الكفاءة الوطنية

13UY0175-3

عامل تجهيز ومتابعة الخردة

المستوى 3

رقم التحديث: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2013

المقدمة

13UY0175-3 عامل تجهيز ومتابعة الخردة (المستوى 3) تم إعداد مؤهلاتها الوطنية وفقًا لأحكام "لائحة الكفاءات والامتحانات والشهادات المهنية" الصادرة بموجب قانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) رقم 5544.

مسودة الكفاءة، تم إعدادها من قبل اتحاد صناع المعادن الأتراك (MESS)، والذي تم تكليفه ببروتوكول التعاون الموقع في تاريخ 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 مراجعة المسودة النهائية وتقييمها من قبل لجنة قطاع المعادن بمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وأخذ الرأي المناسب للجنة، جرت الموافقة عليها بموجب قرار المجلس التنفيذي للجنة بتاريخ 2013/12/04 ورقم 2013/100، وتقرر وضعها في إطار الكفاءة الوطنية (UYÇ).

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.

13UY0175-3 تم تعديل الكفاءة الوطنية لعامل تجهيز ومتابعة الخردة (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،
d) الشروط المطلوبة للدخول الى امتحان الكفاءة
e) النتائج التعليمية ومعايير النجاح على أساس وحدات الكفاءة
f) المقياس المطبق والتقييم ومعايير التقييم في الحصول على الكفاءة
g) مدة صلاحية شهادة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الشهادة،
h) 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.

13UY0175-3 وحدة الكفاءة لعامل متابعة وتجهيز الخردة (المستوى 3)

1	**اسم الكفاءة**	عامل تجهيز ومتابعة الخردة
2	**رمز التحديث**	13UY0175-3
3	**المستوى**	3
4	**مكانتها حسب التصنيف الدولي**	ISCO 08: 7211
5	**النوع**	-
6	**قيمة الائتمان**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2013/12/04
	B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
8	**الهدف**	إن عامل تجهيز ومتابعة الخردة هو شخص يراقب الخردة المراد صهرها ويجد ويقوم بفصل المواد الغير مرغوب فيها والتي قد تقلل من جودة المعدن المستخلص أو التي قد تسبب ضرر في المصنع أو الفرن أثناء الإنتاج. تم إعداد هذه الكفاءة بهدف تحديد وتوثيق مهارات المرشحين والعاملين في مهنة عامل تجهيز ومتابعة الخردة (المستوى 3). هذه الكفاءة: هي بنفس الوقت مرجع لنظام التعليم ومؤسسات التدريب والامتحانات ومنح الشهادات.
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
10UMS0057-3 المعايير المهنية الوطنية لعامل متابعة وتجهيز الخردة (المستوى3)		
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
-		
11	**بنية الكفاءة**	
11- a) الوحدات الإلزامية		
A1/13UY0175-3: انظمة حماية البيئة، والصحة والسلامة المهنية في مراحل اعمال متابعة وتجهيز الخردة A2/13UY0175-3: نظام ادارة الجودة A3/13UY0175-3: الاعمال الاولية فيما قبل تجهيز الخردة وتنظيم العمل A4/13UY0175-3: اعمال تقطيع وتجهيز الخردة		
11-b) الوحدات الاختيارية		
-		
11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
يجب على المرشح النجاح في جميع وحدات الكفاءة الاجبارية المحددة.		
12	**الاختبار والتقييم**	
- يخضع المرشحون لامتحانات نظرية وعملية. يشترط على الأعضاء أن ينجحوا في جميع الامتحانات النظرية والعملية للحصول على شهادة الكفاءة.		

- يتم تنظيم الاختبارات النظرية بحيث تغطي نتائج التعليم المتعلقة بكل وحدة من وحدات الكفاءة الإجبارية. أمّا في الامتحانات القائمة على الأداء يتم اختبار وتقييم المرشحين بناءً على النتائج التعليمية المقاسة للوحدات الإجبارية. - بالنسبة للذين ينجحون في جزء من الامتحان النظري أو العملي ويرسبون في الجزء الآخر منه يتم إعفاؤهم من الجزء الذي نجحوا فيه إذا تقدموا إلى الامتحان مرة أخرى خلال عام واحد.		
13	**مدة صلاحية الشهادة**	تبدأ فترة صلاحية شهادة الكفاءة من تاريخ إصدار الشهادة. تعتبر هذه الوثيقة سارية المفعول لمدة خمس (5) سنوات بشرط ألا ينقطع العامل عن مزاولة مهنة تجهيز ومتابعة الخردة لفترة تزيد عن أربعة وعشرين (24) شهراً.
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)** يتم إبراز وثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل، فاتورة،السيرة المهنية، إلخ) تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس سنوات. **b)** المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
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 ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	100/2013 - 2013/12/04

A1/13UY0175-3: وحدة كفاءة انظمة حماية البيئة، والصحة والسلامة المهنية في مراحل اعمال متابعة وتجهيز الخردة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	انظمة حماية البيئة، والصحة والسلامة المهنية في مراحل اعمال متابعة وتجهيز الخردة
2	**رمز التحديث**	A1/13UY0175-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2013/12/04
	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**	
10UMS0057-3 المعايير المهنية الوطنية لعامل متابعة وتجهيز الخردة (المستوى3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق قواعد وقوانين مكان العمل بما يتوافق مع الصحة والسلامة المهنية.</u>

مقاييس النجاح

1.1. ان يتمتع بالمعرفة اللازمة حول الصحة والسلامة المهنية المتعلقة بالوظيفة.
2.1. استخدام ملابس العمل ومعدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.
3.1. تثبيت اللافتات واللوحات التحذيرية الخاصة بالعمل المنجز وفق التعليمات.
4.1. ضمان سلامة منطقة العمل وموظفيها أثناء العمل من خلال وضع علامات ولوحات تحذير خاصة بالعمل المراد القيام به.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): تنفيذ إجراءات الطوارئ في حالة الخطر</u>

مقاييس النجاح

1.2. المساهمة بسرعة في اتخاذ التدابير الاحتياطية الصحيحة في حالة الخطر.
2.2. يقوم بإبلاغ الرؤساء والمسؤولين فوراً بحالات الخطر التي لا يمكن السيطرة عليها أو إبلاغ المؤسسات ذات الصلة خارج المؤسسة عند الضرورة.
3.2. تطبيق إجراءات الطوارئ الخاصة بالآلات والأعمال المنجزة.
4.2. تطبيق تعليمات الخروج أو الهروب التي يجب تطبيقها في حالات الطوارئ.
5.2. تحديد قواعد الصحة والسلامة المهنية وأبعاد البيئة لعمليات الإنتاج والمساهمة في تقييم المخاطر المتعلقة بها.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): تنفيذ معايير وأساليب حماية البيئة</u>

مقاييس النجاح

1.3. المشاركة في عمليات تحديد الآثار البيئية للأعمال المنجزة بشكل صحيح.
2.3. يراقب بدقة التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ مراحل العمل.
3.3. يشارك في أعمال منع العواقب الضارة التي قد تحدث أثناء تنفيذ مراحل العمل.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): المساهمة في تقليل المخاطر البيئية</u>

مقاييس النجاح

1.4. القيام بعمليات الفصل والتصنيف اللازمة لاستعادة المواد القابلة لإعادة التدوير.
2.4. يقوم بفصل النفايات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى وفقًا للتعليمات المعطاه.
3.4. يوفر التخزين المؤقت عن طريق اتخاذ الاحتياطات الضرورية للمخلفات الخطرة والضارة.
4.4. استخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية وفقًا للتعليمات الواردة أثناء مراحل العمليات والتحضير أو ضمان إمكانية استخدامها من قبل الأشخاص الذين يعملون سويا.
5.4. تجهيز المعدات والمواد والأدوات المناسبة الجاهزة للاستخدام ضد التسربات والانسكاب والمخاطر الإشعاعية.

8	**الاختبار والتقييم**
8 a) الامتحان النظري	

(T1) امتحان اختيار من متعدد، بأربعة (4) خيارات
يتم إجراء اختبار مكون من عشر (10) أسئلة على الأقل يكون لكل سؤال فيها درجة متساوية. يُعطى لكل سؤال ما معدله دقيقة ونصف الى دقيقتين (1,5 - 2). لا تؤخذ الإجابات الخاطئة بنظر الاعتبار ويتم تقييم الدرجات على الإجابات الصحيحة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل.

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، 2013

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء
(P1) عامل تجهيز ومتابعة الخردة (المستوى 3) في المهنة يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (A1) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقًا لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة ثمانين بالمئة (80 %) على الأقل. يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية. لا يطبق اختبار منفصل قائم على الأداء لوحدة (A1). يتم إجراء تقييم الأداء لهذه الوحدة أثناء الاختبار القائم على الأداء لوحدة (A3) و (A4).
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
-

9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	هيئة الإدارة في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) تاريخ الموافقة وعددها	100/2013 - 2013/12/04

الملحقات

ملحق A1/13UY0175-3(-1: المعلومات المرتبطة بالتدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة
بالنسبة لهذه الوحدة، يوصى بأن يكمل المرشح برنامجًا مدته ستون (60) ساعة على الأقل بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه.

محتوى التدريب:

المعلومات:

معلومات حالات الطوارئ
- معلومات جرس الإنذار وعلامات الخطر
معلومات حماية البيئة
معلومات الصحة والسلامة المهنية
معلومات عن النفايات الخطيرة
معلومات الأمن من الحرائق
معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
معلومات عن النفايات الخطيرة
معلومات الإسعافات الأولية الأساسية
معلومات حول الوقاية من الحرائق ومكافحتها

مهارات التنفيذ:

مهارة العمل ضمن فريق
المهارات اليدوية
-مهارات التخطيط
-مهارة حل المشاكل
مهارة فصل النفايات الخطرة
مهارة استغلال الوقت بشكل جيد

الملحق A1-2/13UY0175-3: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

	مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
1	1.1. ان يتمتع بالمعرفة اللازمة حول الصحة والسلامة المهنية المتعلقة بالوظيفة.	T1
2	1.2. استخدام ملابس العمل ومعدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	T1
3	1.3. تثبيت اللافتات واللوحات التحذيرية الخاصة بالعمل المنجز وفق التعليمات.	T1
4	1.4. ضمان سلامة منطقة العمل وموظفيها أثناء العمل من خلال وضع علامات ولوحات تحذير خاصة بالعمل المراد القيام به.	T1
5	2.1. المساهمة بسرعة في اتخاذ التدابير الاحتياطية الصحيحة في حالة الخطر.	T1
6	2.2. يقوم بإبلاغ الرؤساء والمسؤولين فوراً بحالات الخطر التي لا يمكن السيطرة عليها أو إبلاغ المؤسسات ذات الصلة خارج المؤسسة عند الضرورة.	T1
7	2.3. تطبيق إجراءات الطوارئ الخاصة بالآلات والأعمال المنجزة.	T1

	مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
8	2.4. تطبيق تعليمات الخروج أو الهروب التي يجب تطبيقها في حالات الطوارئ.	T1
9	2.5. تحديد قواعد الصحة والسلامة المهنية وأبعاد البيئة لعمليات الإنتاج والمساهمة في تقييم المخاطر المتعلقة بها.	T1
10	3.1. المشاركة في عمليات تحديد الآثار البيئية للأعمال المنجزة بشكل صحيح.	T1
11	3.2. المراقبة بدقة التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ مراحل العمل.	T1
12	3.3. يشارك في أعمال منع العواقب الضارة التي قد تحدث أثناء تنفيذ مراحل العمل.	T1
13	4.1. القيام بعمليات الفصل والتصنيف اللازمة لاستعادة المواد القابلة لإعادة التدوير.	T1
14	4.2. يقوم بفصل النفايات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى وفقًا للتعليمات المعطاه.	T1
15	4.3. يوفر التخزين المؤقت عن طريق اتخاذ الاحتياطات الضرورية للمخلفات الخطرة والضارة.	T1
16	4.4. استخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية وفقًا للتعليمات الواردة أثناء مراحل العمليات والتحضير أو ضمان أن الأشخاص الذين يعملون سويا يمكنهم استخدامها.	T1
17	4.5. يوفر المعدات والمواد والأدوات المناسبة لاستخدامها ضد الانسكابات والتسريبات.	T1

A2/13UY0175-3 وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	**نظام ادارة الجودة**
2	**رمز التحديث**	A2/13UY0175-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2013/12/04
	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**	
10UMS0057-3 المعايير المهنية الوطنية لعامل متابعة وتجهيز الخردة (المستوى3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق متطلبات جودة العمل.</u>

مقاييس النجاح

1.1. تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج الاجراءات.

2.1. تطبيق التفاوتات والانحرافات المسموح بها في التطبيق وفق متطلبات الجودة.

1.3. القيام بتشغيل الآلة وفقًا لمتطلبات الجودة الخاصة بطاولة العمل والمكانة أو الالات والمعدات والأنظمة.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتنفيذ الإجراءات التقنية الخاصة بضمان الجودة.</u>

مقاييس النجاح

1.2. يطبق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.

2.2. يُطبق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة بشكل صحيح أثناء العمليات.

3.2. يضمن استيفاء متطلبات الجودة الخاصة المناسبة للعمل.

4.2. القيام بملء نماذج الجودة والاخطاء المتعلقة بالعمل بشكل صحيح.

5.2.امتلاك المعلومات اللازمة بشأن جودة الخردة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بمراقبة جودة العمل المنجز والمحافظة عليها.</u>

مقاييس النجاح

1.3. يشارك في أعمال ضبط جودة الأعمال على أساس العمليات.

2.3. التحقق من مطابقة المواصفات الفنية في الخردة التي انتهت من عمليات القطع والضغط والكبس.

3.3. ضبط الإعدادات المناسبة على ماكينات قطع وضغط وكبس الخردة.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1) امتحان اختيار من متعدد، بأربعة (4) خيارات
يتم إجراء اختبار مكون من عشر (10) أسئلة على الأقل يكون لكل سؤال فيها درجة متساوية. يُعطى لكل سؤال ما معدله دقيقة ونصف الى دقيقتين (1,5 - 2). لا تؤخذ الإجابات الخاطئة بنظر الاعتبار ويتم تقييم الدرجات على الإجابات الصحيحة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1) عامل تجهيز ومتابعة الخردة (المستوى 3) في المهنة يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (A2) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقًا لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل.

يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.

لا يطبق اختبار منفصل قائم على الأداء لوحدة (A2). يتم إجراء تقييم الأداء لهذه الوحدة أثناء الاختبار القائم على الأداء لوحدة (A3) و (A4).

c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
-	
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 **هيئة الإدارة في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) تاريخ الموافقة وعددها**	100/2013 - 2013/12/04

الملحقات

الملحق A2-1/13UY0175-3: المعلومات المرتبطة بالتدريب المُوصى به لاكتساب وحدة الكفاءة
بالنسبة لهذه الوحدة، يوصى بأن يكمل المرشح برنامجًا مدته أربعون (40) ساعة على الأقل بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه.

محتوى التدريب:
المعلومات:

معلومات حول توثيق العملية والمواصفات المختلفة
معلومات عن أنظمة إدارة ضمان الجودة.
معرفة عملية القياس
مهارات التنفيذ:

مهارة التسجيل وحفظ القيد
مهارات التخطيط
مهارة حل المشاكل

الملحق A2-2/13UY0175-3: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

	مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
1	1.1. تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج الاجراءات.	T1
2	1.2. تطبيق التفاوتات والانحرافات المسموح بها في التطبيق وفق متطلبات الجودة.	T1
3	1.3. القيام بتشغيل الآلة وفقًا لمتطلبات الجودة الخاصة بطاولة العمل والمكانة أو الالات والمعدات والأنظمة.	T1
4	2.1. يطبق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	T1
5	2.2. يُطبق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة بشكل صحيح أثناء العمليات.	T1
6	2.3. يضمن استيفاء متطلبات الجودة الخاصة المناسبة للعمل.	T1
7	2.4. القيام بملء نماذج الجودة والاخطاء المتعلقة بالعمل بشكل صحيح.	T1
8	2.5 امتلاك المعلومات اللازمة بشأن جودة الخردة.	T1
9	3.1. يشارك في أعمال ضبط جودة الأعمال على أساس العمليات.	T1
10	3.2. التحقق من مطابقة المواصفات الفنية في الخردة التي انتهت من عمليات القطع والضغط والكبس.	T1
11	3.3. ضبط الإعدادات المناسبة على ماكينات قطع وضغط وكبس الخردة.	T1

A3/13UY0175-3 وحدة كفاءة الاعمال الاولية فيما قبل تجهيز الخردة وتنظيم العمل.

1	**اسم وحدة الكفاءة**	وحدة كفاءة الاعمال الاولية فيما قبل تجهيز الخردة وتنظيم العمل
2	**رمز التحديث**	A3/13UY0175-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2013/12/04
	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**	
10UMS0057-3 المعايير المهنية الوطنية لعامل متابعة وتجهيز الخردة (المستوى3)		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية (1): القيام بتنظيم العمل.

مقاييس النجاح

1.1. القيام بتأمين معلومات حول الجودة الأولية والخواص المادية في الإنتاج.
2.1. القيام بالتحضير لتلبية طلبات الخردة المطلوبة.
3.1. يقوم بتطبيق خطوات الصيانة اللازمة لضمان التشغيل السلس والمستمر للمعدات.
4.1. الحصول على معلومات حول برنامج إنتاج الإذابة من الشخص المسؤول.
5.1. معرفة نوع ومقدار الخردة المستخدمة في برنامج إنتاج الإذابة.
6.1. التحقق البصري من حالة صالة الخردة ومعرفة أنواع وأمكنة الخردة في الصالة.

النتيجة التعليمية الثانية (2): إعداد طاولة العمل والمعدات لاستخدامها في عملية تقطيع وتجهيز الخردة.

مقاييس النجاح

1.2. القيام بفحص إمكانية عمل عناصر غرفة التحكم ونظام مركز التحكم الرئيسي ونظام التبريد عبر النظر إلى وحدة طاولة العمل المحددة قبل تشغيلها.
2.2. مراقبة العمر التشغيلي لأجزاء الطاولات والمعدات واستبدالها في الوقت المناسب.
3.2. القيام بالتحقق الدوري من كافة جداول التحكم المستخدمة في النظام.
4.2. ضمان نظافة وترتيب المعدات المستخدمة ومحيطها.
5.2. الانتباه أن تكون مفاتيح الإنذار في وضعية مفتوحة قبل بدء تشغيل النظام.
6.2. القيام بالفحص اللازم من حيث سلامة إجراءات عمل النظام.
7.2. إزالة العيوب المكتشفة بشكل صحيح وفق التعليمات.
8.2. الإلتزام بالمعايرة الدورية للأدوات القياس والفحص.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بفحص الخردة التي سيتم إذابتها في ساحة الخردة.

مقاييس النجاح

1.3. فحص ملائمة الخردة المستخدمة للمعايير.
2.3. ضمان ملائمة الخردة المستخدمة للمواصفات المطلوبة.
3.3. تحديد الخردة التي لا تستوفي شروط القبول بالنظر إلة التعليمات المتبعة.
4.3. فرز الخردة الغير مناسبة.
5.3. إعداد التقارير حول العيوب الموجودة في الخردة.

النتيجة التعليمية الرابعة (4): تجهيز المواد والمعدات والأدوات اللازمة لاستخدامها في تقطيع الخردة.

مقاييس النجاح

1.4. القيام بفحص عام في معدات التقطيع.
2.4. القيام بالفحوص اللازمة على الخرطوم والأنبوب ومخفض الضغط (المنظّم) والمعدات الأخرى قبل تشغيل معدات التقطيع وفق التعليمات الخاصة.

3.4. التحكم في الميزان والقيام عند الضرورة بإبلاغ المشرف للتأكد من معايرته. 4.4. ضمان صلاحية العمل الدائمة للشعلة والمنافخ. 5.4. متابعة سلة الخردة وعربة السلة والسكك التي تمر عليها العربة ووحدة التسخين المسبق للخردة. 6.4. مراقبة العمل اليومي للمواد المضافة إلى سلال الشحن.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1) امتحان اختيار من متعدد، بأربعة (4) خيارات
يتم إجراء اختبار مكون من عشر (10) أسئلة على الأقل يكون لكل سؤال فيها درجة متساوية. يُعطى لكل سؤال ما معدله دقيقة ونصف الى دقيقتين. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة بنظر الاعتبار ويتم تقييم الدرجات على الإجابات الصحيحة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

يتم إجراء تطبيق (P1) عندما يتعلق الامر بتنظيم العمل والتحضير المبدئي لتجهيز الخردة. يجري التقييم على أساس تنظيم العمل ومواد الخردة المراد إذابتها والمعدات والعمليات الاساسية للتحضير المسبق للماكينة ومتابعتها. أثناء تركيب الآلة، تتم مراقبة أداء المرشح وتقييمه وفقًا لقائمة تقييم الأداء التي تم وضعها. من المتوقع أن ينجح المرشح في الأنشطة التي يؤديها وفقًا لمعايير السلوك والوقت المحددة في مواد الاختبار.

معيار النجاح: يتم تقييم المرشح عندما يكون العمل المنجز بدون اخطاء والحصول على النتيجة المتوقعة بما يخص الاجراء المنجز. يتم تحديد الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها في قائمة التدقيق في اختبار التطبيق. لكي يحقق المرشح نجاحا في اختبار الأداء، فعليه أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة، ويجب أن يُظهر نجاحا بنسبة ثمانون بالمئة (80 %) على الأقل في الاختبار الكلي.

c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم

-

9	**المؤسسة / المؤسسات المُطّورة لوحدة الكفاءة**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
10	**لجنة القطاع لتصديق وحدة الكفاءة لجنة القطاع المعني بالتحقق**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**هيئة الإدارة في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) تاريخ الموافقة وعددها**	100/2013 - 2013/12/04

الملحقات

ملحق A3-1/13UY0175-3: المعلومات المرتبطة بالتدريب المُوصى به لاكتساب وحدة الكفاءة
بالنسبة لهذه الوحدة، يوصى بأن يكمل المرشح برنامجًا مدته خمسون (50) ساعة على الأقل بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه.

محتوى التدريب:
المعلومات:

- معلومات جرس الإنذار وعلامات الخطر
- معرفة استخدام المعدات والأدوات
-معلومات حول توثيق العملية والمواصفات التقنية المختلفة
- معلومات تنظيم العمل
-التشريعات وإجراءات العمل الخاصة بمكان العمل
معلومات عن أنظمة إدارة ضمان الجودة.
- معرفة خصائص المواد والمعدات المستخدمة
- معرفة استخدام الآلات والمعدات
- معلومات رموز تحديد المواد والفترة
- معرفة المصطلحات المهنية
- معرفة استخدام أدوات القياس والفحص
- معرفة الرفع
- معرفة المواد الاساسية والسبائك

مهارات التنفيذ:
- مهارة استخدام المعدات والأجهزة
- مهارة ضمان التنسيق بين اليد والعين والذهن
- القدرة على استخدام معدات المناولة والحمل والتثبيت الاساسية
- مهارة استخدام الآلات والمعدات
- مهارة استخدام المقلاع

الملحق A3-2/13UY0175-3: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

	مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
1	1.1. القيام بتأمين معلومات حول الجودة الأولية والخواص المادية في الإنتاج.	T1
2	1.2. القيام بالتحضير لتلبية طلبات الخردة المطلوبة.	P1
3	1.3. يقوم بتطبيق خطوات الصيانة اللازمة لضمان التشغيل السلس والمستمر للمعدات.	T1, P1
4	1.4. الحصول على معلومات حول برنامج إنتاج الإذابة من الشخص المسؤول.	P1
5	1.5. معرفة نوع ومقدار الخردة المستخدمة في برنامج إنتاج الإذابة.	T1, P1
6	1.6. التحقق البصري من حالة صالة الخردة ومعرفة أنواع وأمكنة الخردة في الصالة.	P1
7	2.1. القيام بفحص إمكانية عمل عناصر غرفة التحكم ونظام مركز التحكم الرئيسي ونظام التبريد عبر النظر إلى وحدة طاولة العمل المحددة قبل تشغيلها.	T1, P1
8	2.2. مراقبة العمر التشغيلي لأجزاء الطاولات والمعدات واستبدالها في الوقت المناسب.	T1, P1
9	2.3. القيام بالتحقق الدوري من كافة جداول التحكم المستخدمة في النظام.	P1
10	2.4. ضمان نظافة وترتيب المعدات المستخدمة ومحيطها.	P1
11	2.5. الانتباه أن تكون مفاتيح الإنذار في وضعية مفتوحة قبل بدء تشغيل النظام.	P1
12	2.6. القيام بالفحص اللازم من حيث سلامة إجراءات عمل النظام.	T1, P1
13	2.7. إزالة العيوب المكتشفة بشكل صحيح وفق التعليمات.	P1
14	2.8. الإلتزام بالمعايرة الدورية للأدوات القياس والفحص.	T1, P1
15	3.1. فحص ملائمة الخردة المستخدمة للمعايير.	T1, P1
16	3.2. ضمان ملائمة الخردة المستخدمة للمواصفات المطلوبة.	P1
17	3.3. تحديد الخردة التي لا تستوفي شروط القبول بالنظر إلة التعليمات المتبعة.	P1
18	3.4. فرز الخردة الغير مناسبة.	P1
19	3.5. إعداد التقارير حول العيوب الموجودة في الخردة.	P1
20	4.1. القيام بفحص عام في معدات التقطيع.	P1
21	4.2. القيام بالفحوص اللازمة على الخرطوم والأنبوب ومخفض الضغط (المنظّم) والمعدات الأخرى قبل تشغيل معدات التقطيع وفق التعليمات الخاصة.	P1
22	4.3. التحكم في الميزان والقيام عند الضرورة بإبلاغ المشرف للتأكد من معايرته.	P1
23	4.4. ضمان صلاحية العمل الدائمة للشعلة والمنافخ.	P1
24	4.5. متابعة سلة الخردة وعربة السلة والسكك التي تمر عليها العربة ووحدة التسخين المسبق للخردة.	P1
25	4.6. مراقبة العمل اليومي للمواد المضافة إلى سلال الشحن.	T1, P1

© مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، 2013

A4/13UY0175-3 وحدة كفاءة اعمال قص وتجهيز الخردة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	اعمال قص وتجهيز الخردة
2	**رمز التحديث**	A4/13UY0175-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2013/12/04
	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**	
10UMS0057-3 المعايير المهنية الوطنية لعامل متابعة وتجهيز الخردة (المستوى3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الأولى (1): ضمان تخزين الخردة.</u>

مقاييس النجاح

1.1. متابعة المواد المعاد تدويرها وتحديد في أي حفرة خردة سيتم صبها.
2.1. ضمان وضع القسم المستخدم من الخردة بطريقة لا تسبب أي ضرر حولها.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): ملء سلال أو حاويات الخردة.</u>

مقاييس النجاح

1.2. التواصل مع مشغل الرافعة لتبادل المعلومات حول كيفية ملء سلال الخردة.
2.2. القيام بتحميل طلبات الخردة على الحاسوب بهدف تمكين رافعة الخردة من رؤية كمية الخردة المطلوب تحضيرها على الشاشة.
3.2. تحريك سلة الخردة باستخدام عربة سلة الخردة.
4.2. إحضار الخردة باستخدام عربة السلة الى المكان المحدد لتخزين الخردة في الصالة حسب نوع الخردة وترتيب التعبئة.
5.2. القيام بتحريك عربة السلة بعد تعبئة نوع الخردة المحدد نحو مكان نوع خردة آخر في الصالة حسب خليط الخردة المطلوب.
6.2. تنظيف الخردة الملقاة حول عربة سلة الخردة.
7.2. التنظيف الدوري للخردة المتساقطة في صالة الخردة وإبلاغ المشرف عن أجزاء الخردة الكبيرة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): ضبط إعدادات المعدات اللازمة للإنتاج.</u>

مقاييس النجاح

1.3. ضبط إعدادات الكبس والضغط.
2.3. ضبط الاعدادات اللازمة من خلال معاينة سكاكين أو نصال القطع.
3.3. تحديد حالات العيب وعدم التطابق في سلال/ صناديق الضغط والنصل والخردة.
4.3. إبلاغ المعنيين بحالات العيب وعدم التطابق الضغط والنصل وسلال الخردة.
5.3. اتخاذ التدابير اللازمة لضمان استمرارية الانتاج.
6.3. تجهيز المعدات وفق المواد القادمة وإجراء التغييرات اللازمة.
7.3. إبلاغ مشغّل رافعة الخردة عن الوزن الصافي للخردة عن طريق خفض المساحة الفارغة لسلة أو صندوق الخردة.
8.3. تحذير عامل الرافعة لوضع الخردة في السلة أو الصندوق بشكل صحيح.
9.3. إعطاء الإشارة لعامل الرافعة كي يضع الخردة على عربة التقطيع.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): تجهيز الخردة المناسبة لجودة الإنتاج.</u>

مقاييس النجاح

1.4. فتح و/ أو إغلاق المفتاح الرئيسي لبدء تشغيل النظام.
2.4. الضغط بالأبعاد المناسبة على الخردة في حوض الشحن.
3.4. القيام بقص الخردة الموضوعة في عربة قص الخردة بالأبعاد المطلوبة.
4.4. القيام بتقطيع الخردة الممتدة إلى خارج سلة العربة بشكل يهدد سير العمل والصحة والسلامة المهنية باستعمال الشعلة
5.4. إبلاغ المشرف عن قطع الخردة الكبيرة الممتدة إلى خارج سلة العربة بشكل قد يهدد الصحة والسلامة المهنية

النتيجة التعليمية الخامسة (5): ضمان إرسال الخردة المناسبة للإنتاج.

مقاييس النجاح

1.5. القيام بمتابعة المواد المستخدمة في تجهيز الخردة، والتزوّد بالمزيد منها عند حصول النقص.
2.5. قراءة الأعطال الحاصلة من جداول التحكم.
3.5. إزالة الأعطال البسيطة التي يمكن إزالتها ذاتيا.
4.5. إبلاغ المشرف عن الأعطال التي لا يتمكن من إزالتها.
5.5. ضمان السرعة والانتظام في الأعمال المنجزة.
6.5. القيام بفحص حالة المواد بشكل دوري خلال الإنتاج وفقًا للتعليمات لمنع ظهور المواد غير المناسبة.
7.5. متابعة تحميل الكميات المطلوبة من الخردة في سلال/ صناديق الخردة.

النتيجة التعليمية السادسة (6): رسال الخردة المجهزة إلى التسخين المسبق إن وجد.

مقاييس النجاح

1.6. نقل السلة التي اكتملت تعبئتها إلى وحدة التسخين المسبق للخردة باستخدام عربة السلة.
2.6. تشغيل وحدة التسخين بعد وضع سلة الرافعة على وحدة التسخين المسبق.
3.6. نقل العربة الفارغة بعد الشحن ثانية إلى الصالة بواسطة عربة السلة

النتيجة التعليمية السابعة (7): إرسال الخردة التي تم تجهيزها إلى الوحدة المعنية.

مقاييس النجاح

1.7. إبلاغ مشغل غرفة التحكم بكمية الخردة المجهزة.
2.7. إبلاغ عامل رافعة المعدن الساخن عن الخردة المجهزة والفرن الذي سيتم الشحن إليه.
3.7. التعريض للضغط المسبق والتقطيع بأطوال معينة والتعبئة في حزم وعبوات وضمان وضع عبوات الخردة المخزنة على الأرض في العربات أو في صالة التخزين.
4.7. تنظيف الخردة ومخلفاتها.
5.7. ضمان نقل المواد المقطعة إلى أماكنها المحددة سابقا.
6.7. ضمان نقل المواد المجهزة إلى الأماكن ذات الصلة.

النتيجة التعليمية الثامنة (8): إعداد التقارير اللازمة في الإنتاج.

مقاييس النجاح

1.8. تنظيم التقارير عن معلومات الإنتاج حول كمية الإنتاج والتأخير الحاصل.
2.8. تنظيم تقارير الصيانة الدورية والأسبوعية وتقديمها إلى المشرفين.
3.8. التحقق من حالة المعدات في مصنع تجهيز الخردة.
4.8. إبلاغ المشرف عن متطلبات الصيانة التي تم تسجيلها.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1) امتحان اختيار من متعدد، بأربعة (4) خيارات
يتم إجراء اختبار مكون من عشر (10) أسئلة على الأقل يكون لكل سؤال فيها درجة متساوية. يُعطى لكل سؤال ما معدله دقيقة ونصف الى دقيقتين (1,5 - 2). لا تؤخذ الإجابات الخاطئة بنظر الاعتبار ويتم تقييم الدرجات على الإجابات الصحيحة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

يتم إجراء تطبيق (P1) فيما يتعلق بالنتائج التعليمية ومعايير الأداء في وحدات الكفاءة. استخدام المواد التي ستخضع لعمليات الخردة كمواد تقييم. تجري متابعة عمل المرشح في إذابة مادة التقييم وفصل المواد غير المرغوب فيها ووزن الخردة ووضعها في سلال خردة وتقطيعها إلى الأبعاد اللازمة لاستخدامها في الأفران، ويتم تقييم المرشح وفقًا لقائمة تقييم الأداء هذه. عند تنفيذ هذه الإجراءات من المتوقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مادة الاختبار.

معيار النجاح: يتم تقييم المرشح عندما يكون العمل المنجز بدون اخطاء والحصول على النتيجة المتوقعة بما يخص الاجراء المنجز. يتم تحديد الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها في قائمة التدقيق في اختبار التطبيق. لكي يحقق المرشح نجاحا في اختبار الأداء، فعليه أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة، ويجب أن يُظهر نجاحا بنسبة ثمانون بالمئة (80 %) على الأقل في الاختبار الكلي.

c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم

-

9	**مؤسسة / (مؤسسات)**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)

	تطوير وحدة الكفاءة	
10	**لجنة القطاع لتصديق وحدة الكفاءة** **لجنة القطاع المعني بالتحقق**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**هيئة الإدارة في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)** **تاريخ الموافقة وعددها**	100/2013 - 2013/12/04

الملحقات

الملحق 3-13UY0175 /A4(-1: المعلومات المرتبطة بالتدريب المُوصى به لاكتساب وحدة الكفاءة
بالنسبة لهذه الوحدة، يوصى بأن يكمل المرشح برنامجًا مدته مئتا (200) ساعة على الأقل بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه.

محتوى التدريب:

المعلومات:

- معلومات جرس الإنذار وعلامات الخطر
- معلومات استخدام الحاسوب
- معلومات إجراءات التشغيل والمراقبة
- معرفة استخدام المعدات والأدوات
- القدرة على العمل ضمن الفريق
- معرفة حول تقنيات اللحام الأساسية
- معرفة خصائص المواد والمعدات المستخدمة
- معرفة إجراءات المتابعة والمراقبة
- معرفة استخدام الآلات والمعدات
- معرفة الرياضيات الأساسية
- معرفة المصطلحات المهنية
- معرفة استخدام أدوات القياس والفحص
معلومات عن النفايات الخطيرة
- معرفة المواد الاساسية والسبائك
- معلومات المنتج

مهارات التنفيذ:

- مهارة استخدام المعدات والأجهزة
- مهارة ضمان التنسيق بين اليد والعين والذهن
- القدرة على استخدام معدات المناولة والحمل والتثبيت الاساسية
- مهارة استخدام الآلات والمعدات
- مهارة التقطيع بغاز الأكسجين
- مهارة تطبيق تقنيات اللحام الأساسية

الملحق 3-13UY0175/A4(-2: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

	مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
1	1.1. متابعة المواد المعاد تدويرها وتحديد في أي حفرة خردة سيتم صبها.	T1, P1
2	1.2. ضمان وضع القسم المستخدم من الخردة بطريقة لا تسبب أي ضرر حولها.	P1
3	2.1. التواصل مع مشغل الرافعة لتبادل المعلومات حول كيفية ملء سلال الخردة.	P1
4	2.2. القيام بتحميل طلبات الخردة على الحاسوب بهدف تمكين رافعة الخردة من رؤية كمية الخردة المطلوب تحضيرها على الشاشة.	P1
5	2.3. تحريك سلة الخردة باستخدام عربة سلة الخردة.	P1

	مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
6	2.4. إحضار الخردة باستخدام عربة السلة الى المكان المحدد لتخزين الخردة في الصالة حسب نوع الخردة وترتيب التعبئة.	P1
7	2.5. القيام بتحريك عربة السلة بعد تعبئة نوع الخردة المحدد نحو مكان نوع خردة آخر في الصالة حسب خليط الخردة المطلوب.	P1
8	2.6. تنظيف الخردة الملقاة حول عربة سلة الخردة.	P1
9	2.7. التنظيف الدوري للخردة المتساقطة في صالة الخردة وإبلاغ المشرف عن أجزاء الخردة الكبيرة.	P1
10	3.1. ضبط إعدادات الكبس والضغط.	T1, P1
11	3.2. ضبط الاعدادات اللازمة من خلال معاينة سكاكين أو نصال القطع.	P1
12	3.3. تحديد حالات العيب وعدم التطابق في سلال/ صناديق الضغط والنصل والخردة.	P1
13	3.4. إبلاغ المعنيين بحالات العيب وعدم التطابق الضغط والنصل وسلال الخردة.	P1
14	3.5. اتخاذ التدابير اللازمة لضمان استمرارية الانتاج.	T1, P1
15	3.6. تجهيز المعدات وفق المواد القادمة وإجراء التغييرات اللازمة.	P1
16	3.7. إبلاغ مشغّل رافعة الخردة عن الوزن الصافي للخردة عن طريق خفض المساحة الفارغة لسلة أو صندوق الخردة.	T1, P1
17	3.8. تحذير عامل الرافعة لوضع الخردة في السلة أو الصندوق بشكل صحيح.	P1
18	3.9. إعطاء الإشارة لعامل الرافعة كي يضع الخردة على عربة التقطيع.	P1
19	4.1. فتح و/ أو إغلاق المفتاح الرئيسي لبدء تشغيل النظام.	P1
20	4.2. الضغط بالأبعاد المناسبة على الخردة في حوض الشحن.	T1, P1
21	4.3. القيام بقص الخردة الموضوعة في عربة قص الخردة بالأبعاد المطلوبة.	T1, P1
22	4.4. القيام بتقطيع الخردة الممتدة إلى خارج سلة العربة بشكل يهدد سير العمل والصحة والسلامة المهنية باستعمال الشعلة	P1
23	4.5. إبلاغ المشرف عن قطع الخردة الكبيرة الممتدة إلى خارج سلة العربة بشكل قد يهدد الصحة والسلامة المهنية	P1
24	5.1. القيام بمتابعة المواد المستخدمة في تجهيز الخردة، والتزوّد بالمزيد منها عند حصول النقص.	P1
25	5.2. قراءة الأعطال الحاصلة من جداول التحكم.	P1
26	5.3. إزالة الأعطال البسيطة التي يمكن إزالتها ذاتيا.	P1
27	5.4. إبلاغ المشرف عن الأعطال التي لا يتمكن من إزالتها.	P1
28	5.5. ضمان السرعة والانتظام في الأعمال المنجزة.	P1
29	5.6. القيام بفحص حالة المواد بشكل دوري خلال الإنتاج وفقًا للتعليمات لمنع ظهور المواد غير المناسبة.	T1, P1
30	5.7. متابعة تحميل الكميات المطلوبة من الخردة في سلال/ صناديق الخردة.	P1
31	6.1. نقل السلة التي اكتملت تعبئتها إلى وحدة التسخين المسبق للخردة باستخدام عربة السلة.	P1
32	6.2. تشغيل وحدة التسخين بعد وضع سلة الرافعة على وحدة التسخين المسبق.	P1

	مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
33	6.3. نقل العربة الفارغة بعد الشحن ثانية إلى الصالة بواسطة عربة السلة	P1
34	7.1. إبلاغ مشغل غرفة التحكم بكمية الخردة المجهزة.	P1
35	7.2. إبلاغ عامل رافعة المعدن الساخن عن الخردة المجهزة والفرن الذي سيتم الشحن إليه.	P1
36	7.3. التعريض للضغط المسبق والتقطيع بأطوال معينة والتعبئة في حزم وعبوات وضمان وضع عبوات الخردة المخزنة على الأرض في العربات أو في صالة التخزين.	P1
37	7.4. تنظيف الخردة ومخلفاتها.	P1
38	7.5. ضمان نقل المواد المقطعة إلى أماكنها المحددة سابقا.	P1
39	7.6. ضمان نقل المواد المجهزة إلى الأماكن ذات الصلة.	P1
40	8.1. تنظيم التقارير عن معلومات الإنتاج حول كمية الإنتاج والتأخير الحاصل.	T1, P1
41	8.2. تنظيم تقارير الصيانة الدورية والأسبوعية وتقديمها إلى المشرفين.	T1, P1
42	8.3. التحقق من حالة المعدات في مصنع تجهيز الخردة.	T1
43	8.4. إبلاغ المشرف عن متطلبات الصيانة التي تم تسجيلها.	T1

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

13UY0175-3/A1: انظمة حماية البيئة، والصحة والسلامة المهنية في مراحل اعمال متابعة وتجهيز الخردة
13UY0175-3/A2: نظام إدارة الجودة
13UY0175-3/A3: الاعمال الاولية فيما قبل تجهيز الخردة وتنظيم العمل
13UY0175-3/A4: اعمال تقطيع وتجهيز الخردة

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

الكبس: عملية تجميع الخردة عن طريق الضغط،

المهارة: القدرة على أداء الواجبات والمسؤوليات المتعلقة بوظيفة معينة،

حماية البيئة: استخدام مواد أو لوازم لا تضر بالبيئة، أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب،

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

صالة الخردة: القسم الذي تجمع فيه الخردة للإنتاج،

عربة سلة الخردة: العربة التي تنقل سلة الخردة،

سلة الخردة/ صندوق الشحن: الوعاء أو الحاوية التي تستخدم لنقل الخردة إلى الفرن،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

İSG: الصحة والسلامة المهنية

المعاير: ةعملية الإبلاغ عن نتائج القياس من خلال مقارنة جهاز قياس مرجعي مؤكد دقته (يمكن تتبعه) بجهاز قياس لا يمكن التأكد من دقته،

الميزان: آلة وزن تحدد وزن الخردة المعبأة في سلة الخردة،

معدات الحماية الشخصية: جميع الأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يحملها أو يحتفظ بها، والتي تحميه من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل، والتي تؤثر على الصحة والسلامة،

الضغط: أداة ضغط الخردة بشكل ميكانيكي بحصرها بين كتلتين،

خافض ضغط (منظم): جهاز يستخدم لتقليل الغازات القادمة من اسطوانات الغاز عالية الضغط إلى مستوى الضغط المطلوب،

الشعلة (ŞALOME): الجهاز الذي يتم فيه توفير خليط الغازات القابلة للاشتعال والاشتعال في اللحام بالأكسجين والأسيتيلين ويستخدم في تسخين وصهر المعادن.

الشحن:عملية حمل المادة المراد إذابتها إلى الفرن،

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب ان يكون مقيم الاختبار:

a) قد تخرج من علم المعادن أو هندسة المواد أو برنامج تعليم المعادن في كليات الهندسة أو التكنولوجيا أو التعليم التقني، مع خبرة لا تقل عن ثلاث (3) سنوات في مجال تجهيز الخردة أو

b) يجب أن يتمتع خريجو الأقسام ذات الصلة بالمدارس المهنية بخبرة لا تقل عن خمس (5) سنوات في مجال تجهيز الخردة.

يجب توفير التدريب على نظام الكفاءة المهنية والكفاءات الوطنية للمُقيّمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عملية الاختبار والتقييم التي سيتم تعيين الشخص فيها وفق المعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، أيضا يجب أن يتم تدريبهم على الاختبار والتقييم وضمان الجودة في ذلك.

الملحق 5 (*)**:** المؤسسات / المنظمات المساهمة في مسودة الكفاءة قبل تقديمها للرأي الرسمي

1. كرومان للفولاذ

2. اردیمیر

3. ايجداش (İÇDAŞ)

الملحق 6 (*)**: المؤسسات والمنظمات التي تم إرسال "مسودة الكفاءة " إليها لإبداء الرأي**

1. جمعية الأناضول لصناعة الصّب/السكب
2. غرفة فنيي سكب المعادن في انقرة
3. شركة بورتشيليك لصناعة الصلب/الفولاذ والتجارة
4. شركة جير الصناعية للسكب والآلات
5. شركة جوهر لصناعة الصّب/السكب
6. شركة صناعة الحبال والأسلاك الفولاذية
7. نقابة مُصدّري الصّلب/الفولاذ
8. شركة تشيسان لصناعة الصّلب/ الفولاذ عالي الجودة.
9. شركة ديمساش لصناعة منتجات للصب المطلي.
10. إيجي الصناعية لصناعة الصلب.. المساهمة
11. مركز الخدمات لشركة اردیمیر تشيليك الصناعية. المساهمة
12. شركة مصانع إريلي التركية لإنتاج الصلب
13 شركة فراي لصناعة السبائك والتجارة المحدودة. والتجارة.
14.شركة فارو لصناعة الصلب الحديدية والتجارة الخارجية.
15 شركة اجداش لترسانة الطاقة الفولاذية والنقل.
16 شركة ازمير لتصنيع الحديد والصلب.
17 شركة كريم لتصنيع المنتجات الفولاذية والتجارة.
18 شركة كرومان لصناعة الصلب.
19. غرفة مهندسي المعادن
20 شركة تراكاي لصناعة الصلب والتجارة.
21. مصانع شركة تورك ديمير للصب.
22. جمعية صناعة الحديد والصلب التركية
23. جمعية صناعة الصّب/السكب التركية
24. غرفة الصناعة في اضنة
24. رئاسة جامعة اكدينيز
25. رئاسة جامعة أنادولو
26. غرفة الصناعة في انقرة
27. غرفة التجارة في انقرة
28. رئاسة جامعة أنقرة
29. رئاسة جامعة اتاتورك
30. رئاسة جامعة اتليم
31. رئاسة جامعة باهشي شهير
32. رئاسة جامعة باش كنت
33. رئاسة جامعة بيه كنت
34. رئاسة جامعة بيلكنت

35. نقابة عمال المعادن المتحدين
39. رئاسة جامعة بوغازاتشي
37. غرفة التجارة والصناعة في بورصة
38. رئاسة جامعة جلال بايار
39. رئاسة جامعة تشاناكالي
40. رئاسة جامعة تشانكايا
41. اتحاد أعمال صناعة الفولاذ
42. اتحاد أصحاب العمل في صناعة الأسمنت
45. رئاسة جامعة تشوكوروفا
44. اتحاد نقابات العمال الثورية
45. رئاسة جامعة دوغوش
46. رئاسة جامعة دوقوز ايلول
47. غرفة صناعة منطقة ايجة
48. رئاسة جامعة ايجة
49. رئاسة جامعة الفاتح
48. رئاسة جامعة غلطة سراي
51. رئاسة جامعة غازي
52. رئاسة جامعة حجة تبه
53. اتحاد نقابات عمال الحقوق
54. رئاسة جامعة إِشْك
55. رئاسة جامعة آيدن في اسطنبول
56. رئاسة جامعة اسطنبول كولتور
57. غرفة الصناعة في اسطنبول
58. رئاسة جامعة اسطنبول التقنية
59. غرفة التجارة في اسطنبول
60. رئاسة جامعة اسطنبول التجارية
61. رئاسة جامعة اسطنبول
62. غرفة الصناعة في إزمير
63. غرفة التجارة في إزمير
64. رئاسة جامعة قادر هاس
65. رئاسة جامعة كارابوك
66. رئاسة جامعة كارادينيز(البحر الاسود) التقنية
67. غرفة الصناعة في كوجالي
68. رئاسة جامعة كوجالي
69. رئاسة جامعة كوتش
70. رئاسة إدارة تطوير ودعم المؤسسات الصغيرة والحجم المتوسط
71. رئاسة جامعة مال تبه
72. رئاسة جامعة مرمرة
73. رئاسة جامعة اون دوقوز مايس (19 مايو)
74. رئاسة جامعة الشرق الاوسط التقنية
75. رئاسة جامعة صابانجي
76. غرفة التجارة والصناعة في سكاريا
77. رئاسة جامعة سكاريا
78. الجمهورية التركية مؤسسة الإحصاء التركية التابع للرئاسة
79. الجمهورية التركية وزارة العلوم والصناعة والتكنولوجيا
80. الجمهورية التركية وزارة العمل والأمن الاجتماعي
81. الجمهورية التركية المديرية العامة للتعليم مدى الحياة (M.E.B)
82. الجمهورية التركية المدير العام للتعليم الإعدادي (M.E.B)
83. الجمهورية التركية المديرية العامة للابتكار والتقنيات التعليمية (M.E.B)
84. الجمهورية التركية المديرية العامة للتعليم المهني والتقني (M.E.B)
85.الجمهورية التركية المديرية العامة لتدريب وتطوير المعلمين (M.E.B)
86. الجمهورية التركية رئاسة مجلس التربية والتعليم (M.E.B)
87. الجمهورية التركية وزارة التربية والتعليم
88. الجمهورية التركية وزارة النقل والاتصالات البحرية
89. غرفة التجارة والصناعة في تيكيرداغ
90. رئاسة جامعة TOBB للاقتصاد والتكنولوجيا

91. رئاسة جامعة تراكيا
92. إتحاد المعادن التركية
93. إتحاد غرف المهندسين والمعماريين التركي
94. إتحاد المهنيين والحرفيين التركي
95. جمعية المصدرين الأتراك
96. مؤسسة العمل التركية
97. اتحاد نقابات العمال في تركيا
98. اتحاد نقابات أصحاب العمل في تركيا
99. رابطة أرباب صناعة الكيماويات والبترول والمطاط والبلاستيك التركية
100. اتحاد الغرف والبورصات في تركيا
101. رئاسة جامعة اولوداغ
102. رئاسة جامعة بيدي تبه
103. رئاسة جامعة يلدز التقنية
104. رئاسة مجلس التعليم العالي