



الكفاءة الوطنية

12UY0105-4

مجمع الماكينة

مستوى 4

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

المقدمة

تم تجهيز الكفاءة الوطنية لفني تركيب الماكينة (مستوى 4) وفقاً أحكام "لائحة الكفاءة المهنية وإدارة الامتحانات والتوثيق" التي تم إصدارها استناداً على القانون المأخوذ من خلال قانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بالعدد 5544.

تم إعداد مسودة الكفاءة، من قبل مديرية المنطقتين الصناعيتين 2. و 3. التابعتان لغرفة الصنعة بأنقرة، بتكليف بموجب بروتوكول العمل الموقع بتاريخ 29.03.2012. لقد تم الأخذ بأراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وتم تقييم هذه الأراء و تم إجراء التعديلات اللازمة على المسودة. بعد الانتهاء من المسودة النهائية لهيئة الكفاءة المهنية، قامت لجنة قطاع السيارات بمراجعة وتقييم رأي اللجنة، فقد اتخذ القرار بأن يتم اعتماد المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية بموجب القرار 84/2012، بتاريخ 15.11.2012، ووضعها في إطار التأهيل الوطني (UYÇ).

إننا ندين بالشكر للأشخاص الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الأراء، والفحص، والتصديق عليها، ولأراء 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.

12UY0105-4 الكفاءة الوطنية لفني تركيب الماكينات

1	اسم المؤهل	مجمع الماكينة
2	رمز المرجع	12UY0105-4
3	مستوى	4
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8211
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	(أ) تاريخ النشر	15.11.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
8	الغرض	تم إعداد وثيقة الكفاءة الوطنية لفني تركيب الماكينة (مستوى 4)، بغرض قياس مدى امتلاك العاملين والمرشحين للعمل في هذه المهنة للمعلومات والمهارات والمواهب، وتقييمهم، وتوثيق كفاءتهم.
9	المعيار (المعايير) المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
12UMS0221-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تركيب الماكينات (مستوى 4)		
10	شروط/ شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإلزامية		
12UY0105-4/A1 الأمن والسلامة المهنية وسلامة البيئة		
12UY0105-4/A2 إدارة الجودة		
12UY0105-4/A3 التحضير الأولي للتركيب		
12UY0105-4/A4 التركيب		
12UY0105-4/A5 أعمال نهاية التركيب وإعداد التقارير		
11-ب) الوحدات الاختيارية		
-		
11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ومخرجات التعلم الإضافية		
لحصول المتقدم على شهادة تأهيل، يجب أن تكون جميع وحدات التأهيل المطلوبة ناجحة من أكتمالها.		
12	القياس والتقييم	
يتم قياس وتقييم معايير الأداء المتضمنة في وحدات التأهيل من خلال تطبيق اختبار نظري أو اختبار أداء وفقًا لخصائصها.		
يتم تقييم معايير الأداء المقاسة من خلال تطبيق الاختبارات النظرية و / أو الأداء في وحدات الكفاءة على حدة.		

<p>لكي يكون المرشح ناجحًا في وحدات التأهيل النظرية المطبقة يجب أن تكون الدرجة الإجمالية للامتحان النظري للمرشح في القيم المنصوص عليها في التفسيرات على قياس وتقييم وحدات التأهيل (الفصل 8).</p> <p>لكي تكون ناجحًا في وحدات الكفاءة التي تم تطبيقها في امتحان الأداء؛ يتم تحديد الخطوات الحاسمة الإلزامية التي يتعين على المرشح أن يتقدم بها في قائمة فحص الامتحان الممارسة. يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، وأن يحصل على علامة مجملة بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار، من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء.</p>		
<p>مدة صلاحية وثيقة التأهيل هي 5 سنوات من تاريخ صدور الوثيقة.</p>	<p>13 فترة صلاحية الوثيقة</p>	
<p>يخضع أداء المرشح للفحص من قبل هيئة الفحص والشهادة مرة واحدة على الأقل من نهاية السنة الثانية خلال فترة صلاحية وثيقة التأهيل المهني. تنفذ هذه المراقبة عندما تتم الموافقة على نموذج وحدة المراقبة والخدمة التي أعدتها هيئة إصدار الشهادات من قبل سلطة مكان العمل التابعة لسلطة الوثائق.</p>	<p>14 كثافة المراقبة</p>	
<p>خلال فترة صلاحية شهادة التأهيل؛ يتم تمديد فترة صلاحية الوثيقة عن طريق الفحص النظري والعملي في حالة تحديد السلبية / الفشل / القصور في الاختصاص في الفحص، الذي تجر به هيئة الفحص والشهادة، أو انقطاع أكثر من سنة واحدة في فترة صلاحية الشهادة أو المراجعة في المستوى المهني الوطني أو المؤهل القومي فيما يتعلق بالمهنة. في حالات أخرى، يتم تمديد فترة صلاحية الشهادة لخمس (5) سنوات، لمرة واحدة فقط.</p> <p>في نهاية (5) سنوات الثانية، يجب على الشخص الدخول مرة أخرى لتغطية جميع وحدات التأهيل للحصول على شهادة التأهيل.</p>	<p>15 إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة</p>	
<p>المنطقتان الصناعيتان 2. الثانية و 3. الثالثة التابعتان لغرفة صناعة أنقرة</p>	<p>16 مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة</p>	
<p>لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية</p>	<p>17 لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة</p>	
<p>84 / 2012 – 15.11.2012</p>	<p>18 تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده</p>	

12UY0105-4/A1 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية والسلامة البيئية

1	اسم وحدة الكفاءة	أمن وسلامة العمل وسلامة البيئة
2	رمز المرجع	12UY0105-4/A1
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	15.11.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
12UMS0221-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تركيب الماكينات (مستوى 4)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: تطبيق قواعد الأمن والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 توضيح قواعد الأمن والسلامة المهنية في تطبيقات تجميع وتركيب الماكينة.</p> <p>1.2 تعريف معدات الحماية الشخصية اللازمة للحماية من المخاطر في بيئة العمل.</p> <p>1.3 تحليل المخاطر التي تشكل خطر في منطقة العمل.</p> <p>1.4 التعبير عن معاني الإشارات والتحذيرات الصوتية والمرئية.</p> <p>1.5 توضيح إجراءات الحالات الطارئة التي سيتم تطبيقها في حالات مثل الحرائق والزلازل.</p> <p>1.6 توضيح قواعد الإسعافات الأولية الأساسية اللازمة للتدخل في حوادث العمل التي قد تحدث في العمل.</p> <p>نتائج التعلم 2: العمل بشكل ملائم مع موضوعات حماية البيئة.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 توضيح كيفية تطبيق تدابير حماية البيئة.</p> <p>2.2 سرد المواد التي يمكن تحويلها وخصائص إعادة تدويرها.</p> <p>2.3 توضيح أساليب تخزين النفايات والمواد الضارة والخطرة.</p> <p>2.4 تعريف المعدات المناسبة التي سيتم استخدامها في مواجهة التساقط والتسرب.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
<p>(T1) يتم عقد اختبار اختياري من متعدد به 4 خيارات.</p> <p>يتم طرح (10) أسئلة لكل منها درجة متساوية. يمنح 2 دقيقة للإجابة على كل سؤال.</p> <p>يجب أن يشمل الاختبار النظري جميع معايير الأداء المحددة في وحدة الكفاءة.</p> <p>إجمالي درجات الأسئلة 100 (مائة) درجة.</p> <p>يجب على المرشح أن يحصل على 70 (سبعين) على الأقل ليُعد ناجحًا.</p>		
8 (ب) الاختبار المستند على الأداء		
-		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
<p>فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنتان (2) من تاريخ الامتحان.</p> <p>يحق للمرشح الذي أخفق في وحدة الكفاءة، دخول الاختبار مرة أخرى خلال هذه الفترة.</p>		
9	المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	المنطقتان الصناعيتان 2. الثانية و 3. الثالثة التابعتان لغرفة صناعة أنقرة
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	15.11.2012 – 84 /2012

المرفات

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

معرفة الحالات الطارئة
إشارات التحذير والخطر
معلومات الإسعافات الأولية البسيطة
معرفة طرق حماية البيئة وتطبيقاتها
معلومات الصحة والسلامة المهنية
مهارة القدرة على تحديد التأثيرات البيئية السلبية
معلومات ومهارة تحليل المخاطر
معرفة النفايات الخطيرة
معلومات الحريق وتدابير الحريق ومكافحة الحريق

12UY0105-4/A2 وحدة كفاءة إدارة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	إدارة الجودة
2	رمز المرجع	12UY0105-4/A2
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	15.11.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
12UMS0221-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تركيب الماكينات (مستوى 4)		
7	مخرجات التعليم	
نتائج التعلم 1: يطبق الإجراءات التقنيّة وضروريات الجودة في توفير الجودة. مقاييس النجاح:		
1.1	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	
1.2	تطبيق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.	
1.3	يجب العمل بشكل يناسب المكيّنة، والألات، والتجهيزات، و متطلبات الجودة للنظام.	
1.4	يضمن تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة الخاصة أثناء العمليات.	
1.5	يوضح تقنيات عمل المعايرة البسيطة لألات الفحص والتحكم.	
1.6	القيام بعمليات التأكد من الجودة باستخدام معدات قياس خاصة لضمان جودة ظروف العمل في المركبات التي تم تجميعها.	
1.7	تطبيق الأساليب المتعلقة بالقضاء على الأخطاء والعطلات.	
1.8	يوضح التطبيقات الخاصة بتوضيح عيوب التركيب وكيفية القضاء عليها.	
1.9	توضيح تقنيات تأسيس تواصل واتصال بمصادر المعرفة المهنية بواسطة الإنترنت في الحاسوب.	
8	القياس والتقييم	
8 أ) الاختبار النظري		
(T1) يتم عقد اختبار اختياري من متعدد به 4 خيارات. يتم طرح (5) أسئلة لكل منها درجة متساوية. يمنح 2 دقيقة للإجابة على كل سؤال. يجب أن يشمل الاختبار النظري جميع معايير الأداء المحددة في وحدة الكفاءة. إجمالي درجات الأسئلة 100 (مائة) درجة. يجب على المرشح أن يحصل على 70 (سبعين) على الأقل ليُعد ناجحًا.		
8 ب) الاختبار المستند على الأداء		
(P1) يتم تقييم وقياس النجاح من اختبارات الأداء وقياسات النجاح. يمكن إجراء الاختبار باستخدام منتجات نموذج أولي، ونماذج صغيرة الحجم، ومواد مماثلة مناسبة لاختبار وتقييم المشهد / البيئة الفعلية أو معايير الأداء. يتم قياس وتقييم وتسجيل مؤهلات معايير التحصيل الخاصة بالمرشح من خلال جدول التقييم / قائمة المراجعة. يجب إجراء اختبار الأداء في الوقت المناسب لتلبية الاحتياجات المحددة في القائمة المرجعية، وفقاً للقائمة المرجعية المعدة. يتم عقد الاختبار القائم على أداء هذه الوحدة، مع الاختبار القائم على أداء وحدات الكفاءة 12UY0105-4/A3 و 12UY0105-4/A4، و 12UY0105-4/A5. من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء، يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، وأن يحصل على علامة مجملية بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		

يتم التقييم باختبارين منفصلين (P1) و (T1). فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنتان (2) من تاريخ الامتحان. يحق للمرشح (T1) و / أو المرشح (P1) في وحدة التأهيل إعادة التسجيل (T1) و / أو (P1).		
9	المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	المنطقتان الصناعيتان 2. الثانية و 3. الثالثة التابعتان لغرفة صناعة أقرة
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	84 /2012 – 15.11.2012

المرفقات

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

- معرفة الحاسوب والإنترنت
- معرفة إجراءات التشغيل والفحص
- معرفة البناء الهرمي الخاص بمكان العمل وإجراءات التشغيل
- معرفة فحص أخطاء التجميع
- معرفة أنظمة الأمان، وضمانات الفحص والجودة
- معرفة المعايير البسيطة لآلات الفحص
- معرفة تحديد العيوب وطرق التغلب عليها
- معرفة التشريعات الأساسية للعمل

12UY0105-4/A3 وحدة كفاءة للتحضيرات الأولية للتركيب

1	اسم وحدة الكفاءة	التحضير الأولي للتركيب
2	رمز المرجع	12UY0105-4/A3
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	15.11.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
12UMS0221-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تركيب الماكينات (مستوى 4)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: ينظم منطقة العمل من خلال عمل برنامج عمل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1 يخطط تدفق سير العمل وفقاً للتعليمات الفنية. 1.2 يفسر التعليمات الرسومات الفنية والتقنية ومخططات التجميع. 1.3 يوضح ترتيب تركيب القطع والوحدات التي سيتم تركيبها، وفقاً للمستندات التقنية. 1.4 يعمل على إبعاد المواد التي لا تتعلق بالعمل، من مكان العمل. 1.5 يقوم بتنظيف المعدات والأدوات المستخدمة بعد انتهاء العمل، وإزالتها. 1.6 يرفع المعدات والأدوات المستخدمة في نهاية العمل. 1.7 يحافظ على منطقة العمل نظيفة ومنظمة، ويتركها مناسبة للعمليات الأخرى التي سيتم تنفيذها. 1.8 يُعرّف المصطلحات التقنية للمهنة. 1.9 يسرد المعايير الموجودة في ترتيب بيئة العمل الخاصة بتركيب الماكينة. <p>نتائج التعلم 2: يحضر المستلزمات والقطع والألات التي سيتم استخدامها في التركيب والتجميع.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> 2.1 يتحقق مما إذا كانت الأدوات والأجهزة التي سيتم استخدامها، وفقاً للتركيب المطلوب إجراؤها متوفرة، ويعمل على القضاء على عدم الملاءمة. 2.2 يختار آلات القياس والفحص المستخدمة في التجميع، وفقاً لأغراض الاستخدام، ويُجهزها. 2.3 يرتب خصائص الاستخدام الصيانة لآلات القياس والتحكم. 2.4 يقوم بفحص الآلات التي تحتاج لمعايرة. 2.5 يتحكم في التجميع وختم التجميع وكمية وملاءمة المواد الأخرى. 2.6 يصنف السوائل المستخدمة في الماكينة وفقصا لخصائص الاستخدام. <p>نتائج التعلم 3: يحضر القطعة والوحدة للتركيب.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> 3.1 القيام بفحص مدى ملائمة الوحدات والأجزاء من خلال قراءة رسوم التجميع. 3.2 يفحص الحالة العددية للقطع أو الوحدات التي سيتم تركيبها. 3.3 يتحقق من توافق الوحدة أو الجزء المطلوب تجميعه مع المواصفات المحددة في الوثائق الفنية. 3.4 يفحص الحالة العددية للقطع التي سيتم تركيبها على الوحدة التي سيتم تركيبها. 3.5 يتحقق مما إذا كانت الأجزاء المراد تركيبها على الوحدة المراد تثبيتها تتوافق مع المواصفات المحددة في الوثائق الفنية. 3.6 ضمان تغيير الوحدات والأجزاء التي يحدد أنها غير مناسبة للتجميع. 3.7 يتأكد من مدى ملاءمة القطع أو الوحدات التي سيتم تركيبها، لأماكن التركيب. 3.8 ينفذ الأعمال التحضيرية للقطع والوحدات التي سيتم تركيبها. 3.9 يحدد الأجهزة الخاصة التي ستستخدم على الوحدة والأجزاء التي ستجمع، و ضمان توصيلها. 3.10 ضمان تغيير الوحدات والأجزاء التي يحدد أنها غير مناسبة للتجميع. 		

3.11 ينفذ عمليات الضبط الميكانيكية الحساسة اللازمة	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
<p>(T1) يتم عقد اختبار اختبار من متعدد به 4 خيارات. يتم طرح (10) أسئلة لكل منها درجة متساوية. يمنح 2 دقيقة للإجابة على كل سؤال. يجب أن يشمل الاختبار النظري جميع معايير الأداء المحددة في وحدة الكفاءة. إجمالي درجات الأسئلة 100 (مائة) درجة. يجب على المرشح أن يحصل على 70 (سبعين) على الأقل ليُعد ناجحًا.</p>	
8 ب) الاختبار المستند على الأداء	
<p>(P1) يتم تقييم وقياس النجاح من اختبارات الأداء وقياسات النجاح. يمكن إجراء الاختبار باستخدام منتجات نموذج أولي، ونماذج صغيرة الحجم، ومواد مماثلة مناسبة لاختبار وتقييم المشهد / البيئة الفعلية أو معايير الأداء. يتم قياس وتقييم وتسجيل مؤهلات معايير التحصيل الخاصة بالمرشح من خلال جدول التقييم / قائمة المراجعة. يجب إجراء اختبار الأداء في الوقت المناسب لتلبية الاحتياجات المحددة في القائمة المرجعية، وفقًا للقائمة المرجعية المعدة. من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء، يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، وأن يحصل على علامة مجملة بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار.</p>	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم	
<p>يتم التقييم باختبارين منفصلين (P1) و (T1). فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنتان (2) من تاريخ الامتحان. يحق للمرشح (T1) و / أو المرشح (P1) في وحدة التأهيل إعادة التسجيل (T1) و / أو (P1).</p>	
9	المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة
	المنطقتان الصناعيتان 2. الثانية و 3. الثالثة التابعتان لغرفة صناعة أنقرة
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة
	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، و عدده
	84 /2012 – 15.11.2012

المرفقات

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

القدرة على قراءة وثائق العملية والمواصفات الفنية المختلفة
 معرفة ترتيب مكان العمل
 المعرفة العامة بشأن السوائل المستخدمة
 معرفة المصطلحات المهنية الفنية
 معرفة التجهيز الأولي لمكونات التجميع
 معرفة تسلسل عملية التجميع
 معرفة فحص أجزاء التجميع
 معرفة آلات القياس والفحص
 مهارة قراءة الرسم الفني والمخططات الفنية والتعليق عليها

12UY0105-4/A4 وحدة كفاءة التركيب

1	اسم وحدة الكفاءة	التركيب
2	رمز المرجع	12UY0105-4/A4
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	15.11.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
12UMS0221-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تركيب الماكينات (مستوى 4)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: يعمل الوحدة والقطعة إلى مكان التركيب ويضعها في موضع التركيب.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يعمل على إحضار القطع والوحدات إلى مكان التركيب باستخدام أدوات الحمل والنقل المناسبة.</p> <p>1.2 يعمل على إحضار مواد وقف الترسيب والتجميع التي سيتم تركيبها والمواد الأخرى إلى خط التركيب.</p> <p>1.3 يعمل على تقريب الوحدة أو القطعة إلى المكانا لذي سيتم فيه التركيب.</p> <p>1.4 ضمان إحضار الوحدة والجزء إلى موقع التجميع.</p> <p>1.5 ينفذ إعدادات الحساس ثلاثي الأبعاد (التسارع، التمرکز، الموازنة) باستخدام آلات الإعداد والقياس.</p> <p>1.6 يتحقق من وجود أخطاء مثل وجود أي تسرب في السوائل أو الغازات أو ارتخاء في الوحدة أو الجزء الذي يقع فيه.</p> <p>نتائج التعلم 2: يقوم بتركيب الوحدة والقطع.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 تركيب القطع والوحدات كل منها في مكانها.</p> <p>2.2 القيام بربط ميكانيكي للقطع والوحدات.</p> <p>2.3 القيام بربط هيدروليكي للقطع والوحدات.</p> <p>2.4 القيام بربط هوائي للقطع والوحدات.</p> <p>2.5 تمييز الآلات والمعدات والأجهزة التي يتم فصلها من الماكينة أثناء عملية التركيب.</p> <p>2.6 يعمل على حمل الآلات والقطع والمعدات التي يفصلها من الماكينة إلى أماكنها.</p> <p>2.7 توضيح الطرق المستخدمة لنقل الوحدة وأجزائها مع المعدات.</p> <p>2.8 يُعرّف تقنيات التركيب.</p> <p>2.9 يتم إصلاح الوحدات والقطع وتوصيلها وتجميعها مع الطرق المستخدمة.</p> <p>2.10 تحديد الأدوات اليدوية المستخدمة في تجميع الآلات والأدوات والأجهزة الأخرى وفقاً لخصائصها الوظيفية.</p> <p>2.11 توضيح خصائص استخدام القاعدة الفولاذية.</p> <p>2.12 يوضح المهام الموجودة داخل النظام وأسماء المعدات الأساسية الموجودة في النظام الميكانيكي للماكينة.</p> <p>2.13 يوضح الخصائص الأساسية المتعلقة بالمهام وأسماء مكونات النظام الهيدروليكي للماكينة.</p> <p>2.14 يوضح الخصائص الأساسية المتعلقة بالمهام وأسماء مكونات النظام الهوائي للماكينة.</p> <p>2.15 يوضح أعمال المعدات الإلكترونية والكهربائية الموجودة في الماكينة في المستوى الأساسي.</p> <p>2.16 ينفذ التقييمات الهندسية والحسابات الرياضية للوحدات وأجزائها في حالات المناولة، ووضعها في مكانها، والتنشيط، والإصلاح.</p>		
8	القياس والتقييم	
8	أ) الاختبار النظري	

<p>(T1) يتم عقد اختبار اختيار من متعدد به 4 خيارات. يتم طرح (10) أسئلة لكل منها درجة متساوية. يمنح 2 دقيقة للإجابة على كل سؤال. يجب أن يشمل الاختبار النظري جميع معايير الأداء المحددة في وحدة الكفاءة. إجمالي درجات الأسئلة 100 (مائة) درجة. يجب على المرشح أن يحصل على 70 (سبعين) على الأقل ليُعد ناجحًا.</p>		
8 ب) الاختبار المستند على الأداء		
<p>(P1) يتم تقييم وقياس النجاح من اختبارات الأداء وقياسات النجاح. يمكن إجراء الاختبار باستخدام منتجات نموذج أولي، ونماذج صغيرة الحجم، ومواد مماثلة مناسبة لاختبار وتقييم المشهد / البيئة الفعلية أو معايير الأداء. يتم قياس وتقييم وتسجيل مؤهلات معايير التحصيل الخاصة بالمرشح من خلال جدول التقييم / قائمة المراجعة. يجب إجراء اختبار الأداء في الوقت المناسب لتلبية الاحتياجات المحددة في القائمة المرجعية، وفقاً للقائمة المرجعية المعدة. من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء، يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، و أن يحصل على علامة مجملية بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار.</p>		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
<p>يتم التقييم باختبارين منفصلين (P1) و (T1). فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنتان (2) من تاريخ الامتحان. يحق للمرشح (T1) و / أو المرشح (P1) في وحدة التأهيل إعادة التسجيل (T1) و / أو (P1).</p>		
9	المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	المنطقتان الصناعيتان 2. الثانية و 3. الثالثة التابعتان لغرفة صناعة أنقرة
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	15.11.2012 – 84 / 2012

المرفقات

الملحق 1-[A4]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

معلومات استخدام الأدوات والآلات
 معرفة ومهارة استخدام العدة اليدوية
 معرفة طرق التحكم في التسرب والتسريب
 معرفة الخصائص العامة للمواد والمنتجات المستخدمة
 معلومات ومهارات استخدام المكائن والأدوات
 معرفة رموز تعريف المواد
 معرفة الرياضيات والهندسة
 معرفة موضع مكونات التجميع
 مهارة تحديد موضع التجميع
 معرفة تثبيت جزء التجميع
 معرفة فنيات التجميع
 معرفة نقل الوحدة وأجزاء التجميع
 معرفة استخدام أدوات الصرف
 مهارة استخدام معدات النقل والتثبيت
 المعرفة الكهربائية\الإلكترونية الأساسية
 معرفة الأسس الهوائية والهيدروليكية الأساسية
 المعرفة الميكانيكية الأساسية
 مهارة استخدام مقياس عزم الدوران

12UY0105-4/A5 وحدة كفاءة أعمال نهاية التركيب وإعداد التقارير

1	اسم وحدة الكفاءة	أعمال نهاية التركيب وإعداد التقارير
2	رمز المرجع	12UY0105-4/A5
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	15.11.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
12UMS0221-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تركيب الماكينات (مستوى 4)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: يفحص أعمال التركيب التي يتم إنجازها، ويعد التقارير.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يختار القطع والألات الخاص بالفحص والقياس، وفحصا لخصائص القطع والوحدات التي سيتم فحصها في نهاية التركيب.</p> <p>1.2 تطبيق أساليب المعاينة والقياس المحددة في التعليمات من أجل التحقق من الجودة والسلامة فيما بعد عملية التجميع.</p> <p>1.3 يتحقق من تركيب القطع الميكانيكية بشكل صحيح.</p> <p>1.4 يتحقق من تركيب القطع الكهربائية بشكل صحيح.</p> <p>1.5 يتحقق من تركيب القطع الهيدروليكية بشكل صحيح.</p> <p>1.6 يتحقق من تركيب القطع الهوائية بشكل صحيح.</p> <p>1.7 يتحقق من مستويات المواد السوائل المملوءة وفقاً للوثائق الفنية.</p> <p>1.8 يتحقق من مستويات مواد الغازات المملوءة وفقاً للوثائق الفنية.</p> <p>1.9 يتحقق مما إذا تم التعامل بشكل آمن ويضبط الإعدادات اللازمة للقطعة.</p> <p>1.10 مقارنة نتائج الفحص مع القيم المحددة في المستندات الفنية.</p> <p>1.11 إزالة الأخطاء والأمور غير المناسبة التي تحدد في عمليات التجميع.</p> <p>1.12 ملئ وثائق تجميع الأجزاء التي تجمع في نهاية الفحوص.</p> <p>1.13 اعداد تقرير عن الأجزاء التي حددت بأنها معيبة لا يمكن إصلاحها.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
-		
8 (ب) الاختبار المستند على الأداء		
<p>(P1) يتم تقييم وقياس النجاح من اختبارات الأداء وقياسات النجاح. يمكن إجراء الاختبار باستخدام منتجات نموذج أولي، ونماذج صغيرة الحجم، ومواد مماثلة مناسبة لاختبار وتقييم المشهد / البيئة الفعلية أو معايير الأداء.</p> <p>يتم قياس وتقييم وتسجيل مؤهلات معايير التحصيل الخاصة بالمرشح من خلال جدول التقييم / قائمة المراجعة. يجب إجراء اختبار الأداء في الوقت المناسب لتلبية الاحتياجات المحددة في القائمة المرجعية، وفقاً للقائمة المرجعية المعدة.</p> <p>من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء، يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، وأن يحصل على علامة مجملية بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار.</p>		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
<p>فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنتان (2) من تاريخ الامتحان.</p> <p>يحق للمرشح الذي أخفق في وحدة الكفاءة، دخول الاختبار مرة أخرى خلال هذه الفترة.</p>		

9	المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	المنطقتان الصناعيتان 2. الثانية و 3. الثالثة التابعتان لغرفة صناعة أنقرة
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	15.11.2012 – 84 /2012

المرفقات

الملحق 1-[A5]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

مهارة التسجيل وإعداد التقارير ونقل المعرفة

معرفة فحص أخطاء التجميع

معرفة جودة التجميع وفحصه وطريقته

القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

- 12UY0105-4/A1 الأمن والسلامة المهنية وسلامة البيئة
- 12UY0105-4/A2 إدارة الجودة
- 12UY0105-4/A3 التحضير الأولي للتركيب
- 12UY0105-4/A4 التركيب
- 12UY0105-4/A5 أعمال نهاية التركيب وإعداد التقارير

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

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

المعايرة: تسلسل القياسات المستخدمة لقياس دقة قياس آخر أو أداة الاختبار، ولتحديد انحرافاتهما، وتوثيقها، باستخدام معيار أو نظام قياس معروف بدقته وذلك في ظل ظروف معينة.

لوحة التحكم: لوحة تسمح باستخدام الماكينات عن طريق اختيار أوضاع التشغيل.

الماكينة: هي الآلة التي تنفذ العمل، وجميع الأجهزة التي تشارك في العمل بتحويل أي نوع من الطاقة إلى نوع آخر، والجهاز الذي يشكل بعض الأنظمة الميكانيكية والهيدروليكية والهوائية والكهربائية والإلكترونية أو كلها معاً.

التركيب: تركيب الأجزاء المصنوعة من المواد المختلفة في الأماكن المحددة في الوثائق الفنية باستخدام أساليب الربط المختلفة، وإجراء الإعدادات والتوصيلات اللازمة.

مكونات التجميع: جميع الأجزاء المستخدمة في التجميع.

الأنظمة الهوائية: هي الأنظمة التي تعمل بالغاز أو الهواء المضغوط وتتيح تحريك الأنظمة الميكانيكية والتحكم بها.

القلاب: الأداة التي يتغير شكلها وفقاً للعمل المنفذ وتستخدم في أنشطة التجميع في أعمال التصحيح والتحديد والقياس والإشراف.

الإعداد ثلاثي الأبعاد: إعدادات التمرکز، والمحاذة والموازنة.

الوحدة: هي وحدة التجميع التي يتم التأكد من جاهزيتها وهي تتكون من دمج أكثر من قطعة، ويكون لها وظيفتها الخاصة وحدها.

الملحق 3: طرق التقدم العمودي والأفقي في المهنة

-

الملحق 4: مقاييس المُقيّم

1. في إنشاء لجان الفحص وتعيين الأشخاص الذين سيعملون كمقيمين في اللجان ، يتم استيفاء الشروط المكتوبة التالية.
 1. بعد حصوله على درجة البكالوريوس في المجالات الميكانيكية أو السيارات وعمل كمدرس في مؤسسة للتعليم العالي لمدة لا تقل عن 5 سنوات أو كمدرس في أحد أعضاء هيئة التدريس أو مؤسسات التعليم المهني والتقني.
 2. بعد الانتهاء من التعليم الجامعي في مجالات الآلات أو السيارات، وقد تم العمل في مهنة تركيب الماكينات لمدة لا تقل عن 5 سنوات.
- تتكون لجنة الاختبار من شخصين. بالإضافة للصفات والخصائص المذكورة أعلاه للمقيّم، يجب أن يكون قد حصل على تدريب في مجال تقييم القياس، وذو معرفة بمعايير الكفاءة الوطنية.