعطال.</p> <p>4.3 يوضح أساليب تطبيق القواعد والطرق الواقعة ضمن مسؤولياته وصلاحياته، فيما يتعلق بالأخطاء والأعطال.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
<p>(T1) الامتحان التحريري للاختبار من متعدد: يتم عقد اختبار الاختيار من المتعدد بحيث يتكون من 4 اسئلة على الأقل، بحيث تغطي نتائج التعلم في وحدة الكفاءة و تقيس التعابير المعرفية ذات علامات متساوية.</p> <p>يجب على المرشحين الحصول على 70% على الأقل في الاختبار، لاجتياز الاختبار. يمنح (2) دقيقة على الأكثر لكل سؤال.</p> <p>يتم قياس متطلبات الأداء لوحدة الكفاءة هذه في اختبارات الأداء لوحدة التأسيس الاختيارية ذات الصلة.</p>		
8 (ب) الاختبار المستند على الأداء		
-		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
-		

9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	73/2012 – 10.10.2012

## المرفقات

الملحق 1-[A3]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحد الكفاءة

-

## 12UY0086-3/B1 وحدة كفاء التقويس

1	اسم وحدة الكفاءة	التقويس
2	رمز المرجع	12UY0086-3/B1
3	مستوى	3
4	قيمة الانتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	10.10.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
12UMS0238-3 معايير المهنة الوطنية لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>نتائج التعلم 1: يتابع القدرة معدات الماكينة على العمل.</u> مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يُعرّف المعدات ويعرف الخصائص. 1.2 يعرف تعليمات الصيانة الدورية للألات والماكينات. 1.3 القيام بالمتابعة الدورية لآليات الامن و الامان، و مدى فاعليتها، و مدى تأكلها و تعطلها، و ذلك حسب التعليمات المرفقة. 1.4 إبلاغ المسؤول عند حدوث أمر غير ملائم أثناء الصيانة. 1.5 اخطار و ابلاغ الأشخاص المعنيين و المسؤولين من أجل استبدال أو إصلاح المعدات والآلات العاطلة. 1.6 يعرف أسس الصيانة ذات الخطوات من أجل الأعمال الدورية للمعدات، و يطبقها وفقًا للتعليمات.</p> <p><u>نتائج التعلم 2: يقوم بالأعمال الخاصة بالتعطل والتآكل.</u> مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 القيام بتكوين السجلات في كل ما يتعلق بالسلبات مثل التلف و التآكل و إبلاغ المسؤولين بذلك. 2.2 إبلاغ المسؤول بالقطع التي لا تقع ضمن مسؤوليته أو التي انتهت عمرها الافتراضي.</p> <p><u>نتائج التعلم 3: يطبق الصيانة الدورية.</u> مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يعرف و يقوم بتخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل آمن. 3.2 يعرف وينفذ أسس الصيانة ذاتية التحكم للمكينات والمعدات، وفقًا للتعليمات. 3.3 فحص مستويات الزيت بأنظمة التزييت والهيدروليك وتغييرها وفقًا للتعليمات.</p> <p><u>نتائج التعلم 4: ينظم مساحة العمل.</u> مقاييس النجاح:</p> <p>4.1 يحدد مكان العمل لضمان تشغيل الأعمال بدون انقطاع وبشكل دوري. 4.2 يتدخل في الظروف السلبية الموجودة في مكان العمل، إن لزم الأمر. 4.3 يوفر تنظيم العمل طبقًا لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.</p> <p><u>نتائج التعلم 5: يقوم بعمل برنامج للعمل.</u> مقاييس النجاح:</p> <p>5.1 يحصل على التعليمات ورسوم التصنيع وأوامر العمل الخاصة ببرنامج التصنيع والأعمال التي سيتم القيام بها، من مشرفه في العمل. 5.2 يفحص التعليمات والرسوم وأوامر العمل، ويحدد الأعمال التي سيقوم بها في مراحل العمل، ويوضح ترتيبها، بالرجوع إلى رؤسائه. 5.3 يملأ نماذج الفحص والمستندات الأخرى الخاصة بالإجراءات. 5.4 يحصل على تصديق من رؤسائه على برنامج العمل.</p> <p><u>نتائج التعلم 6: يفحص الات القياس.</u> مقاييس النجاح:</p> <p>6.1 يختار آلات القياس المناسبة للعمليات ونوع القطع.</p>		

- 6.2 التحقق فيما إذا كانت آلات القياس تقيس بشكل صحيح أم لا.  
 6.3 يبلغ المشرفين عن الآلات التي لا تقوم بعملية قياس صحيحة، ويعرف أساليب عمل المعايير الخاصة بها.  
 6.4 يعرف الإجراءات والأعمال المتعلقة بحماية آلات وأدوات القياس، ويطبقها.  
 6.5 يعرف أساليب التحكم والقياس، مثل: شريط متر، مسطرة صلب، البوصلة، القالب، المقياس... إلخ.

#### نتائج التعلم 7: يُجهز المواد والأطقم والآلات والمعدات التي سيتم استخدامها.

##### مقاييس النجاح:

- 7.1 يُحضّر الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة لمكان العمل، وفقاً للعملية التي ستُنَفَّذ.  
 7.2 تجهيز الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة حسب التعليمات.  
 7.3 يعرف الأعطال المحتملة، ويعمل على القضاء عليها.  
 7.4 القيام بأبعاد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لنماذج العملية والطرق المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.  
 7.5 يقوم بتكديس المعدات في مكان العمل وفقاً للعمليات.  
 7.6 يتخذ التدابير اللازمة عن طريق فحص ملاءمة المواد والأدوات والمعدات ضمن إطار السلامة والصحة المستخدمة على مدار فترة العمل.  
 7.7 يعرف خصائص تشكيل المستلزمات الخاصة بأعمال الثني والطي والتقويس.

#### نتائج التعلم 8: ينفذ فحوصات المنضدة.

##### مقاييس النجاح:

- 8.1 يقوم بتزييت الأجزاء المتحركة في الطاولة حتى تعمل بشكل منظم.  
 8.2 القيام بفحص عمل الأجزاء المتحركة من الطاولة، ولوحة التحكم، ومعدات التثبيت.  
 8.3 يقوم بفحص وصيانة المعدات المستخدمة مع المنضدة (القالب، أدوات القالب، السواند... إلخ).  
 8.4 يتم تشغيل الماكينة دون تحميل لفترة معينة من الزمن وفقاً لطبيعة الماكينة.

#### نتائج التعلم 9: يُجهز مستلزمات الألواح.

##### مقاييس النجاح:

- 9.1 يقوم بإزالة المواد والمستلزمات من العبوة بدون ضرر.  
 9.2 يفحص العيوب السطحية في الصفائح مثل الخدوش، والشقوق، والتجاويف السطحية (التموجات)، والتشوهات على سطح المادة يدوياً وبصرياً.  
 9.3 القيام بعملية فحص وقياس أبعاد أجزاء العمل وذلك باستخدام أدوات القياس اللازمة وذلك حسب نوع المادة.  
 9.4 يطبق إجراءات التنظيف السطحي أو الكيميائي على المواد السطحية غير المناسبة، واستبدال الأجزاء غير القابلة للتطبيق بالأجزاء المناسبة.  
 9.5 كتابة الأخطاء التي حددها في النماذج ويوصلها للرئيس.  
 9.6 يقوم بعمليات الوسم اللازمة على قطعة العمل المراد معالجتها ويتحكم في الجزء الجاري العمل عليه، إذا لزم الأمر.

#### نتائج التعلم 10: يقوم بضبط إعدادات ماكينة القويس.

##### مقاييس النجاح:

- 10.1 اختيار طريقة الانحناء والطي حسب نوع وسمك المادة.  
 10.2 يختار القوالب العلوية والسفلية أو الكرات المناسبة للثني أو الانحناء/التقويس.  
 10.3 يقوم بضبط المسافة بين البكرات وفقاً لنوع وسمك المواد المستخدمة، بشكل مناسب لعملية الثني والتقويس.  
 10.4 يقوم بإجراء عملية الانحناء والتحديد التجريبية حسب صورة التصنيع.  
 10.5 يجدد إعدادات الماكينة إذا لزم الأمر.

#### نتائج التعلم 11: يقوم بأعمال التقويس والثني والحني في ماكينات التقويس.

##### مقاييس النجاح:

- 11.1 تنفيذ عملية الثني/التقويس، والطي بما يتناسب مع رسوم التصنيع.  
 11.2 يقوم بفحص قياس ونوع القطعة التي نفذ عليها الثني والطي/التقويس، وفقاً لمخططات التصنيع.  
 11.3 يعمل على فحص الطي والثني والتقويس في كل مرحلة، باستخدام القالب.  
 11.4 يبلغ رؤسائه في حالات التنقيح.

#### نتائج التعلم 12: يفحص الأجزاء التي يتم العمل عليها.

##### مقاييس النجاح:

- 12.1 يأخذ الأجزاء المقصودة إلى منطقة التحكم/النقل بواسطة طريقة النقل المناسبة.  
 12.2 فحص مدى مطابقة الأجزاء المنتجة للمعايير المحددة في التعليمات وصور الصناعة.

<p>12.3 يقوم بتقسيم القطع وفقاً لدرجة العطل مثل الخردة أو الأجزاء المعاد تصنيعها.</p> <p>12.4 يقوم بتزييت الأجزاء السليمة بزيت واقى حسب التعليمات، وتعليبها وتكديسها.</p> <p>نتائج التعلم 13: يعدل الأجزاء الخاطئة.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>13.1 تحديد الإجراءات التصحيحية الواجب اتخاذها على الأجزاء التالفة، وإبلاغها للوحدة ذات الصلة.</p> <p>13.2 عمل فحص على الأجزاء التالفة التي تم تطبيق عملية التصحيح عليها.</p> <p>13.3 القيام برص القطع المكتملة عملياتها بما يتناسب مع التعليمات.</p> <p>نتائج التعلم 14: يقوم بتنظيف مكان العمل والمعدات في نهاية العمل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>14.1 المحافظة على ترتيب مكان العمل ونظافته بشكل لا يعيق تنظيم العمل.</p> <p>14.2 في نهاية العمل ينظف الماكينة والمعدات المستخدمة ويزيل العمل من المعدات المنتهية.</p> <p>14.3 تناسب التعليمات وتخزينها بشكل مناسب عند استخدام المواد التي قد تضر بالبيئة والصحة البشرية.</p> <p>نتائج التعلم 15: يقوم بإجراءات الشحن و اعداد التقارير.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>15.1 القيام بعمل إجراءات لصق العلامات اللازمة على القطع والتغليف.</p> <p>15.2 يتم الإبلاغ عن العطل، والخلل، والإصلاحات التي يحددها.</p>	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
<p>(T1) اختبار تحرير من متعدد مكون من 15 سؤالاً على الأقل.</p> <p>(T2) اختبار نظري مكون من 10 أسئلة اختيار من متعدد على الأقل، وبالإضافة إلى 3 أسئلة مفتوحة على الأقل.</p> <p>لاجتياز اختباري T1 و T2، يجب أن يحصل المرشح على 60% على الأقل. يجب منح 2 دقيقة كحد أقصى لكل سؤال. بالنسبة للأسئلة المفتوحة، يجب إعطاء 4 دقائق كحد أقصى لكل سؤال.</p> <p>إمكانية تطبيق أي من الأسلوبين T1 و T2.</p>	
8 ب) الاختبار المستند على الأداء	
<p>(P1) اختبار المهارة</p> <p>يتم عقد الاختبار في شروط التصنيع الحقيقية، مع الأخذ في الاعتبار رسوم التصنيع التي تشكل أسس التقويس والثني. مدة اختبار المهارة يجب أن تكون بشكل متقابل مع مدة الاستخدام تحت ظروف التصنيع.</p> <p>(P1) يجب على المرشح أن يكون ناجحاً في كل خطوة من الخطوات الموضحة في قائمة التحكم والفحص. قائمة الفحص تشمل جميع نتائج التعلم.</p>	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم	
<p>في حالة الفشل في اختبار P1، يمكن تقييم نتائج التعلم الفاشلة فقط، عن طريق استثناء نتائج التعليم الناجحة السابقة من التقييم، والتي لا تتجاوز 6 أشهر.</p>	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده
	غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)
	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
	73/2012 – 10.10.2012

## المرفقات

الملحق 1-[B1]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

-

## 12UY0086-3/B2 وحدة كفاءة الكابسة

1	اسم وحدة الكفاءة	الكابسة
2	رمز المرجع	12UY0086-3/B2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	10.10.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
12UMS0238-3 معايير المهنة الوطنية لعمال تشغيل منضدة الصفائح المعدنية		
7	مخرجات التعليم	
<p><b>نتائج التعلم 1: يتابع القدرة معدات الماكينة على العمل.</b> مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.1 يُعرّف المعدات ويعرف الخصائص.</li> <li>1.2 يعرف تعليمات صيانة الماكينات والآلات.</li> <li>1.3 القيام بالمتابعة الدورية لآليات الامن و الامان، و مدى فاعليتها، و مدى تأكلها و تعطلها، و ذلك حسب التعليمات المرفقة.</li> <li>1.4 إبلاغ المسؤول عند حدوث أمر غير ملائم أثناء الصيانة.</li> <li>1.5 اخطار و ابلاغ الأشخاص المعنيين و المسؤولين من أجل استبدال أو إصلاح المعدات والآلات العاطلة.</li> <li>1.6 يعرف أسس الصيانة ذات الخطوات من أجل الأعمال الدورية للمعدات، و يطبقها وفقًا للتعليمات.</li> </ol> <p><b>نتائج التعلم 2: يقوم بالأعمال الخاصة بالتعطل والتآكل.</b> مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1 القيام بتكوين السجلات في كل ما يتعلق بالسليبيات مثل التلف و التآكل و إبلاغ المسؤولين بذلك.</li> <li>2.2 إبلاغ المسؤول بالقطع التي لا تقع ضمن مسؤوليته أو التي انتهى عمرها الافتراضي.</li> </ol> <p><b>نتائج التعلم 3: يطبق الصيانات ذات الخطوات التدريجية.</b> مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3.1 يخزن ويعرف إجراءات التخزين بشكل آمن، لمواد التنظيف والصيانة.</li> <li>3.2 يعرف وينفذ أسس الصيانة ذاتية التحكم للماكينات والمعدات، وفقًا للتعليمات.</li> <li>3.3 فحص مستويات الزيت بأنظمة التزييت والهيدروليك وتغييرها وفقًا للتعليمات.</li> </ol> <p><b>نتائج التعلم 4: ينظم مساحة العمل.</b> مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>4.1 يحدد مكان العمل لضمان تشغيل الأعمال بدون انقطاع وبشكل دوري.</li> <li>4.2 يتدخل في الظروف السلبيه الموجودة في مكان العمل، إن لزم الأمر.</li> <li>4.3 يوفر تنظيم العمل طبقًا لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.</li> </ol> <p><b>نتائج التعلم 5: يقوم بعمل برنامج للعمل.</b> مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>5.1 يحصل على التعليمات ورسوم التصنيع وأوامر العمل الخاصة ببرنامج التصنيع والأعمال التي سيتم القيام بها، من مشرفه في العمل.</li> <li>5.2 يفحص التعليمات والرسوم وأوامر العمل، ويحدد الأعمال التي سيقوم بها في مراحل العمل، ويوضح ترتيبها، بالرجوع إلى رؤسائه.</li> <li>5.3 يملأ نماذج الفحص والمستندات الأخرى الخاصة بالإجراءات.</li> <li>5.4 يحصل على تصديق من رؤسائه على برنامج العمل.</li> </ol> <p><b>نتائج التعلم 6: يفحص الات القياس.</b> مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>6.1 يختار آلات القياس المناسبة للعمليات ولنوع القطع.</li> </ol>		

- 6.2 التحقق فيما إذا كانت آلات القياس تقيس بشكل صحيح أم لا.  
 6.3 يبلغ المشرفين عن الآلات التي لا تقوم بعملية قياس صحيحة، ويعرف أساليب عمل المعايرة الخاصة بها.  
 6.4 يعرف الإجراءات والأعمال المتعلقة بحماية آلات وأدوات القياس، ويطبقها.  
 6.5 يعرف أساليب التحكم والقياس، مثل: شريط متر، مسطرة صلب، البوصلة، القالب، المقياس... إلخ.

#### نتائج التعلم 7: يُجهز المواد والأطقم والآلات والمعدات التي سيتم استخدامها.

- مقاييس النجاح:  
 7.1 يُحضّر الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة لمكان العمل، وفقاً للعملية التي ستُنَفَّذ.  
 7.2 تجهيز الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة حسب التعليمات.  
 7.3 يعرف الأعطال المحتملة، ويعمل على القضاء عليها.  
 7.4 القيام بأعداد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لنماذج العملية والطرق المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.  
 7.5 يقوم بتكديس المعدات في مكان العمل وفقاً للعمليات.  
 7.6 يتخذ التدابير اللازمة عن طريق فحص ملاءمة المواد والأدوات والمعدات ضمن إطار السلامة والصحة المستخدمة علي مدار فترة العمل.  
 7.7 يعرف خصائص تشكّل المستلزمات الخاصة بأعمال الثني والقطع والقص، والحني.

#### نتائج التعلم 8: ينفذ فحوصات المنضدة.

- مقاييس النجاح:  
 8.1 يقوم بتزييت الأجزاء المتحركة في الطاولة حتى تعمل بشكل منظم.  
 8.2 القيام بفحص عمل الأجزاء المتحركة من الطاولة، ولوحة التحكم، ومعدات التثبيت.  
 8.3 يقوم بفحص وصيانة المعدات المستخدمة مع المنضدة (القالب، أدوات القالب، السواند... إلخ) تحت إشراف رؤسائه ومشرفيه.  
 8.4 يتم تشغيل الماكينة دون تحميل لفترة معينة من الزمن وفقاً لطبيعة الماكينة.

#### نتائج التعلم 9: يُجهز مستلزمات اللوئح واللفائف.

- مقاييس النجاح:  
 9.1 القيام بإخراج المواد التي على شكل لوحات من حزمها/كومتها، مع الانتباه إلى عدم الإضرار بها أو فرد اللفائف إذا كانت على شكل رول.  
 9.2 يفحص العيوب السطحية في الصفائح مثل الخدوش، والشقوق، والتجاويف السطحية (التموجات)، والتشوهات على سطح المادة يدوياً وبصرياً.  
 9.3 القيام بعملية فحص وقياس أبعاد أجزاء العمل وذلك باستخدام أدوات القياس اللازمة وذلك حسب نوع المادة.  
 9.4 يجب عليه أن يقوم بتحديد الأخطاء الموجودة على القطع بالاستناد إلى نتائج القياس والمعاينة،  
 9.5 القيام بفصل الأجزاء الفاسدة ويكدسها حسب نوع المادة وحجمها.  
 9.6 كتابة الأخطاء التي حددها في النماذج ويوصلها للرئيس.  
 9.7 يعرف عمليات الوسم اللازمة على قطعة العمل المراد معالجتها ويتحكم في الجزء الجاري العمل عليه، إذا لزم الأمر.

#### نتائج التعلم 10: يقوم بالتحضيرات الأولية من أجل القيام بأعمال الكبس.

- مقاييس النجاح:  
 10.1 ضبط سير نقل الأجزاء حسب نظام مكان النقل.  
 10.2 يقوم بضبط موضع صناديق جمع الفسائل، والثحاة، ونفايات الصاج.  
 10.3 الإشراف على لوحة التحكم وآلية التحكم.  
 10.4 التحقق من مدى ملائمة إعدادات الضغط للتعليمات.  
 10.5 يتحقق بشكل نهائي من استعداد الكبس للعمل.  
 10.6 تحديد جهاز الربط المطلوب لقطع العمل من التعليمات.

#### نتائج التعلم 11: يضبط إعدادات الكبس.

- 11.1 اعداد جهاز ربط قطع العمل المحدد.  
 11.2 التشاور مع المشرف ويضبط إعدادات الطبع الملائمة لأجزاء ربط قطع العمل.  
 11.3 المساعدة في تغيير قوالب تشكيل اللوحات المعدنية.  
 11.4 المساعدة في ربط قوالب تشكيل اللوحات المعدنية بالطاولة.  
 11.5 القيام بربط أجزاء العمل التي سيتم معالجتها بعبء الرباط الجاهزة والمكبس.  
 11.6 القيام بفحص و تشغيل أنظمة الحماية مثل جهاز القيادة المزودة، قبل القيام بالكبس الأولي.  
 11.7 اتخاذ و التحقق من التدابير اللازمة من أجل منع الكابسة من الحركة دون قصد قبل البدء بعملية الكبس.

#### نتائج التعلم 12: يقوم بأعمال الضغط والكبس.

- مقاييس النجاح:  
 12.1 بداي عملية الضغط بالضغط على زر الضغط أو الدواسة من لوحة التحكم.



12.2	يقوم بإجراء فحص في ضوء المقبض، والتعطل، والإنذار حسب خواص استخدام الطاولة.
12.3	متابعة مدار العملية التجهيزات وثوابت العمل وفقاً للتعليمات.
12.4	القيام بفحص أجزاء العمل على فترات محددة وفقاً لمواصفات التصنيع وذلك وفقاً للتعليمات.
12.5	القيام بتقييم نتائج الفحص عن طريق مقارنتها بال نماذج المختصة بذلك.
12.6	عند التعطل يوقف العملية ويخبر الأشخاص المختصة ويقوم بإصلاح العطل والمشاكل الموجودة ضمن اختصاصاته.
12.7	إيقاف المحرك بعد الانتهاء من عملية ضغط الأجزاء.
12.8	تعطيل خدمات مفتاح المقبض وبفصل التيار الكهربائي.
<b>نتائج التعلم 13: ينظف الأجزاء التي يتم العمل عليها.</b>	
مقاييس النجاح:	
13.1	يقوم بفصل الأجزاء المصنعة من أجزاء الخردة.
13.2	أخذ الأجزاء المقصودة إلى منطقة التحكم النقل بواسطة طريقة النقل المناسبة.
13.3	تنظيف نفايات القطع الموجودة على القطعة.
<b>نتائج التعلم 14: يفحص الأجزاء التي يتم العمل عليها.</b>	
مقاييس النجاح:	
14.1	تحديد عدم التوافق مثل فُسالة القطع والخشونة من خلال إجراء الفحص اليدوي والبصري للقطعة.
14.2	فحص مدى مطابقة الأجزاء المنتجة للمعايير المحددة في التعليمات وصور الصناعة.
14.3	يقوم بتقسيم القطع وفقاً لدرجة العطل مثل الخردة أو الأجزاء المعاد تصنيعها.
14.4	يقوم بتزبييت الأجزاء السليمة بزيت واقى حسب التعليمات، وتعليبها وتكديسها.
<b>نتائج التعلم 15: يعدل الأجزاء الخاطئة.</b>	
مقاييس النجاح:	
15.1	تحديد الإجراءات التصحيحية الواجب اتخاذها على الأجزاء التالفة، وإبلاغها للوحدة ذات الصلة.
15.2	عمل فحص على الأجزاء التالفة التي تم تطبيق عملية التصحيح عليها.
15.3	القيام برص القطع المكتملة عملياتها بما يتناسب مع التعليمات.
<b>نتائج التعلم 16: يقوم بتنظيف مكان العمل والمعدات في نهاية العمل.</b>	
مقاييس النجاح:	
16.1	المحافظة على ترتيب مكان العمل ونظافته بشكل لا يعيق تنظيم العمل.
16.2	تنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل ويزيل المعدات التي تنهي العمل.
16.3	تناسب التعليمات وتخزينها بشكل مناسب عند استخدام المواد التي قد تضر بالبيئة والصحة البشرية.
<b>نتائج التعلم 17: يقوم بإجراءات الشحن و اعداد التقارير.</b>	
مقاييس النجاح:	
17.1	القيام بعمل إجراءات لصق العلامات اللازمة على القطع والتغليف.
17.2	يتم الإبلاغ عن العطل، والخلل، والإصلاحات التي يحددها.
8	القياس والتقييم
8 (أ) الاختبار النظري	
(T1) اختبار تحرير من متعدد مكون من 15 سؤالاً على الأقل	
(T2) اختبار نظري مكون من 10 أسئلة اختيار من متعدد على الأقل، وبالإضافة إلى 3 أسئلة مفتوحة على الأقل.	
لاجتياز اختباري T1 و T2، يجب أن يحصل المرشح على 60% على الأقل. يجب منح 2 دقيقة كحد أقصى لكل سؤال. بالنسبة للأسئلة المفتوحة، يجب إعطاء 4 دقائق كحد أقصى لكل سؤال.	
إمكانية تطبيق أي من الأسلوبين T1 و T2.	
8	(ب) الاختبار المستند على الأداء
(P1) اختبار المهارة	
يتم عقد الاختبار في شروط التصنيع الحقيقية، مع الأخذ في الاعتبار صور التصنيع التي تشكل الأساس للأعمال التي يتم كبسها. مدة اختبار المهارة	

يجب أن تكون بشكل متقابل مع مدة الاستخدام تحت ظروف التصنيع.		
(P1) يجب على المرشح أن يكون ناجحاً في كل خطوة من الخطوات الموضحة في قائمة التحكم والفحص. قائمة الفحص تشمل جميع نتائج التعلم.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
في حالة الفشل في اختبار P1، يمكن تقييم نتائج التعلم الفاشلة فقط، عن طريق استثناء نتائج التعليم الناجحة السابقة من التقييم، والتي لا تتجاوز 6 أشهر.		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	73/2012 – 10.10.2012

## المرفقات

الملحق 1-[B2]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحد الكفاءة

## 12UY0086-3/B3 وحدة ضغط اللكمات

1	اسم وحدة الكفاءة	ضغط اللكمات
2	رمز المرجع	12UY0086-3/B3
3	مستوى	3
4	قيمة الانتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	10.10.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
12UMS0238-3 معايير المهنة الوطنية لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية		
7	مخرجات التعليم	
<p><b>نتائج التعلم 1: يتابع القدرة معدات الماكينة على العمل.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يُعرّف المعدات ويعرف الخصائص. 1.2 يعرف أساليب صيانة الدورية الماكينة والآلات. 1.3 القيام بالمتابعة الدورية لآليات الامن و الامان، و مدى فاعليتها، و مدى تأكلها و تعطلها، و ذلك حسب التعليمات المرفقة. 1.4 إبلاغ المسؤول عند حدوث أمر غير ملائم أثناء الصيانة. 1.5 اخطار و ابلاغ الأشخاص المعنيين و المسؤولين من أجل استبدال أو إصلاح المعدات والآلات العاطلة. 1.6 يعرف أسس الصيانة ذات الخطوات من أجل الأعمال الدورية للمعدات، ويطبقها وفقاً للتعليمات.</p> <p><b>نتائج التعلم 2: يقوم بالأعمال الخاصة بالتعطل والتآكل.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 القيام بتكوين السجلات في كل ما يتعلق بالسليبات مثل التلف و التآكل و إبلاغ المسؤولين بذلك. 2.2 إبلاغ المسؤول بالقطع التي لا تقع ضمن مسؤوليته أو التي انتهت عمرها الافتراضي.</p> <p><b>نتائج التعلم 3: يطبق الصيانات ذات الخطوات التدريجية.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يخزن و يعرف إجراءات التخزين بشكل آمن، لمواد التنظيف والصيانة. 3.2 يعرف وينفذ أسس الصيانة ذاتية التحكم للمكينات والمعدات، وفقاً للتعليمات. 3.3 فحص مستويات الزيت بأنظمة التزييت والهيدروليك وتغييرها وفقاً للتعليمات.</p> <p><b>نتائج التعلم 4: ينظم مساحة العمل.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>4.1 يحدد مكان العمل لضمان تشغيل الأعمال بدون انقطاع وبشكل دوري. 4.2 يتدخل في الظروف السلبية الموجودة في مكان العمل، إن لزم الأمر. 4.3 يوفر تنظيم العمل طبقاً لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.</p> <p><b>نتائج التعلم 5: يقوم بعمل برنامج للعمل.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>5.1 يحصل على التعليمات ورسوم التصنيع وأوامر العمل الخاصة ببرنامج التصنيع والأعمال التي سيتم القيام بها، من مشرفه في العمل. 5.2 يفحص التعليمات والرسوم وأوامر العمل، ويحدد الأعمال التي سيقوم بها في مراحل العمل، ويوضح ترتيبها، بالرجوع إلى رؤسائه. 5.3 يملأ نماذج الفحص والمستندات الأخرى الخاصة بالإجراءات. 5.4 يحصل على تصديق من رؤسائه على برنامج العمل.</p> <p><b>نتائج التعلم 6: يفحص الات القياس.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>6.1 يختار آلات القياس المناسبة للعمليات ولنوع القطع. 6.2 التحقق فيما إذا كانت آلات القياس تقيس بشكل صحيح أم لا. 6.3 يبلغ المشرفين عن الآلات التي لا تقوم بعملية قياس صحيحة، ويعرف أساليب عمل المعايرة الخاصة بها.</p>		

- 6.4 يعرف الإجراءات والأعمال المتعلقة بحماية آلات وأدوات القياس، ويطبقها.  
6.5 يعرف أساليب الفحص والقياس (مثل: شريط متر، ومسطرة صلب، وبوصلة، والقالب، ومقياس... إلخ).

#### نتائج التعلم 7: يُجهز المواد والأطقم والآلات والمعدات التي سيتم استخدامها.

مقاييس النجاح:

- 7.1 يُحضّر الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة لمكان العمل، وفقاً للعملية التي ستُنَفَّذ.  
7.2 تجهيز الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة حسب التعليمات.  
7.3 يعرف الأعطال المحتملة، ويعمل على القضاء عليها.  
7.4 القيام بأعداد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لنماذج العملية والطرق المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.  
7.5 يقوم بتكديس المعدات في مكان العمل وفقاً للعمليات.  
7.6 يتخذ التدابير اللازمة عن طريق فحص ملائمة المواد والأدوات والمعدات ضمن إطار السلامة والصحة المستخدمة علي مدار فترة العمل.  
7.7 يعرف خصائص تشكيل المستلزمات الخاصة بأعمال القطع، والثقب، وقص الأبعاد.

#### نتائج التعلم 8: ينفذ فحوصات المنضدة.

مقاييس النجاح:

- 8.1 يقوم بتنزيب الأجزاء المتحركة في الطاولة حتى تعمل بشكل منظم.  
8.2 القيام بفحص عمل الأجزاء المتحركة من الطاولة، ولوحة التحكم، ومعدات التثبيت.  
8.3 يقوم بفحص وصيانة المعدات المستخدمة مع المنضدة (القالب، أدوات القالب، السواند... إلخ) تحت إشراف رؤسائه ومشرفيه.  
8.4 يتم تشغيل الماكينة دون تحميل لفترة معينة من الزمن وفقاً لطبيعة الماكينة.

#### نتائج التعلم 9: يُجهز مستلزمات الألواح.

مقاييس النجاح:

- 9.1 يقوم بإخراج المواد والمستلزمات من العبوة بدون ضرر.  
9.2 القيام بفحص الأخطاء السطحية بالعين وباليدين مثل: أرقام السجل وعدد الثقوب، الخدوش، التمزق والشقوق تموج السطح (التموجات)، وغيرها من مظاهر التشوه، وذلك بالرجوع إلى الوثائق التقنية.  
9.3 القيام بعملية فحص وقياس أبعاد أجزاء العمل وذلك باستخدام أدوات القياس اللازمة وذلك حسب نوع المادة.  
9.4 يجب عليه أن يقوم بتحديد الأخطاء الموجودة على القطع بالاستناد إلى نتائج القياس والمعاينة،  
9.5 القيام بفصل الأجزاء الفاسدة ويكدها حسب نوع المادة وحجمها.  
9.6 كتابة الأخطاء التي حددها في النماذج ويوصلها للرئيس.  
9.7 يقوم بعمليات الوسم اللازمة على قطعة العمل المراد معالجتها ويتحكم في الجزء الجاري العمل عليه، إذا لزم الأمر.

#### نتائج التعلم 10: يقوم بإعدادات منضدة ضغط للكلمات.

مقاييس النجاح:

- 10.1 القيام بنقل برنامج إنتاج CNC الموجود في الحاسوب الرئيس للوحة التحكم ويحفظه.  
10.2 تحميل برنامج العمل الذي يتعين القيام به بين البرامج المنقولة إلى لوحة التحكم في النظام.  
10.3 يضع ويثبت القوالب المختارة (المذكورة والمؤنثة) والمعدات على المحطات الصحيحة في الأبراج ذات الصلة، وفقاً لقطع العمل في برنامج CNC تحت إشراف موظف مؤهل.  
10.4 يشرف على ضبط إعدادات القوالب والأطقم التي سيتم استخدامها في عملية الكبس بالضغط.  
10.5 التحكم في موازاة عناصر الربط والإمساك (كلاب) لبعضهما البعض، وانتصابها حسب صلابتها.  
10.6 التحكم في ملائمة مقاييس العرض والطول والسماكة للمواد التي سيتم تحميلها على الطاولة.  
10.7 يفحص اتصال مواد اللوحة بالكلاب والمرافق وعن وضعها الصحيح.

#### نتائج التعلم 11: يقوم بأعمال القب والقطع وقص الأبعاد على منضدة الطي والثني.

مقاييس النجاح:

- 11.1 اجراء عملية الثقب، والقطع، والتحجيم المُبرمجة على اللوحة بتفعيل برنامج CNC  
11.2 يتحكم في المنتج حسب صورة التصنيع، وتصحيح الإعدادات والبرامج إذا لزم الأمر، وتقرير حالة المراجعة.  
11.3 ينفذ عملية الثقب-القطع، والتحجيم بشكل تسلسلي.  
11.4 أخذ اللوحات التي اكتمل تصنيعها من الطاولة وإجراء عملية التنفيذ.  
11.5 الإشراف على صندوق النفايات بشكل دوري وتفرغها إذا لزم الأمر.

#### نتائج التعلم 12: ينظف الأجزاء التي يتم العمل عليها.

مقاييس النجاح:

- 12.1 يقوم بفصل الأجزاء المصنعة من أجزاء الخردة.  
12.2 يأخذ الأجزاء المقصودة إلى منطقة التحكم/النقل بواسطة طريقة النقل المناسبة.

12.3 تنظيف نفايات القطع الموجودة على القطعة.		
نتائج التعلم 13: بفحص الأجزاء التي يتم العمل عليها. مقاييس النجاح:		
13.1	تحديد عدم التوافق مثل فُسالة القطع والخشونة من خلال إجراء الفحص اليدوي والبصري للقطعة.	
13.2	فحص مدى مطابقة الأجزاء المنتجة للمعايير المحددة في التعليمات وصور الصناعة.	
13.3	يقوم بتزييت الأجزاء السليمة بزيت واقى حسب التعليمات، وتعليبها وتكديسها.	
نتائج التعلم 14: يقوم بتنظيف مكان العمل والمعدات في نهاية العمل. مقاييس النجاح:		
14.1	المحافظة على ترتيب مكان العمل ونظافته بشكل لا يعيق تنظيم العمل.	
14.2	في نهاية العمل ينظف الماكينة والمعدات المستخدمة ويزيل العمل من المعدات المنتهية.	
14.3	يقوم باتباع التعليمات و يقوم بتخزينها بشكل مناسب عند استخدام المواد التي قد تضر بالبيئة وصحة الإنسان.	
نتائج التعلم 15: يقوم بإجراءات الشحن و اعداد التقارير. مقاييس النجاح:		
15.1	القيام بعمل إجراءات لصق العلامات اللازمة على القطع والتغليف.	
15.2	يتم الإبلاغ عن العطل، والخلل، والإصلاحات التي يحددها.	
8	القياس والتقييم	
8 أ) الاختبار النظري		
(T1) اختبار تحرير من متعدد مكون من 15 سؤالاً على الأقل		
(T2) اختبار نظري مكون من 10 أسئلة اختيار من متعدد على الأقل، وبالإضافة إلى 3 أسئلة مفتوحة على الأقل.		
لاجتياز اختباري T1 و T2، يجب أن يحصل المرشح على 60% على الأقل. يجب منح 2 دقيقة كحد أقصى لكل سؤال. بالنسبة للأسئلة المفتوحة، يجب إعطاء 4 دقائق كحد أقصى لكل سؤال.		
إمكانية تطبيق أي من الأسلوبين T1 و T2.		
8 ب) الاختبار المستند على الأداء		
(P1) اختبار المهارة		
يتم عقد الاختبار في شروط التصنيع الحقيقية، مع الأخذ في الاعتبار رسوم التصنيع التي تشكل الأساس للأعمال التي يتم كسبها بالضغط. مدة اختبار المهارة يجب أن تكون بشكل متقابل مع مدة الاستخدام تحت ظروف التصنيع.		
(P1) يجب على المرشح أن يكون ناجحاً في كل خطوة من الخطوات الموضحة في قائمة التحكم والفحص. قائمة الفحص تشمل جميع نتائج التعلم.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
في حالة الفشل في اختبار P1، يمكن تقييم نتائج التعلم الفاشلة فقط، عن طريق استثناء نتائج التعليم الناجحة السابقة من التقييم، والتي لا تتجاوز 6 أشهر.		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	73/2012 – 10.10.2012

## المرفقات

الملحق 1-[B3]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحد الكفاءة

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

12UY0086-3/A1 الأمن والسلامة والمهنية في أعمال تشكيل صفائح المعادن

12UY0086-3/A2 حماية البيئة في أعمال منضدة تشكيل فصائح المعادن

12UY0086-3/A3 نظام إدارة الجودة في أعمال تشكيل صفائح المعادن

12UY0086-3/B1 التقييس

12UY0086-3/B2 الضغط

12UY0086-3/B3 ضغط اللكمات

الملحق 2: المصطلحات، والرموز، والاختصارات

التعويد: وهي العملية التي يتم إنجازها باستخدام أدوات يدوية ومساطر خاصة من أجل إمكانية تشغيل الأدوات بشكل منظم وبسلاسة في أماكنها.

عنصر المسك/التثبيت (مقص المشبك): هي منصات تثبيت اللقط الهوائي أو الهيدروليكي من خلال الفكين العلوي والسفلي المستخدمة لتحقيق الحماية اللازمة على مدار المحورين X و Y، لمستلزمات الصفائح الموجودة على لائحة الضغط والكبس.

CNC: الفحص الرقمي المدعوم بالحاسب الآلي.

حماية البيئة: هي القيام باستخدام المواد والعمليات غير المضرة بالبيئة أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب وذلك أثناء القيام بإجراء الأعمال.

القالب الأنثوي (المصفوفة): وهو عنصر الصب المتطابق مع القالب الذكري (المثقاب)، وهو مصنوع بمساحات ذات شكل هندسي مناسب للشكل المرغوب في الصفائح المعدنية (أنثي).

القالب الذكري (المثقاب): وهو عنصر الصب المتطابق مع القالب الأنثوي (المصفوفة)، وهو مصنوع بمساحات ذات شكل هندسي سطحي مناسب للشكل المرغوب في الصفائح المعدنية (ذكر).

إعادة التدوير: وهي عملية القيام بتقديم المواد لإعادة استخدامها مباشرة أو بعد معالجتها، وطريقة العمليات ذات الصلة.

هيدروليكي: وهي التكنولوجيا المتعلقة بإنتاج الطاقة من خلال السوائل المضغوطة، والتحكم بها واستخدامها ونقلها.

ISO: التصنيف المهني للمعايير الدولية.

فهرس رقم: كود مكتوب على قطعة الشغل، يتكون من حروف وأرقام تستخدم للإشارة إلى خصائص الجزء.

ISG: السلامة والصحة المهنية.

القالب: هي غدة توضع على المكبس من أجل ضمان تشكيل قطعة العمل من حيث التقويس، والثني، والقطع، والتقيب، إلخ في القياسات المرغوب فيها بشكل مناسب للصور الفنية.

المعايرة: وهي عملية إعداد تقارير النتائج وذلك بإجراء مقارنة بين جهاز قياس لا يمكن ضمان دقة قياساته معتمدين على جهاز قياس مرجعي دقة قياساته مضمونة (يوفر إمكانية التتبع) من أجل تأكيد دقتها.

معدات الوقاية الشخصية: هي جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة المترتبة، الذي يرتديها العامل، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والمتولدة من العمل الذي يقوم بإنجازه والذي يؤثر على الصحة والسلامة.

وضع العلامات والماركات: وهي عملية وضع علامات على قطعة العمل، وذلك من أجل تحديد عمليات الثقب والقطع والتركيب والتجميع.

البكرة: آلية تستخدم لتشكيل المعادن بين الاسطوانات.

NC: التحكم الرقمي.

المكبس: هو الآلة المستخدمة من أجل تنفيذ أعمال على المواد المعدنية مثل التشكيل على البارد، والتعديل، والانحناء، وقطع حافة... إلخ.

طاولة مكبس التخريم: هي طاولة التحكم الرقمي باستخدام الحاسوب تعمل على قطع، وثقب، وتحجيم الأقطار والأشكال الهندسية المختلفة بين القالب الأنثوي والقالب الذكري بتحريك اللوائح المعدنية على الطاولة بشكل تسلسلي على المحورين X و Y.

المخاطرة: هي مجموعة النتائج التي تحدث وقوع حوادث خطيرة.

الانحراف: وهو الفرق بين نتيجة القياس المتوقعة والنتيجة الفعلية.

الخطر: احتمال حدوث خطر أو ضرر قد يكون موجوداً في مكان العمل أو قد يؤثر على العامل أو مكان العمل.

ورنية: وهي عبارة عن أداة قياس مساعد يتم استخدامها لقراءة الكسور في أي مسطرة أو مقياس.

منتج شبه نهائي: هو منتج مرّ بمراحل تصنيع محددة، ولكن لم تنته الإجراءات التي يجب عملها بشكل كلي.

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

الملحق 3: طرق التقدم العمودي والأفقي في المهنة

الملحق 4: مقاييس المُقيّم

المقيم:

- (أ) يجب أن يكون ذو خبرة خاصة بتقنيات المعادن لمدة 3 سنوات على الأقل، ومتخرج في أقسام المعادن وهندسة المعادن والماكينات في كليات الهندسة، والتعليم التكنولوجي والفني.
- (ب) كما يجب أن يكون له خبرة في تقنيات وتكنولوجيا المعادن لمدة 5 سنوات، وأن يكون متخرج في برامج هندسة المعادن والماكينات والمعادن بالمدرسة المهنية العليا.
- (ج) يجب الوصول لمستوى الإتقان أو مستوى 4 لعامل تشغيل منضدة تشكيل الصفائح المعدنية، وأن يكون لديه خبرة 5 سنوات على الأقل في مجال تشغيل منضدة تشكيل الصفائح المعدنية.

بالإضافة للصفات والأوصاف المذكورة أعلاه للمقيّم، يجب أن يكون المرشح قد حصل على تدريب في مجال تقييم القياس، وذو معرفة بمعايير الكفاءة الوطنية. يعقد الاختبار من خلال مقيمين اثنين على الأقل. واحد على الأقل من الشخصين، يجب أن يكون حاصل على الأوصاف الموضحة في المجموعة (أ) أو (ب).