الكفاءة الوطنية

14UY00...-4

عامل منضدة الجلي

مستوى 4

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لمشغل الخيوط الأولى (مستوى 4) وفقًا لأحكام "لائحة التأهيل المهني والفحص والتوثيق" الصادرة بموجب القانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية برقم 5544.

قامت نقابة صناع المعادن بتركيا والتي تم تكليفها عن طريق بروتوكول التعاون الذي تم توقيعه بتاريخ 06.11.2012. بإعداد مسودة الكفاءة. لقد تم الأخذ بآراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وتم تقييم هذه الآراء و تم إجراء التعديلات اللازمة على المسودة. بعد مراجعة لجنة قطاع المعادن بهيئة التأهيل المهني للمسودة النهائية وتقييمها وأخذ الآراء المناسبة للجنة، قامت لجنة قطاع السيارات بمراجعة وتقييم رأي اللجنة، فقد اتُخذ القرار بأن يتم اعتماد المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية بموجب القرار .....، بتاريخ .../.../2014، ووضعه في إطار التأهيل الوطني (UYÇ).

إننا ندين بالشكر للأشخاص الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الآراء، والفحص، والتصديق عليها، ولآراء ودعم المؤسسات والهيئات، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الإستفادة 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،
ه. معايير النجاح ونتائج التعلم في بعض وحدات الكفاءة،
و. القياس والتقييم ومعايير القيم التي ستُطبق 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.

[14UY00…-4] التأهيل الوطني لعامل منضدة التجليخ

1	اسم المؤهل	عامل منضدة الجلي
2	رمز المرجع	14UY00XX-4
3	مستوى	4
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 7224
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	أ) تاريخ النشر	
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
8	الغرض	من أجل القيام باجراء اعمال جلي المواد المعدنية مختلفة الخصائص والأشكال من قبل العمال المدربين والمؤهلين، ومن أجل زيادة الجودة في الأعمال؛ • التعرف على الخصائص والمعلومات والمهارات والكفاءات التي يجب أن يحصل عليها المرشحون، • تمنح المرشحين فرصة لإثبات كفاءتهم المهنية، من خلال وثيقة رسمية وموثوقة وسارية، • تكون مرجعًا للنظام التعليمي ومؤسسات الاختبار والتقييم.
9	المعيار (المعايير) المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
10UMS0097-4 عامل منضدة التجليخ (مستوى 4) المعيار الوطني للتأهيل		
10	شرط/ شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإجبارية		
14UY00..-4/A1 أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية والجودة 14UY00..-4/A2 عملية التجليخ على منضدة التجليخ		
11-ب) الوحدات الاختيارية		
-		
11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ومخرجات التعلم الإضافية		
من أجل حصول المتقدم على شهادة تأهيل، يجب أن تكون جميع وحدات التأهيل المطلوبة ناجحة.		
12	القياس والتقييم	
خضوع المرشحين للاختبار المعتمد على النظري والأداء. يجب أن يكون المرشحون ناجحين في كل الاختبارات النظرية و المستندة على الأداء من أجل الحصول على شهادة التأهيل. تجرى الاختبارات المعتمدة على الأداء والنظريات في وحدات الكفاءة، بناءً على اختبارات منفصلة لكل وحدة على حدة. ولكن يتم تقييم كل وحدة بشكل مستقل عن الوحدات الأخرى.		

مدة صلاحية اختبارات وحدات الكفاءة 2 سنة اعتبارًا من تاريخ النجاح في الوحدة. حتى يمكن توحيد الوحدات المختلفة في الكفاءة من اجل الحصول على الكفاءة، فإنه يجب الحصول على النجاح في كل وحدة من الوحدات.		
13	فترة صلاحية الوثيقة	فترة صلاحية وثيقة الكفاءة هي 5 سنوات.
14	كثافة المراقبة	يتم مراقبة المرشحين خلال فترة صلاحية الوثيقة. يتم تقييم أداء مقدم الطلب من خلال طريقة المراقبة التي تحددها هيئة الفحص والشهادة بين السنة الثانية والسنة الثالثة من تاريخ الحصول على الشهادة. يتم تعليق وثائق الأشخاص الذين تم تحديد عدم كفاية أدائهم، أثناء المراقبة، و الأشخاص الذين لا يمكن إجراء المراقبة لهم لأسباب تعود للأشخاص. تستمر صلاحية وثائق صاحب المستندات التي انتهت بسبب تعليقها حتي نهاية فترة الصلاحية.
15	إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة	في نهاية فترة الصلاحية البالغة 5 سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام واحدة على الأقل من الطرق الموضحة أدناه؛ أ) تسجيل رسمي يتعلق بعمله لمدة 2 أعوام على الأقل ضمن نطاق شهادة التأهيل في غضون فترة صلاحية وثيقة مدتها 5 سنوات، ب) يتم تمديد فترة صلاحية المرشحين الذين حصلوا على نتيجة إيجابية بعد التقييم لمدة خمس سنوات في امتحان التطبيق (الأداء) المحدد لوحدات التأهيل في نطاق المؤهل (P1).
16	مؤسسة تطوير الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
17	لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة	لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية
18	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	../../2014-2014..

14UY00..-4/A1 وحدة الكفاءة لأنظمة إدارة البيئة والأمن والسلامة المهنية والجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية والجودة
2	رمز المرجع	14UY00..-4/A1
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	

10UMS0097-4 عامل منضدة التجليخ (مستوى 4) المعيار الوطني للتأهيل

7	مخرجات التعلم

نتائج التعلم 1: تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ.

مقاييس النجاح:

1.1. تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل.
1.2. تطبيق خطوات المواقف العاجلة بالمواقف الخطرة.
1.3. تطبيق إجراءات خروج الطوارئ.

نتائج التعلم 2: العمل بشكل ملائم مع موضوعات حماية البيئة.

مقاييس النجاح:

2.1. تطبيق معيار الحماية البيئية ومعاييره.
2.2. المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.

نتائج التعلم 3: العمل بشكل ملائم لمتطلبات نظام إدارة الجودة.

مقاييس النجاح:

3.1. تطبيق متطلبات جودة العمل.
3.2. تطبيق الإجراءات الفنية لضمان الجودة.
3.3. مراقبة جودة الأعمال المنفذة.

8	القياس والتقييم

8 أ) الاختبار النظري

(T1): يتم إجراء الفحص النظري للوحدة A1، وفقًا لقائمة التحقق "المعلومات" الموجودة في الملحق A1-2. في الاختبارات النظرية، يجب أن يكون لدى المتقدمين 10 أسئلة على الأقل وخيارات متعددة من 4 خيارات، ولكل منها درجة مساوية لبعضها البعض. لا يتم إجراء أي خصم من النقاط من الأسئلة التي تم الإجابة عليها بشكل غير صحيح في الامتحان، بالنسبة لأسئلة الاختيار من متعدد. يتم إعطاء المرشحين متوسط دقيقة واحدة من الوقت لكل سؤال. يعتبر المرشح ناجحًا إذا تمكن من الإجابة على 70% من أسئلة الاختبار بشكل صحيح. يجب أن تقيس أسئلة الاختبارات جميع بيانات المعلومات (الملحق A1-2) التي سيتم قياسها من خلال الفحص النظري في هذه الوحدة.

8 ب) الاختبار المستند على الأداء

(P1) يتم إجراء اختبار قائم على الأداء لوحدة A1 وفقًا لقائمة التدقيق "المهارات والكفاءات" في الملحق A1-2. يتم تحديد الخطوات الحاسمة الأساسية التي يتعين تحقيقها من قبل المرشح في قائمة الفحص من امتحان التطبيق. من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء،

يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، و أن يحصل على علامة مجملة بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار. يتم إجراء اختبارات قائمة على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو معدة كأنها مناسبة للحقيقة. ينبغي قياس بيانات المهارات والكفاءات (الملحق A1-2) عن طريق اختبارات تستند إلى الأداء بشكل كامل.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
مدة صلاحية الاختبارات المقررة للوحدة، هي 1 سنة، من تاريخ اجتياز الاختبار. لا يجوز أن يتخطى الفارق الزمني بين تواريخ الاختبارات التي تم اجتيازها سنة واحدة، للتمكن من الحصول على الوحدة. مدة صلاحية اختبارات وحدات الكفاءة 2 سنة اعتبارًا من تاريخ النجاح في الوحدة.		
9	المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	صناع المعادن الأتراك نقابة " اتحاد صناع الأشياء المعدنية"
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	../../2014 – 2014/..

ملحقات وحدة الكفاءة

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

يُوصي بإتمام المرشح للبرنامج التدريبي المحتوي على التعليم المبين أدناه والمقدر بـ 100 ساعة على الأقل من أجل هذه الوحدة.

محتوى التدريب:

1. معرفة الحالات الطارئة
2. إشارات التحذير والخطر
3. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
4. المهارة علي العمل داخل الفريق
5. المهارة اليدوية
6. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
7. معلومات الصحة والسلامة المهنية
8. معرفة عملية عمل مستند بالعملية
9. المهارات المتعلقة بأنظمة التأمين/إدارة الجودة
10. مهارات حفظ التسجيلات
11. معرفة ومهارة القياس
12. قدرة التخطيط
13. مهارة حل المشكلات
14. قدرة تحليل المخاطر والتهديدات
15. معرفة المخاطر والتهديدات
16. قدرة فصل البقايا الخطرة
17. معرفة النفايات الخطيرة
18. معلومات عن الإسعافات الأولية البسيطة
19. معلومة السلامة من الحريق
20. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
21. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت

الملحق 2-[A1]: قائمة الفحص لتي سيتم استخدامها في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

أ) المعلومات

رقم	بيان المعلومات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	تعلم المعايير المتعلقة عن طريق الاشتراك بتدريبات الصحة والسلامة المهنية.	أ.1.1	1.1	T1
BG.2*	يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.	أ.1.3	1.1	T1
BG. 3	يتم وضع العلامات واللوحات التحذيرية للعمل المنجز وفقًا للتعليمات.	أ.1.4	1.1	T1
BG.4	القيام بتحقيق سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المنُجَز وحمايتهم أثناء العمل.	أ.1.4	1.1	T1
BG.5	الحفاظ على المواد المشتعلة والقابلة للاشتعال بشكل ملائم وعلى مسافة آمنة تم توضيحها من مكان العمل.	أ.1.5	1.1	T1
BG.6	المساهمة في اتخاذ التدابير من أجل الكشف عن المواقف الخطرة والقضاء عليها.	أ.3.1	1.2	T1
BG. 7	ابلاغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التدخل فيها بشكل مباشر.	أ.3.2	1.2	T1
BG.8	في حال المواقف الطارئة يتم إخبار الموظفين المعنين بالشكل الموضح بتعليمات الأمن والسلامة.	أ.4.2	1.3	T1
BG.9	يقوم بعمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	ب.2.1	2.2	T1
BG.10	يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد واللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.	ب.2.4	2.2	T1
BG.11	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1.1	3.1	T1
BG.12	ملء نماذج الجودة والنقص/الخطأ المتعلق بالعمل.	ت.2.3	3.2	T1
BG.13	مراقبة عملية توصيل القطعة بالمنضدة أثناء توصيلها.	ت.3.2	3.3	T1
BG.14	إخبار الرؤساء بالأعطال التي تطرأ على الأجهزة أثناء العمل.	ت.4.1	3.3	T1
BG.15*	المساهمة في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.	ت.4.2	3.3	T1
BG.16	يخطر المشرفين بالأخطاء والأعطال التي خارج نطاق مسؤولياته أو لا يمكن حلها.	ت.4.4	3.3	T1

(*) الخطوات الحاسمة الإلزامية الواجب تحقيقها في الفحص النظري.

ب) المهارات والكفاءات

رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	استخدام ملابس العمل المناسبة للعمل المُنجز ومعدات الوقاية الشخصية.	أ.1.2	1.1	P1
BY.2	يتم وضع العلامات واللوحات التحذيرية للعمل المنجز وفقًا للتعليمات.	أ.1.4	1.1	P1
BY.3	القيام بتحقيق سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المنُجَز وحمايتهم أثناء العمل.	أ.1.4	1.1	P1
BY.4	الالتحاق بالأعمال التي تهدف للتقليل من عوامل الخطر.	أ.2.2	1.2	P1
BY.5	المساهمة في اتخاذ التدابير من أجل الكشف عن المواقف الخطرة والقضاء عليها.	أ.3.1	1.2	P1
BY.6	ابلاغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التدخل فيها بشكل مباشر.	أ.3.2	1.2	P1
BY.7*	تطبيق إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالأجهزة المستخدمة والعملية التي يتم تنفيذها.	أ.3.3	1.2	P1
BY.8*	تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ.4.1	1.3	P1
BY.9	يشارك في الأعمال التي تحدد بشكل صحيح الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة.	ب.1.1	2.1	P1
BY.10	الالتحاق بالتدريبات الدورية الموجهة لمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2	2.1	P1
BY.11	امتلاك السلوكيات والمواقف الخاصة بحماية البيئة.	ب.1.2	2.1	P1
BY.12	مراقبة التأثيرات البيئية بشكل صحيح خلال تنفيذ الأعمال.	ب.1.3	2.1	P1
BY.13	الاشتراك بأعمال منع النتائج الضارة التي يمكن أن تنتج خلال تطبيق العمل.	ب.1.3	2.1	P1
BY.14*	فصل البقايا الخطرة والضارة عن المواد الأخرى بما يلائم التعليمات الصادرة.	ب.2.2	2.2	P1
BY.15	توفير و ضمان التخزين المؤقت عن طريق اتخاذ الاحتياطات اللازمة للنفايات الخطرة والضارة.	ب.2.2	2.2	P1
BY.16*	يجب عليه أن يستخدم معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب.2.3	2.2	P1
BY.17*	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1.1	3.1	P1
BY.18*	تطبيق متطلبات الجودة طبقًا للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.	ت.1.2	3.1	P1
BY.19	العمل المناسب للوسائل والآلات والتجهيزات أو لمتطلبات جودة النظام.	ت.1.3	3.1	P1

رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.20	يقوم بتطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقًا لنوع العملية المراد تنفيذها.	ت.2.1	3.2	P1
BY.21	تطبيق الخطوات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء الإجراءات بشكل صحيح.	ت.2.2	3.2	P1
BY.22	تلبية شروط الجودة المحددة المناسبة للعمل.	ت.2.2	3.2	P1
BY.23	يشارك في أعمال التفتيش على جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3.1	3.3	P1
BY.24	القيام بالمشاركة في الاعمال التي يتم اجراؤها للتحقق من ملائمة الإعدادات المعدَّة على الطاولة.	ت.3.2	3.3	P1
BY.25	المساهمة في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.	ت.4.2	3.3	P1
BY.26	يخطر المشرفين بالأخطاء والأعطال التي خارج نطاق مسؤولياته أو لا يمكن حلها.	ت.4.4	3.3	P1

(*) خطوات إلزامية للنجاح في اختبارات الأداء.

14UY00..-4/A2 وحدة الكفاءة لعملية التجليخ على منضدة التجليخ

1	اسم وحدة الكفاءة	عملية الجلي على طاولات الجلي
2	رمز المرجع	14UY00..-4/A2
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
10UMS0097-4 عامل منضدة التجليخ (مستوى 4) المعيار الوطني للتأهيل		
7	مخرجات التعلم	

نتائج التعلم 1: ينظم مساحة العمل.

مقاييس النجاح:

1.1. تجهيز الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل.
1.2. تنظيف الأجهزة ومكان العمل في نهاية العمل.

نتائج التعلم 2: يوفر عمل الصيانة الوقائية والمفيدة للأدوات والمعدات.

مقاييس النجاح:

2.1. فحص مواضع إمكانية عمل أجهزة العمل.
2.2. تطبيق الصيانة الدورية على أجهزة العمل.
2.3. إخبار المسؤولين بمعلومات تلف وتآكل أجهزة العمل.

نتائج التعلم 3: القيام بالأعمال التجهيزية لما قبل العمل.

مقاييس النجاح:

3.1 توفير الحسابات المتعلقة بالجلي وفقًا لتعليمات العمل.
3.2 تحضير منضدة التجليخ.
3.3 تحضير قاعدة الجلي.
3.4 تحضير معدات الجلي.
3.5 تحضير المادة المراد جليها.

نتائج التعلم 4: تنفيذ عملية الجلي.

مقاييس النجاح:

4.1. بدء عملية الجلي بالشكل المناسب للتعليمات.
4.2. عمل عملية الجلي بالشكل المناسب للتعليمات.
4.3. القيام بعمل إجراءات الصقل واللف.
4.4. إنهاء عملية الجلي بالشكل المناسب للتعليمات.

نتائج التعلم 5: فحص المنضدة والقطعة المشغولة. مقاييس النجاح: 5.1. فحص ملائمة القطعة المشغولة مع التعليمات. 5.2. فحص المنضدة. 5.3. يقوم بصيانة المعدات.		
8	القياس والتقييم	
8 أ) الاختبار النظري		
(T1): يتم إجراء الاختبار الخاص بالوحدة A2، حسب قائمة الاختبار "المعلومات" الموجودة في الملحق A2-2. في الاختبارات النظرية، يجب أن يكون لدى المتقدمين 10 أسئلة على الأقل وخيارات متعددة من 4 خيارات، ولكل منها درجة مساوية لبعضها البعض. لا يتم إجراء أي خصم من النقاط من الأسئلة التي تم الإجابة عليها بشكل غير صحيح في الامتحان، بالنسبة لأسئلة الاختيار من متعدد. يتم إعطاء المرشحين متوسط دقيقة واحدة من الوقت لكل سؤال. يعتبر المرشح ناجحًا إذا تمكن من الإجابة على 70% من أسئلة الاختبار بشكل صحيح. يجب أن تقيس أسئلة الاختبارات جميع بيانات المعلومات (الملحق A2-2) التي سيتم قياسها من خلال الفحص النظري في هذه الوحدة.		
8 ب) الاختبار المستند على الأداء		
(P1) يتم إجراء اختبار قائم على الأداء لوحدة A2 وفقًا لقائمة التدقيق "المهارات والكفاءات" في الملحق A2-2. يتم تحديد الخطوات الحاسمة الأساسية التي يتعين تحقيقها من قبل المرشح في قائمة الفحص من امتحان التطبيق. من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء، يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، و أن يحصل على علامة مجملة بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار. يتم إجراء اختبارات قائمة على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو معدة كأنها مناسبة للحقيقة. ينبغي قياس بيانات المهارات والكفاءات (الملحق A2-2) عن طريق اختبارات تستند إلى الأداء.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم		
مدة صلاحية الاختبارات المقررة للوحدة، هي 1 سنة، من تاريخ اجتياز الاختبار. لا يجوز أن يتخطى الفارق الزمني بين تواريخ الاختبارات التي تم اجتيازها سنة واحدة، للتمكن من الحصول على الوحدة. مدة صلاحية اختبارات وحدات الكفاءة 2 سنة اعتبارًا من تاريخ النجاح في الوحدة.		
9	المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	صناع المعادن الأتراك نقابة " اتحاد صناع الأشياء المعدنية"
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	../../2014 – 2014/..

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق A2-1: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

يُوصي بإتمام المرشح للبرنامج التدريبي المحتوي على التعليم المبين أدناه والمقدر بـ 200 ساعة على الأقل من أجل هذه الوحدة.

محتوى التدريب:

1. القدرة على ملاحظة تهالك وتآكل الأجهزة والمعدات العاملة
2. القدرة على فهم ملائمة أجهزة ومعدات العمل مع تعليمات العمل
3. معرفة إخبار المسئولين بكافة المشكلات المتعلقة بالعمل
4. القدرة على إعداد الأجهزة والمعدات للعمليات
5. المعرفة والمهارة في استخدام الأجهزة والأدوات
6. مهارة ومعلومات استخدام منضدة الصقل
7. معرفة ومهارة تنظيف قطعة العمل والأجهزة والمعدات
8. معرفة قراءة تعليمات العمل والفحص
9. مهارة تقييد البيانات وإعطاء التقارير
10. معرفة الخصائص العامة للمواد والمنتجات المستخدمة
11. معرفة تحديد العيوب وطرق التغلب عليها
12. مهارات ومعلومات استخدام منضدة اللف
13. معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
14. القدرة على ومعرفة الصيانة الدورية
15. معرفة قياس الاستدارة/المخروطية
16. معرفة فنيات القياس
17. مهارة القياس
18. مهارة ومعرفة فنيات تطبيق عملية الجلي وفنيات فحصها
19. معرفة ومهارة استخدام رافعة السقف
20. معرفة القياس الأساسي

الملحق A2-2: قائمة الفحص لتي سيتم استخدامها في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

أ) المعلومات

رقم	بيان المعلومات	القسم المختص بـوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	إبلاغ المشرفين والمُشغِّلين المعنيين عن العمل المنجز.	D, E, F, G, H, J	وحدات الكفاءة كافة	T1
BG. 2	يتأكد من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل لإطار الصحة والسلامة المهنية.	ث.2.4	1.1	T1
BG. 3	معرفة وجوب رفع الأجهزة والمعدات المستخدمة بالشكل والمكان الموضحين بالتعليمات في نهاية العمل.	ث.3.3	1.2	T1
BG.4	مراقبة حالة إمكانية عمل معدات التشغيل بشكل مناسب للتعليمات، وأعمال آليات السلامة.	ج.1.1	2.1	T1
BG.5	امتلاك معلومات فيما يخص عمليات الصيانة الدورية.	ج.2.2	2.2	T1
BG.6	معرفة وجوب فحص التلف والتهالك بالمعدات والأجهزة المستخدمة بشكل دوري.	ج.3.1	2.3	T1
BG. 7	توفير المعلومات المتعلقة ببرنامج الإنتاج.	ح.1.1	3.1	T1
BG.8	استخدام الأبعاد، والتناقص التدريجي، وسرعة القطع، والتسامح، والكتيبات الأخرى الضرورية باستخدام الأدلة والحكام والصيغ.	ح.2.2	3.1	T1
BG.9	معرفة حساب عدد الدورات وفقًا لسرعة القطع، من خلال قياس قطر الحجر.	ح.2.3	3.1	T1
BG.10	معرفة خصائص القواطع والأحجار المختارة وفقًا لخصائص القطع المشغولة والعملية التي سيتم تنفيذها.	ح.4.2	3.2	T1
BG.11	اختيار القواطع والأحجار المختارة وفقًا لخصائص القطع المشغولة والعملية التي سيتم تنفيذها.	ح.4.2	3.2	T1
BG.12	معرفة ضوابط الأبعاد الحساسة على المنضدة وفقًا للقطعة التي سيتم شغلها.	ح.4.4	3.2	T1
BG.13	توضيح شكل عمل البسمتر على المنضدة.	ح.4.7	3.2	T1
BG.14	توضيح الفحص الموازي للقاعدة.	ح.5.2	3.3	T1
BG.15	توضيح شكل عمل مزالج تغير طول قرص القاعدة واتجاهه.	ح.5.4	3.3	T1
BG.16	معرفة ضبط إعدادات التوازن الديناميكي والاستاتيكي باختبار ضجيج أطقم الجلي.	ح.6.2	3.4	T1
BG.17	معرفة أنواع أطقم الجلي .	ح.6.3	3.4	T1

BG.18	معرفة وجوب فحص سلامة أطقم الجلي .	ح.6.5	3.4	T1
رقم	بيان المعلومات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.19	توضيح فنيات شحذ أطقم الجلي .	ح.6.6	3.4	T1
BG.20	فحص وجوبية سن عدة الجلي أم لا.	ح.6.6	3.4	T1
BG.21	تحديد الرأس الدوّار المناسب لقطع الآلات الأسطوانية.	ح.7.4	3.5	T1
BG.22	معرفة ما يتوجب من توفير أجهزة إضافية ومحامل ووسائل ربط عند الضرورة من أجل تأمين قطعة العمل إلى أسطح العمل.	خ.1.1	4.1	T1
BG.23	توضيح عملية المعاوضة.	خ.1.2	4.1	T1
BG.24	تحديد كمية التمرير التي ستتم عبر المواد.	خ.1.6	4.1	T1
BG.25	معرفة كيفية ضبط الضغط وفقًا لمادة المواد المراد تجليخها.	خ.2.4	4.2	T1
BG.26	القيام بالجلي اعتمادًا على إعدادات السرعة والتقدم وإعدادات عمق التوتر، وفقًا لعدم المطابقة.	خ.2.6	4.2	T1
BG.27	بعد الانتهاء من عملية الجلي الخشن، يقوم بعمل مقاييس من الأنواع الأسطوانية، والمحورية، والسُمك إلخ.	خ.2.8	4.2	T1
BG.28	اختيار أدوات الصقل واللف المناسبة وسوائل التبريد وفقًا لقطعة العمل	خ.3.1	4.3	T1
BG.29	معرفة ما يتوجب استمراره في عملية التمرير إلى أن يتم القضاء على نتوءات الوجه الموجودة في قطعة العمل.	خ.3.2	4.3	T1
BG.30	يعرف أنه يجب مقارنة برنامج التصنيع والأعمال المنجزة.	د 2.8	5.2	T1

ب) المهارات والكفاءات

رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	تجهيز المواد التي سيتم استخدامها في العمل بشكل ملائم لنموذج العملية وأحكامها.	ث.2.1	1.1	P1
BY.2	تجهيز الأجهزة اللازمة للعمل.	ث.2.3	1.1	P1
BY.3	تنظيف الماكينات المستخدمة في العمل بالشكل الموضح بالتعليمات عند الانتهاء من العمل.	ث.3.3	1.2	P1

BY.4*	يقوم بتوقيف التشغيل عند حدوث أو استشعار حالة غير مناسبة تتعلق بسلامة العمل والتأثيرات البيئية والجودة أثناء التشغيل.	ج.1.2	2.1	P1
BY.5	تنفيذ مراحل الصيانة الضرورية لضمان التشغيل المنتظم والمستمر للمعدات.	ج.2.1	2.2	P1
BY.6	فحص الصور والرسوم البينية ويخطط مراحل العمل.	ح.1.4	3.1	P1
BY.7	القيام بعمل حساب المثلثات والعتاد	ح.2.1	3.1	P1
رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بـوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.8*	عمل الفحوصات اللازمة من أجل العمل الآمن للمنضدة.	ح.4.1	3.2	P1
BY.9	إعطاء طاقة للمنضدة.	ح.4.1	3.2	P1
BY.10*	شحذ القواطع والأحجار المختارة وفقًا لخصائص القطع المشغولة والعملية التي سيتم تنفيذها.	ح.4.2	3.2	P1
BY.11	التحكم في سائل التبريد بمؤشرات الضغط ومستوى الزيت على سطح طاولة العمل.	ح.4.3	3.2	P1
BY.12*	القيام بضبط إعدادات منضدة العمل سواء أفقيتها أو انحنائها أو تقعيرها.	ح.4.5	3.2	P1
BY.13	تشغيل طاولة الجلي فارغة.	ح.4.6	3.2	P1
BY.14	فحص عمل البسميتر بالمنضدة.	ح.4.7	3.2	P1
BY.15	معرفة مقدار تطور سوار الميكرو متر على الذراع الذي يُنَزِّل رأس الحجر.	ح.4.8	3.2	P1
BY.16	اجراء الفحص للنظام الهيدروليكي في الضغط لضمان التقدم المطلوب للجلي المناسب.	ح.4.9	3.2	P1
BY.17	تنظيف القاعدة المغناطيسية.	ح.5.1	3.3	P1
BY.18	إذا كانت القاعدة غير موازية يقوم بجليها بالمغناطيس.	ح.5.3	3.3	P1
BY.19	القيام بدفع القاعدة باليد، وضبط أماكن ارتكازها.	ح 5.5	3.3	P1
BY.20*	القيام باختيار أطقم الجلي وفقًا لنوع مستلزمات التي سيتم جليها.	ح.6.1	3.4	P1
BY.21	تشغيل أطقم الجلي المتصلة بالطاولة فارغة لفترة صغيرة في الدورة الأسرع.	ح.6.4	3.4	P1
BY.22	القيام بفحص سلامة أطقم الجلي	ح.6.5	3.4	P1
BY.23	شحذ أطقم الجلي عند اللزوم.	ح.6.6	3.4	P1
BY.24	القيام بتقريب طقم الجلي إلى وجه القطعة التي سيتم جليها حتى يصل إلى مسافة مناسبة.	ح.6.7	3.4	P1

BY.25	التحكم في درجة حرارة الأجزاء المراد معالجتها ويميز الأخري وفقًا لدرجة حرارة المحيط.	ح.7.1	3.5	P1
BY.26*	التحقق من وجود تشققات أو عيوب في المادة عن طريق الفحص البصري أو الاختبارات ذات الصلة.	ح.7.2	3.5	P1
BY.27*	ربط القطعة مع عروات الربط وضبط التسامح المطلوب والتفتق.	ح.7.3	3.5	P1
BY.28	ربط الدوار المناسب بمكانه من أجل عمليات القطع الأسطوانية.	ح.7.4	3.5	P1
BY.29	القيام بفحص ربط او اتصال قطعة العمل بشكل امن.	ح.7.5	3.5	P1
رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.30	إذا كانت قطعة الشغل تدريجية، فإنها تستدعي الدرجة الدنيا لمنع الحجر من لمس الأسطح الجانبية.	ح.7.6	3.5	P1
BY.31	إذا تم التعامل مع قطعة الشغل بعملية حرارية، فإنه يتمدد بواسطة التلدين.	ح.7.7	3.5	P1
BY.32	إذا كانت هناك ثقوب أو شقوق على قطعة العمل، يملأها بالمواد المناسبة.	ح.7.8	3.5	P1
BY.33	يتم استخدام أجهزة إضافية ومحامل ومشابك لتثبيت قطعة العمل التي سيتم تشكيلها على المنضدة.	خ.1.1	4.1	P1
BY.34*	توضيح عملية المعاوضة.	خ.1.2	4.1	P1
BY.35	فحص ربط المادة بالمنضدة.	خ.1.2	4.1	P1
BY.36	تشغيل النظام الهيدروليكى للماكينة.	خ.1.3	4.1	P1
BY.37	التنبه لكون ضغط النظام الهيدروليكى ما بين 8-10 بار.	خ.1.3	4.1	P1
BY.38	فحص الخنادق المعيقة لتراشق سائل التبريد.	خ.1.4	4.1	P1
BY.39	فتح دائرة سائل التبريد.	خ.1.4	4.1	P1
BY.40*	القيام بعمل الإعدادات وضبط سرعة الدوران ويقدمها لضمان التشغيل المناسب.	خ.1.5	4.1	P1
BY.41*	بالنسبة لعملية الجلي الأسطوانية، يتم تثبيت المشبك الميكرومتري عن طريق تحريك أداة الجلي أقرب إلى قطعة العمل.	خ.1.7	4.1	P1
BY.42	دفع أطقم الجلي بسرعة منخفضة، ويسندها إلى لقطعة المراد العمل عليها.	خ.1.8	4.1	P1
BY.43	عندما يتم الوصول إلى القيمة التدفق المناسبة، فتح المجال أمام عربة الأطقم.	خ.1.9	4.1	P1
BY.44	التحكم في تعديل الحوامل من خلال توفير نفس القيمة الحالية في الطرف الآخر من القطعة.	خ.2.1	4.2	P1
BY.45	الاستمرار في عملية التمرير إلى أن يتم القضاء على التآكلات الموجودة في قطعة العمل.	خ.2.2	4.2	P1

BY.46	القيام بعمل التعديلات اللازمة في إعدادات التمرير للجلي، وفقًا للمواد.	خ.2.3	4.2	P1
BY.47	التحقق من تسامح مواد الجلي من خلال النظر إلى كمبيراتور.	خ.2.4	4.2	P1
BY.48*	القيام بفحص سطح المادة باستخدام أجهزة قياس أو عن طريق النظر.	خ.2.5	4.2	P1
BY.49	القيام بتدوير قطعة المعالجة أكثر من مرة وجليها، من أجل توفير توازي للسطح الذي سيتم جليه.	خ.2.7	4.2	P1
BY.50*	بعد الانتهاء من عملية الجلي الخشن، يقوم بعمل مقاييس من الأنواع الأسطوانية، والمحورة، والسثمك إلخ.	خ.2.8	4.2	P1
BY.51	القيام بعمل الجلي الدقيق عن طريق تعديل سرعة المرآة المناسبة وسرعة السيارة لإعطاء المواد جودة السطح النهائية.	خ.2.9	4.2	P1
رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بـوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.52	القيام بفحص سطح القطعة باستخدام أجهزة قياس أو عن طريق النظر.	خ.3.3	4.3	P1
BY.53*	مواصلة العمليات الحسّاسة باختيار السرعة والسرعة المطلوبة لإعطاء جودة السطح النهائية.	خ.3.4	4.3	P1
BY.54	مواصلة عمل الطاولة بعد عملية الجلي، بشكل مراقبة لفترة معينة.	خ.4.1	4.4	P1
BY.55	تشغيل مضخة سائل التبريد بعد العلية بشكل مراقب لفترة معينة.	خ.4.2	4.4	P1
BY.56	القيام بإيقاف تشغيل الطاولة، عن طريق الضغط على زر الإيقاف.	خ.4.3	4.4	P1
BY.57	تنظيف سوائل تبريد المواد المنتهية من العمل.	د.1.1	5.2	P1
BY.58	اخذ القطعة المعالجة بأداة مناسبة، ويضعها على طاولة الخدمة.	د.1.2	5.2	P1
BY.59	وضع زيت حماية على المواد.	د.1.3	5.2	P1
BY.60	لف المواد بغلاف الحماية.	د.1.4	5.2	P1
BY.61*	القيام بعمل قياس التسامح باستخدام آلا القياس المختلفة.	د.2.1	5.2	P1
BY.62	استخدام قياس انحناء القطعة، ويتحقق من بروفيل القطعة وانحنائها.	د.2.2	5.2	P1
BY.63*	القيام بفحص حالة صلابة القطعة وفقًا للتعليمات ذات الصلة.	د.2.3	5.2	P1
BY.64*	يفحص نتوءات سطح القطعة وفقًا للتعليمات ذات الصلة.	د.2.4	5.2	P1
BY.65*	القيام بعمل فحص للشقوق على سطح القطعة وفقًا للتعليمات ذات الصلة.	د.2.5	5.2	P1

BY.66	التحقق من الأبعاد المطلوب قياسها باستخدام أداة قياس مناسبة.	ذ.2.6	5.2	P1
BY.67	القيام بالصيانة الذاتية وتنظيف المعدات المستخدمة.	د.3.1	5.3	P1
BY.68	ضبط المناضد ويزيتها.	د.3.3	5.3	P1

(*) خطوات إلزامية للنجاح في اختبارات الأداء.

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

14UY00..-4/A1 أنظمة إدارة البيئة والأمن والسلامة المهنية والجودة

14UY00..-4/A2 عملية التجليخ على منضدة التجليخ

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

المهارة: هي القدرة على الوفاء بالواجبات والمسؤوليات المتعلقة بعمل معين.

حماية البيئة: هي القيام باستخدام المواد و العمليات غير المضرة بالبيئة أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب و ذلك اثناء القيام باجراء الاعمال.

التجميع: خلال عملية الجلي، هي عملية ضبط قطع الدوران بشكل مناسب.

المناولة: وهي تحميل وتزيل وتفريغ البضائع من علي العربات،

المحور المتحرك: الأداة التي تستخدم لطحن الأسطح الأسطوانية والتي تمكن أدوات الطحن من المعالجة على السطح.

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

هيدروليك: التكنولوجيا المتعلقة بإنتاج الطاقة والتحكم فيها واستخدامها ونقلها بواسطة السوائل المضغوطة.

الصقل: هي عملية الصقل التي يتم اجراؤها بسرعات منخفضة و ذلك من اجل الحصول على سطح املس، و ذو جودة و قياس دقيقين، و ذلك عن طريق استخدام حجارة خاصة مكونة من الحبيبات الكاشطة على سطح قطعة العمل المراد صقلها.

İSG: السلامة والصحة المهنية،

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 المتركبة، الذي يرتديها العامل، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والمتولدة من العمل الذي يقوم بإنجازه والذي يؤثر على الصحة والسلامة.

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

حجم الدورة: قيمة القياس انفتاح اجراء الصقل، في المناضد التي يتم الانتاج فيها بطريقة الصقل.

اللف: مع الجسيمات المدببة الكاشطة المصنوعة للفة أو الانزلاق، وإزالة رقاقة دقيقة.

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

دورات المكابح الميكانيكية: هي آلات التجهيز التي تستخدم أثناء التثقيب، وتحديد موقع الشغل ونقله بدقة على طول المحاور .

باسوميتر: هي آلة القياس الدقيق المعتمدة على مبدأ الصلاحية-عدم الصلاحية ، والتي تستخدم من أجل القياس التسلسلي.

عمق القطع: سمك أو كمية النحاتة المأخوذة من قطعة العمل عند مرور أي عملية في الخراطة.

المخاطرة: هي مجموعة النتائج التي تحتمل وقوع حوادث خطرة.

الجلي الأسطواني: عملية جلي القطع الأسطوانية.

شحذ حجر: يتم تنظيف المناطق التي تفقد حدة في عملية الجلي مع قطعة جلي الألماس لإعادة الكشف عن الأسطح الحادة .

عملية الجلي: هي عمل تعرية باستخدم حجر الجلي.

برنامج الجلي: هي العملية التي يتم تطبيقها من خلال الإعداد والتحضير بترتيب معين، وفقًا لخصائص وأبعاد القطعة التي سيتم جليها وأبعاد وخصائص المنتج الأخير.

سائل الجلي: هو السائل المسهل لعملية التآكل في القطعة التي سيتن جليها، والتي تستخدم بغرض تبريد حجر الجلي.

حجر الجلي: هو الكاشط المنتج من خلال جلب قطع الكشط في مكان واحد بطريقة خاصة.

منضدة الجلي: هي الماكينات التحويلية التي يمكن لها أن تقوم بالجلي والمعتمدة على CNC،

الخطر: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو أصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبضائع أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معًا.

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

الملحق 3: طرق التقدم العمودي والأفقي في المهنة

--

الملحق 4: مقاييس المُقِّيم
المقيم:

- يجب أن يكون خريج برنامج التدريب الهندسي للمعادن والمواد أو التدريب المعدني التابع لكليات الهندسة والتدريب التكنولوجي أو الفني أو صاحب خبرة لا تقل عن 3 سنوات في مجال طاولات التجليخ أو
- أن يكون شخص تخرج في الأقسام ذات الصلة في المدارس المهنية العليا، مع خبرة لا تقل عن خمس (5) سنوات في هذا المجال.

ينبغي توفير التدريب من قبل المنظمات المعنية في نظام التأهيل المهني، والكفاءة (الاختصاصات) الوطنية التي سيتم تعيين الفرد لها، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، وتقييم القياس وضمان الجودة في التقييم؛ للمقيمين الذين لديهم واحد على الأقل من الخصائص المذكورة أعلاه والذين سوف يعملون في عملية القياس والتقييم.