الكفاءة الوطنية

14UY0199-3

عامل ماكينات الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية

المستوى 3

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لعامل منضدة الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية (المِثقاب الكهربائي الثابت) (المستوى 3) وفقًا لأحكام "لائحة المؤهلات والامتحانات والشهادات المهنية" الصادرة بموجب القانون رقم 5544 الخاص بهيئة المؤهلات المهنية (MYK).

مسودة الكفاءة، تم إعداده من قبل اتحاد صناع المعادن الأتراك (MESS)، والذي تم تكليفه ببروتوكول التعاون الموقع في 2012/11/06. تم الأخذ بآراء وأفكار المؤسسات والجهات المعنية في هذا القطاع حول المسودة المعدة والاستفادة من هذه الأفكار عبر إجراء التعديلات اللازمة على نص هذه المسودة. بعد فحص المسودة النهائية وتقييمها من قبل لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وأخذ الرأي المناسب للجنة، جرت الموافقة عليها بموجب قرار المجلس التنفيذي للجنة بتاريخ 2014/09/03 ورقم 56/2014، وتقرر وضعها في إطار الكفاءة الوطنية.

نشكر الأشخاص والمؤسسات والمنظمات وكل من أسهم في إعداد الكفاءات وشارك في إبداء الرأي والمعلومات والبحث والتحري بما فيه المنفعة والخير للجميع، ونعرضها لجميع الأطراف التي قد تستفيد منها.

تم تحديث الكفاءة الوطنية لعامل منضدة الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية (المستوى 3) بموجب قرار رئاسة الكفاءات الوطنية الرقم 1570 الصادر بتاريخ 2020/06/10

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

المدخل

جرى تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية وفحصها في لجان القطاع والموافقة عليها في مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في اللائحة التنظيمية للكفاءة والامتحانات والشهادات المهنية.

تشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

(a) اسم الكفاءة ومستواها،
(b) هدف الكفاءة
(c) المعيار المهني الذي يشكل مصدراً للكفاءة، وحدات المعايير المهنية / المهام أو وحدات الاختصاص،
(ç) الشروط المطلوبة للدخول الى امتحان الكفاءة
(d) النتائج التعليمية ومعايير النجاح على أساس وحدات الكفاءة
(e) المقياس المطبق والتقييم ومعايير التقييم في الحصول على الكفاءة
(f) مدة صلاحية شهادة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الشهادة،
(g) المؤسسة التي تطور الكفاءة/المؤسسة ولجنة قطاع المصادقة

يتم تكوين الكفاءات الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية و/ أو المعايير المهنية الدولية.

الكفاءات الوطنية:

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية
- الهيئات المعتمدة لإصدار الشهادات،
- الهيئات التي قدمت طلب أولي للحصول على تفويض من المؤسسة،
- الهيئات التي قامت بإعداد المعايير الوطنية المهنية،
- يتم تأسيسها بعمل مشترك للمؤسسات المهنية.

14UY0199-3 الكفاءة الوطنية للعامل في آلات الإنتاج الشامل للأعمال المعدنية (المستوى 3)

1	**اسم الكفاءة**	عامل في آلات الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية
2	**رمز التحديث**	14UY0199-3
3	**المستوى**	3
4	**مكانتها حسب التصنيف الدولي**	7223 (عامل في آلات الإنتاج الشامل للأعمال المعدنية) 8121 (مشغلو مصانع تشغيل المعادن)
5	**النوع**	-
6	**قيمة الائتمان**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2014/09/03
	B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
8	**الهدف**	**من أجل تنفيذ عمليات المواد المعدنية بمختلف أشكالها وخصائصها بكميات كبيرة، مناضد إنتاج من قبل أشخاص مدربين ومؤهلين ولزيادة جودة الأعمال؛** • يتم تحديد الكفاءات والمعلومات و المهارات و الكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • تكوين مرجعية لنظام التعليم والمؤسسات المعنية بالإمتحانات والتوثيق.
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
	10UMS0098-3 عامل ماكينات الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية (المستوى 3)	
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
	-	
11	**بنية الكفاءة**	
	11- a) الوحدات الإلزامية	
	A1/14UY0199-3 الصحة والسلامة المهنية، أنظمة إدارة البيئة والجودة. A2/14UY0199-3 تصنيع قطع غيار الأشغال المعدنية على آلات الإنتاج الضخم	
	11-b) الوحدات الاختيارية	
	-	
	11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية	
	لكي يحصل المرشح على شهادة الكفاءة، من الضروري أن يكون ناجحًا في جميع وحدات الكفاءة الإجبارية.	
12	**الاختبار والتقييم**	
	يخضع المرشحون لامتحانات نظرية وعملية يشترط على الأعضاء أن ينجحوا في جميع الامتحانات النظرية والعملية للحصول على شهادة الكفاءة. يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معا. ولكن يجب أن	

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		
13	**مدة صلاحية الشهادة**	إن مدة صلاحية شهادة الكفاءة هي خمس (5) سنوات.
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**طريقة القياس** **- التقييم المتبعة في تجديد المستندات**	**في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل.** a) فترة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات تسجل في السجل الرسمي للعمل لمدة سنتين على الأقل ضمن شهادة الكفاءة. **b)** يتم تمديد المرشحين الذين حصلوا على نتيجة إيجابية من امتحان الأداء (P1) المحدد لوحدات الكفاءة ضمن نطاق المؤهل لمدة خمس (5) سنوات أخرى.
16	**الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
17	**اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	56/2014-2014/09/03

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

A1/14UY0199-3 أنظمة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وإدارة الجودة

ملحقات وحدة الكفاءة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	**أنظمة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وإدارة الجودة**
2	**رمز التحديث**	A1/14UY0199-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2014/09/03
	B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .10/06/2020-1570
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
10UMS0098-3 عامل ماكينات الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية (المستوى 3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تنفيذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.</u>

مقاييس النجاح

1.1: يُطبق القواعد القانونية وقواعد مكان العمل على الصحة والسلامة المهنية.

1.2: القيام بتطبيق التدابير المتخذة ضد عوامل الخطر.

1.3: يقوم بتطبيق الإجراءات الضرورية في حالة الخطر.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالعمل بما يتناسب مع قوانين حماية البيئة.</u>

مقاييس النجاح

1.2: يُطبق معايير حماية البيئة وطرقها.

2.2: المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.

3.2: تعداد تدابير التصرف بالموارد.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): تنفيذ نظام إدارة الجودة.</u>

مقاييس النجاح

3.1: تطبيق متطلبات جودة العمل.

3.2: يقوم بتنفيذ الإجراءات التقنية في ضمان الجودة.

3.3: يقوم بمراقبة جودة العمل المنجز والمحافظة عليها.

3.4: يشارك في الجهود المبذولة لمنع الأخطاء والأعطال المكتشفة في العملية.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (A1) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (A1-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من 10 أسئلة على الأقل مع 4 خيارات، ولكل منها درجة متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان مدة دقيقة واحدة وسطيا للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على سبعون بالمئة (70%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1) يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (A1) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" الواردة في الملحق (A1- 2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن

يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. يتم إجراء الإمتحان المبني على الأداء في وسط عمل تم تنظيمه بما يتناسب مع الحقيقة أو في وسط إمتحان حقيقي. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق2-A1) باختبار قائم على الأداء بشكل كامل.
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.

9	**المؤسسة / المؤسسات المُطّورة لوحدة الكفاءة**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
10	**لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	56/2014-2014/09/03

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A1](-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

بالنسبة لهذه الوحدة، يوصى بأن يكمل المرشح برنامجًا مدته مئة (100) ساعة على الأقل بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه.

محتوى التدريب:

1. معلومات الطوارئ
2. امتلاك القدرة على تنفيذ إجراءات الطوارئ
3. المعرفة والمهارات الخاصة بالإنذار وعلامات الخطر
4. معلومات الإسعافات الأولية البسيطة
5. معلومات إجراءات التشغيل والمراقبة
6. معلومات طرق حماية البيئة
7. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
8. معلومات الصحة والسلامة المهنية
9. معلومات حول إجراءات العمل في مكان العمل
10. معلومات نظم ضمان الجودة
11. معلومات عن الأخطار
12. معلومات عن النفايات الخطيرة
13. معلومات حول الوقاية من الحرائق ومكافحتها

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

الملحق [A1](-2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	القيام بتعداد معايير الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	يقوم بتعديد معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	A.1.2 B.2.3	1.1 2.2	T1
BG.3	يقوم بتعديد معدات حماية ومداخلة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.3	1.1	T1
BG.4	تعريف خصائص ومميزات إستخدام معدات التدخل وحماية الصحة والسلامة المهنية.	A.1.3	1.1	T1
BG.5	يقوم بتعديد إشارات ولوحات التنبيه المناسبة للعمل المنجز.	A.1.4	1.1	T1
BG.6	يضع قائمة بالمواد القابلة للاشتعال والمواد سريعة الاشتعال.	A.1.5	1.1	T1
BG.7	ان يكون على معرفة قائمة الخطر المتعلقة بالعمل الذي أنجزه.	A.2.1	2.1	T1
BG.8	ان يكون على معرفة بالتدابير الواجبة اتخاذها للحد من عوامل الخطر.	A.2.2	2.1	T1
BG.9	يقوم بتعديد الحالات التي قد تُشكل خطر	A.3.1	1.3	T1
BG.10	ان يكون على معرفة بالمؤسسات ذات الصلة التي تحتاج إلى التواصل مع المواقف الخطرة التي لا يمكن حلها على الفور.	A.3.2	1.3	T1
BG.11	تعداد إجراءات الطوارئ الخاصة بالعملية المطبقة.	A.3.3	1.3	T1
BG.12	ضع قائمة بإجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	A.4.1	1.3	T1
BG.13	يضع قائمة التأثيرات البيئية المتعلقة بالإجراءات التي تم إنجازها.	B.1.2 B.1.3	2.1	T1
BG.14	يضع قائمة المواد القابلة للتدوير.	B.2.1	2.2	T1
BG.15	يضع قائمة النفايات الخطرة والضارة.	B.2.2	2.2	T1
BG.16	يضع قائمة المعدات والمواد والأدوات المناسبة لاستخدامها ضد الانسكابات والتسريبات.	B.2.4	2.2	T1
BG.17	القيام بشرح كيفية التوفير والاستخدام الفعال لموارد الأعمال.	B.3.1	2.3	T1
BG.18	ان يكون على معرفة بالتدابير الواجب تطبيقها من أجل الاستخدام الأكثر كفاءة لموارد الأعمال.	B.3.2	2.3	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.19	تعداد متطلبات نظام الجودة الواردة في التعليمات.	C.1.1 C.1.3	3.1	T1
BG.20	يضع قائمة التوافق والانحرافات المسموح بها في الممارسة العملية.	C.1.2	3.1	T1
BG.21	تعداد تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العمل التي يتعين القيام به.	C.2.1 C.2.2	3.2	T1
BG.22	ان يكون على معرفة بمعايير الجودة للعمل على أساس العمليات.	C.3.1	3.3	T1
BG.23	التحقق من الخصائص التقنية من خلال مقارنة خصائص المادة التي تم الانتهاء من عمليات الاختبار الخاصة بها.	C.3.3	3.3	T1
BG.24	يقوم بتعديد الأخطاء والأعطال التي قد تحدث أثناء العمل.	C.4.1	3.4	T1
BG.25	ان يكون على معرفة بكيفية مطابقة الأخطاء والأعطال مع أسبابها.	C.4.2	3.4	T1
BG.26	القيام بتعداد الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.3	3.4	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	القيام بمتابعة معايير الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	P1
BY.2	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2 B.2.3	1.1 2.2	P1
BY.3	القيام بوضع اللافتات واللوحات التحذيرية المقدمة وفقًا للتعليمات.	A.1.4	1.1	P1
BY.4	القيام بمتابعة إجراءات الطوارئ الخاصة بالعملية المطبقة.	A.3.3	1.3	P1
BY.5 *	القيام بمتابعة إجراءات الخروج أو الافلات في حالات الطوارئ.	A.4.1	1.3	P1
BY.6	متابعة و تعلم المواقف والسلوكيات اللازمة تجاه حماية البيئة.	B.1.2	2.1	P1
BY.7	متابعة الآثار البيئية ونتائجها السلبية أثناء تنفيذ مراحل العمل	B.1.3	2.1	P1
BY.8	منع تكون اي تأثيرات ضارة على البيئة أثناء تنفيذ العمليات التجارية.	B.1.3	2.1	P1
BY.9	يقوم بالفصل والتصنيف الضروريين للاستفادة المواد القابلة لإعادة التدوير.	B.2.1	2.2	P1

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.10	القيام بالتخزين المؤقت للنفايات الخطرة والضارة من خلال اتخاذ الاحتياطات اللازمة.	B.2.2	2.2	P1
BY.11 *	المداخلة باستخدام الادوات والمواد والمعدات المناسبة في حالات الانسكابات والتسريبات.	B.2.4	2.2	P1
BY.12	القيام بتطبيق متطلبات الجودة الموجودة في التعليمات.	C.1.1 C.1.3	3.1	P1
BY.13 *	تطبيق متطلبات الجودة وفقا للتفاوتات والانحرافات المسموح بها في التطبيق.	C.1.2	3.1	P1
BY.14	القيام بتطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العمل التي يتعين القيام به.	C.2.1 C.2.2	3.2	P1
BY.15	القيام بملأ نماذج الجودة والاخطاء المتعلقة بالعمل.	C.2.3	3.2	P1
BY.16	فحص جودة العمل على الأساس التشغيلي.	C.3.1	3.3	P1
BY.17 *	القيام باتتحقق عملية الاختبار من مطابقة المواد المكتملة للمواصفات الفنية.	C.3.3	3.3	P1
BY.18	التمييز بين الأخطاء والأعطال أثناء التشغيل.	C.4.1	3.4	P1
BY.19	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.3	3.4	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

A2/14UY0199-3 تصنيع قطع غيار الأشغال المعدنية على آلات الإنتاج الضخم

1	**اسم وحدة الكفاءة**	تصنيع قطع غيار الأشغال المعدنية على آلات الإنتاج الضخم
2	**رمز التحديث**	A2/14UY0199-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2014/09/03
	B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
10UMS0098-3 عامل ماكينات الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية (المستوى 3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالاستعدادات فيما قبل الإنتاج.</u>

مقاييس النجاح

1.1: القيام بعمل خطة عمل.

1.2: القيام بالفحوصات المتعلقة بآلة الإنتاج الشامل/الضخم.

1.3: تغيير أدوات القطع.

1.4: إجراء صيانة مستقلة لآلة الإنتاج الشامل/الضخم.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بشُغل القطع.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تثبيت الأجزاء بآلة الإنتاج الضخم.

2.2: العمل على القطعة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): تفحص الأجزاء التي تم شُغلها.</u>

مقاييس النجاح

3.1: القيام بفك القطعة من على منضدة العمل.

3.1: التحقق من القطعة التي تم شُغلها.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري للوحدة (A2) وفقًا لقائمة "المعلومات" المرجعية في الملحق (A2-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من 10 أسئلة على الأقل مع 4 خيارات، ولكل منها درجة متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان مدة دقيقة واحدة وسطيا للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على سبعون بالمئة (70%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات (الملحق 2 A2) المراد قياسها في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (A2) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (A2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. يتم إجراء الإمتحان المبني على الأداء في وسط عمل تم تنظيمه بما يتناسب مع الحقيقة أو في وسط إمتحان حقيقي. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق A2-2) باختبار قائم على الأداء.

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.		
9	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
10	**لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	56/2014-2014/09/03

ملحقات وحدة الكفاءة

ملحق [A2](-1: المعلومات الموصى بها بما يخص التدريب للحُظيّ بوحدة الكفاءة

بالنسبة لهذه الوحدة، يوصى بأن يكمل المرشح برنامجًا مدته مئة و خمسين (150) ساعة على الأقل بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه.

<u>محتوى التدريب</u>:

1. الخبرة بالحاسوب
2. مهارات الحاسوب
3. معلومات إجراءات التشغيل والمراقبة
4. القدرة على استخدام المعدات والأدوات
5. معرفة استخدام المعدات والأدوات
6. القدرة على استخدام الأدوات اليدوية
7. المعرفة الميكانيكية العامة
8. قراءة الرسم البياني المعرفة
9. توثيق العملية ومعرفة المواصفات الفنية المختلفة
10. معرفة طرق مراقبة الجودة
11. معرفة ومهارات تقنيات الفحص والتطبيق
12. امتلاك معلومات عن خصائص المواد والمعدات المستخدمة
13. معرفة بأساليب تحديد الأعطال وإصلاحها
14. مهارة استخدام الآلات والمعدات
15. معلومات رموز تحديد المواد والفترة
16. معلومات القياس والفحص
17. القدرة على القياس
18. معرفة الفترات
19. المعرفة الأساسية لآلات التصنيع
20. استخدام وحدة التحكم في الآلة المعرفة والمهارات
21. معلومات المنتج
22. القدرة على استغلال الوقت بشكل جيد

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

الملحق [A2](-2: قائمة مرجعية تُستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءات

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	فهم التعليمات في أوامر العمل وجداول العمل.	F.1.1 F.1.3	1.1	T1
BG.2	تحديد كيفية ترتيب أولويات الوظائف وفقًا لنوع الوظائف التي يتعين القيام بها.	F.1.4	1.1	T1
BG.3	تعداد الأدوات والأجهزة التي سيتم استخدامها أثناء العمليات.	F.2.1	1.2	T1
BG.4	تعداد أدوات القياس والفحص.	F.2.2	1.2	T1
BG.5	تعداد السمات العامة لمناضد الإنتاج الضخم.	F.2.3	1.2	T1
BG.6	تعداد أنواع أدوات القطع.	F.2.3	1.2	T1
BG.7	الشرح عن تآكل أدوات القطع في مناضد الإنتاج الضخم.	F.2.4 F.4.2	1.2 1.3	T1
BG.8	تعداد إعدادات عمل آلة الإنتاج الضخم	F.3.1	1.2	T1
BG.9	سرد إعدادات الاطقم.	F.3.2	1.2	T1
BG.10	شرح عن الإعدادات المحددة في أوامر العمل والتعليمات.	F.3.3	1.2	T1
BG.11	تعداد قواعد السلامة لآلة الإنتاج الضخم.	F.4.1	1.3	T1
BG.12	تعداد مبادئ التثبيت الآمن لأدوات القطع بمقاعد الإنتاج الضخم.	F.4.6	1.3	T1
BG.13	تعداد الإعدادات الإضافية بحسب حجم القاطع.	F.4.7	1.3	T1
BG.14	شرح عمليات الصيانة المستقلة المحددة في الملفات الفنية.	F.5.1	1.4	T1
BG.15	تعداد المبادئ العامة المتعلقة باستخدام سائل القطع.	F.5.3 F.5.5	1.4	T1
BG.16	تحديد النقاط المرجعية للجهاز الذي سيتم توصيل الجزء به.	G.1.1	2.1	T1
BG.17	تعداد جهاز التثبيت المطلوب لقطع الشغل.	G.1.2	2.1	T1
BG.18	تعداد إعدادات التثبيت أو الضغط المناسبة لجهاز التثبيت.	G.1.3	2.1	T1
BG.19	تعداد طرق توصيل القطعة بآلة الإنتاج الضخم.	G.1.4	2.1	T1
BG.20	يطابق بين طريقة التثبيت ومعداتها المناسبة.	G.1.5	2.1	T1
BG.21	تعداد أنواع التشغيل اليدوية و / أو التلقائية المحددة في التعليمات الفنية.	G.2.1	2.2	T1

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.22	تحديد سرعة المعالجة والمرور المناسبة للعمل المراد تنفيذه.	G.2.2	2.2	T1
BG.23	تعداد ميزات التحكم اليدوي لآلة الإنتاج الضخم.	G.2.3	2.2	T1
BG.24	تعداد خطوات التفكيك وفقًا للإرشادات الفنية.	H.1.1 H.1.2 H.1.3 H.1.4	3.1	T1
BG.25	تعداد الميزات المحددة في الوثائق الفنية.	H.2.2	3.2	T1
BG.26	تعداد آلات التفحص	H.2.2	3.2	T1
BG.27	يشرح تقنيات القياس	H.2.2	3.2	T1
BG.28	مطابقة عملية القياس وفقًا لميزة الجزء.	H.2.3	3.2	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.1	يتحقق من مدى ملاءمة الأدوات والأجهزة التي سيتم استخدامها أثناء العمليات وكذلك يتحقق من معايرتها.	F.2.1	1.2	P1
BY.2	القيام بفحص آلات الاختبار والقياس	F.2.2	1.2	P1
BY.3*	القيام بضبط أدوات القياس والفحص تحت إشراف.	F.2.2	1.2	P1
BY.4	التحقق من الحالة المادية العامة لمناضد الإنتاج الضخم.	F.2.3	1.2	P1
BY.5*	فحص أدوات القطع لمناضد الإنتاج الضخم.	F.2.3 F.2.4	1.2	P1
BY.6*	القيام بتغيير أدوات القطع لمناضد الإنتاج الضخم.	F.2.4	1.2	P1
BY.7	فحص مجمع برادة الحديد.	F.2.5	1.2	P1
BY.8*	القيام بإختبار إعدادات الاطقم.	F.3.2	1.2	P1
BY.9	مقارنة آلة الإنتاج الضخم وإعدادات الأداة بالإعدادات المحددة في أوامر العمل والتعليمات.	F.3.3	1.2	P1
BY.10	القيام بضبط إعدادات الاطقم تحت اشرافه.	F.3.4 F.3.5	1.2	P1
BY.11*	القيام بتضبيط إعدادات المعالجة آلة الإنتاج الضخم تحت الإشراف.	F.3.4 F.3.5	1.2	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.12	ايقاف وتأمين آلة الإنتاج الضخم.	F.4.1	1.3	P1
BY.13	اختيار القواطع البالية والمعطلة.	F.4.2	1.3	P1
BY.14*	القيام بفك القواطع البالية والمعطلة.	F.4.3	1.3	P1
BY.15	فك القواطع البالية والمعطلة بشكل صحيح.	F.4.3	1.3	P1
BY.16	تنظيف نقاط الربط/التثبيت.	F.4.4	1.3	P1
BY.17	التحقق يدويًا وبصريًا من ملاءمة النقاط المرجعية.	F.4.4	1.3	P1
BY.18*	اختيار القاطع المحدد في التعليمات.	F.4.5	1.3	P1
BY.19*	القيام بتثبيت أدوات القطع بآلة الإنتاج الضخم بشكل آمن وفقًا للتعليمات باستخدام الأجهزة الخاصة والأدوات اليدوية.	F.4.6	1.3	P1
BY.20	القيام بإجراء التعديلات الإضافية اللازمة على آلة الإنتاج بكميات كبيرة وفقًا لحجم القاطع.	F.4.7	1.3	P1
BY.21	القيام بأعمال الصيانة المستقلة لآلة الإنتاج الضخم وفقًا للتعليمات المحددة في المستند الفني.	F.5.1	1.4	P1
BY.22	فحص حالة التركيز باستخدام مقياس الانكسار في الآلات المستخدم بها سائل القطع.	F.5.3	1.4	P1
BY.23	معرفة اوقات تغيير سائل القطع.	F.5.5	1.4	P1
BY.24	القيام بإعداد النقاط المرجعية للمعدات التي سيتم توصيل الجزء بها.	G.1.1	2.1	P1
BY.25	اختار جهاز التثبيت الضروري.	G.1.2 G.1.5	2.1	P1
BY.26*	القيام بضبط إعدادات الشد أو الضغط المناسبة لجهاز التثبيت.	G.1.3	2.1	P1
BY.27	تحديد طريقة تثبيت القطعة بآلة الإنتاج الضخم تحت الإشراف.	G.1.4	2.1	P1
BY.28	تطبق النقاط المرجعية المحددة في التعليمات التقنية أثناء التثبيت.	G.1.5	2.1	P1
BY.29*	القيام بتثبيت قطعة العمل بمنضدة الإنتاج الضخم بجهاز التثبيت المناسب.	G.1.5	2.1	P1
BY.30	اختار العمليات اليدوية و/أو التلقائية المحددة في التعليمات الفنية.	G.2.1	2.2	P1
BY.31*	القيام بتحديد سرعة المعالجة المناسبة والمرور بناءً على أوامر العمل	,G.2.2	2.2	P1
BY.32	تحديد سرعة المعالجة المناسبة وتمريرها إلى آلة الإنتاج الضخم.	,G.2.2	2.2	P1
BY.33	يتم تشغيل آلة الإنتاج الضخم بالتحكم اليدوي.	G.2.3	2.2	P1
BY.34	المحافظة على خطوات العمل تحت السيطرة.	G.2.4	2.2	P1

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.35	مراقبة حالة الزيوت والسوائل اثناء عملية الإنتاج.	G.2.5	2.2	P1
BY.36	توقيف آلة الإنتاج الضخم عن العمل.	H.1.1	3.1	P1
BY.37	فتح الأغطية الواقية.	H.1.2	3.1	P1
BY.38	ازالة ادوات تثبيت القطعة لآلة الإنتاج الضخم.	H.1.3	3.1	P1
BY.39	ازالة وصلات الجزء لآلة الإنتاج الضخم.	H.1.4	3.1	P1
BY.40*	القيام بالتفتيش اليدوي والبصري للقطعة.	H.2.1	3.2	P1
BY.41*	تطبيق عمليات القياس اللازمة وفقًا للتعليمات المناسبة لخصائص كل جزء.	H.2.2 H.2.3	3.2	P1
BY.42	تحديد ما إذا كان القطعة في الفترات الزمنية المحددة في المستندات الفنية.	H.2.2 H.2.3	3.2	P1
BY.43	التمييز بين قطع العمل المناسبة وغير المناسبة.	H.2.4 H.2.5	3.2	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1) أنظمة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وإدارة الجودة
A2) تصنيع قطع غيار الأشغال المعدنية على آلات الإنتاج الضخم

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

المهارة: القدرة على أداء الواجبات والمسؤوليات المتعلقة بوظيفة معينة،

حماية البيئة: في الأعمال، إستخدام لوازم أو مراحل لا تضر بالبيئة، أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب،

المعالجة: هي تحميل وتفريغ وتفريغ الحمولات على المركبات،

اعادة التدوير: لإعادة استخدام المواد مباشرة أو بعد المعالجة ولإدارة الاعمال ذات الصلة،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

İSG: الصحة والسلامة المهنية

أداة القطع: الأداة التي تقوم بأعمال القطع على المواد المراد تشكيلها أثناء عمليات التصنيع،

سائل القطع: السائل المستخدم في عمليات التشغيل لخفض درجة الحرارة العالية الناتجة عن الاحتكاك بين قِطَع العمل وأدوات القطع الى قيم معقولة،

معدات الحماية الشخصية: وهي جميع الأدوات والأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يجهزها أو يحتفظ بها، والتي تحمي الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز، والتي تؤثر على الصحة والسلامة،

جهاز المقارنة: هو جهاز قياس مقارَن مع الأنواع التناظرية والرقمية، يستخدم لتحديد مدى مطابقة أبعاد قِطع العمل مع التفاوتات، وفقًا لقيمة قياس أساسية معينة،

قطعة الماستار (MASTAR): أداة قياس تستخدم لتحديد ما إذا كانت أبعاد قطعة العمل مناسبة أم لا، بالمقارنة،

مقياس الصلاحية (PASİMETRE): هي أداة قياس دقيقة تستخدم للقياس المتسلسل، وتعمل على مبدأ الصلاحية - البطلان،

نشارة ال (PASO): سمك أو كمية الرقاقة المأخوذة من قطعة العمل في كل مرة تمر فيها من عملية الانتاج،

مقياس الانكسار: الأداة المستخدمة لقياس كمية المادة الصلبة ومعامل الانكسار في المواد الصلبة أو السائلة،

الخطر: الجمع بين احتمال وقوع حدث خطير ونتائجه،

الانحراف: الفرق بين نتيجة القياس والقيمة الفعلية،

آلة الإنتاج الضخم/الشامل: منضدة عمل يتم فيها تطبيق تقنيات الإنتاج من النوع التسلسلي أو الدفعي، وهي مصممة لمعالجة قطعة عمل محددة عن طريق المعالجة،

الخطر: هو عبارة عن المصدر أو الموقف المحتمل الذي قد يتسبب في إصابة الأشخاص أو المرض أو تلف الممتلكات أو المواد أو الإضرار ببيئة مكان العمل أو مزيج منها جميعها

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014

-

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب ان يكون مقيم الاختبار:

- ان يكون قد تخرج من علم المعادن أو هندسة المواد أو برنامج تعليم المعادن في كليات الهندسة أو التكنولوجيا أو التعليم الفني، مع خبرة لا تقل عن ثلاث (3) سنوات في مجال مناضد الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية، أو
- يجب أن يتمتع خريجو الأقسام ذات الصلة بالمدارس المهنية بخبرة لا تقل عن خمس (5) سنوات في مجال الإنتاج الضخم للأعمال المعدنية.

المقيمون الذين لديهم واحدة على الأقل من الخصائص المذكورة أعلاه وسوف يشاركون في عملية القياس والتقييم؛ يجب أن يتم توفير التدريب من قبل المؤسسات المصرح لها في المجال ذي الصلة بشأن نظام الكفاءة المهنية، و الكفاءات (المؤهلات) الوطنية التي سيتم تكليف الشخص بها، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والقياس والتقييم، وضمان الجودة في القياس والتقويم.

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2014