الكفاءة الوطنية

15UY0223-4

فني قص المعادن المستوى

المستوى 4

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2015

المقدمة

فني قص المعادن (المستوى 4) تم إعداد قانون الكفاءة الوطنية رقم (5544) والمعروف بقانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) الصادر وفقا لأحكام "امتحانات والشهادات المهنية".

مسودة الكفاءة، تم إعدادها من قبل اتحاد صناع المعادن الأتراك (MESS)، والذي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في تاريخ 2012/11/16. 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 وأخذ الرأي المناسب للجنة، جرت الموافقة عليها بموجب قرار المجلس التنفيذي للجنة بتاريخ 2015/07/29 ورقم 2015/35، 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.

أُجري تحديث الكفاءة الوطنية لفني قص المعادن (المستوى 4) حسب قرار السلطة الرئاسية للكفاءة الوطنية الرقم 1570 الصادر بتاريخ 2020/06/10

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

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.

[15UY0223-4] الكفاءة الوطنية [لفني قص المعادن المستوى 4]

1	**اسم الكفاءة**	فني قص المعادن
2	**رمز التحديث**	15UY0223-4
3	**المستوى**	4
4	**مكانتها حسب التصنيف الدولي**	7214 (فنيو تجهيز وتجميع مواد البناء المعدنية)
5	**النوع**	-
6	**قيمة الائتمان**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2015/07/29
	B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570
8	**الهدف**	توفير موظفين مؤهلين للمؤسسات / المؤسسات ممن سيقوم بعمليات القطع والتشكيل على البارد وتقويم وتثبيت وتجميع المعادن والسبائك من مختلف الأشكال والخصائص باستخدام الأدوات اليدوية والآلات ومناضد العمل التي يتحكم فيها الحاسوب من أجل تصنيع مختلف الصناعات مثل عناصر وأبواب هيكلية معدنية مختلفة، ونوافذ، ودرابزين، ودرابزين، إلخ. من أجل أن يقوم بها أشخاص مؤهلون ولزيادة جودة الأعمال؛ • تعريف الكفاءات، المعلومات، المهارات والكفاءات التي يجب أن يتمتع بها المرشحون، للسماح للمرشحين بإثبات كفاءتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة، •إنشاء المراجع والموارد لنظام التعليم و لهيئات الامتحان و منح الشهادات.
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
11UMS0138-4 فني قص المعادن المستوى 4		
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
-		
11	**بنية الكفاءة**	
11- a) الوحدات الإلزامية		
A1 15UY0223-4) أنظمة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وإدارة الجودة		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1 15UY0223-4) عمليات صناعة وتجميع نجارة الألمنيوم B2 15UY0223-4) عمليات صناعة وتجميع النجارة للمعادن الأخرى		
11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
I. البديل: (A1، B1) II. البديل: (A1, B2) III. البديل: (A1, B1,B2)		
12	**الاختبار والتقييم**	
المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة فني قطع المعادن (المستوى 4)، يتم إخضاعهم للامتحانات النظرية واختبارات الأداء المحدد في الوحدات من الشروط الواردة هي وجوب نجاح المرشحين في كل من الاختبارات النظرية والقائمة		

على الأداء من أجل الحصول على شهادة الكفاءة. والمرشح الذي سيختار أحد البدائل المحددة في المادة "c-11) بدائل وحدات التجميع ومخرجات التعلم الإضافية" يدخل الاختبار المعد لوحدات الكفاءة الخاصة بالبديل الذي يختاره. يمكن إجراء الامتحانات النظرية واختبارات الأداء في وحدات الكفاءة بصورة منفصلة كل على حدي أو معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان 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 الاختبار- التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد الشهادة**	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)**	35/2015-2015/07/29

A1/15UY0223-4 أنظمة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وإدارة الجودة
ملحقات وحدة الكفاءة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وإدارة الجودة
2	**رمز التحديث**	A1/15UY0223-4
3	**المستوى**	4
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2015/07/29
	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**	
11UMS0138-4 فني قص المعادن (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ.</u>

مقاييس النجاح
1.1: يُطبق القواعد القانونية وقواعد مكان العمل على الصحة والسلامة المهنية.
1.2: اتخاذ الاحتياطات اللازمة لمواجهة 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): يعمل وفقاً لوثائق 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**

8 a) الامتحان النظري

يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (A1) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (A1-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان كتابي "الاختيار من متعدد" متكون من (15) سؤال على الأقل وتقديم (4) خيارات للإجابة كل منها يستحق درجات 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 ستون في المئة (60%) 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.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1) يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لهذه الوحدة في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات الأخرى، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.

8 c) 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. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	**المؤسسة / المؤسسات المُطّورة لوحدة الكفاءة**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
10	**لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية**	35/2015-2015/07/29

ملحقات وحدة الكفاءة

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

نوصي بإكمال برنامج تدريبي وتعليمي يحتوي على المواضيع الواردة أدناه من أجل نجاح هذه الوحدة.

محتوى التدريب:

1. حالة الإسعاف والطوارئ
2. جرس الإنذار وعلامات الخطر
3. البيئة وتلوثها
4. العمل داخل فريق
5. النفايات المعاد تدويرها
6. الصحة والسلامة المهنية
7. توثيق العمل
8. أنظمة ضمان/إدارة الجودة
9. التسجيل وحفظ القيد
10. الحماية، الإنقاذ، الإسعافات الأولية والحريق
11. تحليل المخاطر
12. النفايات الخطيرة
13. الإسعافات الأولية الأساسية
14. المخاطر البيئية الناجمة عن التصنيع
15. الحريق والحماية من الحريق
16. استخدام الوقت بشكل صحيح

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 استخدام 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 ذا دراية بالتدابير الواجبة اتخاذها للحد من عوامل الخطر.	A.2.2	2.1	T1
BG.9	القيام بتعداد الحالات التي قد تكون خطرا	A.3.1	1.3	T1
BG.10	القيام بإعداد قائمة بالمطابقة فيما بين المؤسسات 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	القيام بشرح 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	القيام بحفظ معايير الجودة للعمل على أساس العمليات.	C.3.1	3.3	T1
BG.23	القيام بمطابقة الميزات التقنية مع خصائص المادة التي اكتملت 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	يقوم بمطابقة 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

B1/15UY0223-4 أعمال صناعة وتجميع نجارة/برادة الألمنيوم

1	**اسم وحدة الكفاءة**	أعمال صناعة وتجميع نجارة/برادة الألمنيوم
2	**رمز التحديث**	B1/15UY0223-4
3	**المستوى**	4
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2015/07/29
	(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**	
11UMS0138-4 فني قص المعادن (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتجهيزات فيما قبل أعمال تصنيع نجارة الألمنيوم</u>

مقاييس النجاح

1.1: تجهيز المواد والمعدات والآلات ومناضد العمل التي سيتم استخدامها.
2.1: القيام بأعمال القياس.
1.3: القيام بقراءة الرسم البياني التقني.
1.4: القيام بعمل الرسم البياني.
1.5: اختيار المواد
1.6: القيام بأعمال القطع والحني والتثقيب.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتصنيع الابواب والنوافذ (نجارة) الألمنيوم.</u>

مقاييس النجاح

2.1: يقوم بالتعليم/وضع العلامات
2.2: القيام بأعمال التجميع.
2.3: القيام بأعمال التصحيح.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بتركيب ابواب ونوافذ (نجارة) الألمنيوم.</u>

مقاييس النجاح

3.1: يقوم بتثبيت حواف النجارة الجديدة.
3.2: القيام بأعمال الفحص الأخيرة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): الالتزام بقواعد الصحة والسلامة المهنية والمتطلبات البيئية.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يمتثل لقواعد الصحة والسلامة المهنية في الأعمال التي يؤديها.
4.2: مراعات التأثيرات البيئية والجودة في الأعمال التي يتم تنفيذها.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(B1) يتم إجراء الاختبار النظري الخاص بالوحدة حسب " المعلومات " الموجودة في قائمة التدقيق الملحق (B1-2). يجب على المرشحين في الامتحان النظري، إجراء اختبار الاختيار من متعدد بأربعة خيارات مع عشرون (20) سؤالا على الأقل، يستحق كل منها نقاطا 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 ستون في المئة (60%)

على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B1) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). . نجاح المرشح يعتمد على قائمة الكفاءات والمهارات تحديد الخطوات التي يجب انجازها. الخطوات الحاسمة لنجاح المرشح في امتحان الأداء كي ينجح المرشح يشترط ان يحصل على نسبة ثمانون في المئة (80٪) في الاختبار الكلي على الاقل . يتم إجراء الامتحان المعتمد على الأداء الميداني عن طريق تنظيمه بما يتناسب مع الواقع أو في بيئة اختبار حقيقية. . يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبارٍ للأداء.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. . لا يتجاوز الفرق الزمني بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	**المؤسسة / المؤسسات المُطوّرة لوحدة الكفاءة**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
10	**لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية**	35/2015-2015/07/29

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B1**](-1:** معلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة
نوصي بإكمال برنامج تدريبي وتعليمي يحتوي على المواضيع الواردة أدناه من أجل نجاح هذه الوحدة.

المحتوى التعليمي:

1. أعمال تجميع نجارة الألمنيوم
2. أعمال تجميع نجارة الألمنيوم
3. أعمال ثقب نجارة الألمنيوم
4. أعمال تقويم نجارة الألمنيوم
5. أعمال قص نجارة الألمنيوم
6. أعمال تثبيت نجارة الألمنيوم
7. حساب قوة الضغط
8. استخدام الحاسوب
9. إجراءات التشغيل والتحكم
10. استخدام المعدات والأدوات
11. استخدام المعدات والأدوات
12. استخدام الأدوات اليدوية
13. القدرة على التنسيق بين اليد والعين
14. طرق قراءة الرسم البياني
15. القيام بتوثيق العمل والمواصفات الفنية المختلفة كمستندات
16. طرق مراقبة الجودة
17. تقنيات التحكم والتطبيق
18. خصائص المواد والمعدات المستخدمة
19. أساليب تحديد الأعطال وإصلاحها
20. استخدام الآلات والمعدات

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

21. رموز تحديد المواد والفترة
22. أعمال الوسم/وضع العلامات
23. تقنيات القياس والفحص
24. تقنيات الرسم التقني
25. استخدام الوقت بشكل صحيح

الملحق [B1](-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعنِي	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	تحدد مراحل العمل من خلال فحص التعليمات والصور وأوامر العمل.	F.1.2	1.1	T1
BG.2	القيام بتعداد الأدوات والمعدات والمجموعات التي سيتم استخدامها في العمليات التي يتعين القيام بها	F.2.1	1.1	T1
BG.3	تعداد أدوات القياس المناسبة للعمل.	F.2.3	1.1	T1
BG.4	القيام بالتقييم الفني للعمل الذي يتعين القيام به وتعداد الأماكن التي يجب ان يتم قياسها.	G.1.1	1.2	T1
BG.5	تحديد نقاط البداية والنهاية للنجارة المراد تصنيعها.	G.1.2	1.2	T1
BG.6	تحديد مواضع وضع المواد مثل المفصلات والأقفال على النجارة وفقًا للرسومات التقنية.	G.1.4	1.2	T1
BG.7	القيام بفحص مسودة الرسم التقني والمشروع وتعداد الإجراءات اللازمة.	G.2.1	1.3	T1
BG.8	معرفة كيفية عمل مسودة أو رسم تخطيطي للعمل الذي يتعين القيام به يدويًا أو باستخدام برامج الكمبيوتر ذات الصلة.	G.3.1	1.4	T1
BG.9	شرح قيم القياس مثل الزاوية والطول والسماكة والنسبة المستخدمة في الرسومات.	G.3.4	1.4	T1
BG.10	تعداد المواد المناسبة للمواصفات الفنية للتصنيع.	G.4.1	1.5	T1
BG.11	شرح الميزات مثل الحرارة والعزل الحراري والاقتصادية.	G.4.3	1.5	T1
BG.12	تعداد المواد التكميلية والاكسسوارات.	G.4.4	1.5	T1
BG.13	شرح عمليات القطع والانحناء والحفر التي يجب إجراؤها على المواد وفقًا للرسومات التقنية.	G.5.2	1.6	T1
BG.14	القيام بتحديد نقطة إدخال الإدخال على قطعة العمل وفقًا للرسم التقني.	H.1.1	2.1	T1
BG.15	شرح الخطوط الإرشادية في الرسم التقني.	H.1.2	2.1	T1
BG.16	القيام بتحديد نقاط المركز التي سيتم الرجوع إليها في المعاملات.	H.1.3	2.1	T1
BG.17	قائمة الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الاصطدامات.	H.2.2	2.2	T1
BG.18	القيام بتحديد المواد والملحقات الأخرى الموجودة على النجارة، مثل المقابض والإطارات، مواقع التركيب وفقًا لاتجاه فُتحات النجارة والاستخدام المقصود لها.	H.2.3	2.2	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.19	تحديد أماكن وضع المفصلات.	H.2.4	2.2	T1
BG.20	شرح كيفية ترتيب التوصيل للمفصلات الداخلية والخارجية.	H.2.5	2.2	T1
BG.21	القيام بفرز الأجزاء المراد تشحيمها من النجارة.	H.2.8	2.2	T1
BG.22	شرح أنواع عمليات تنظيف الأسطح التي يمكن إجراؤها على النجارة.	H.3.7	2.3	T1
BG.23	توضح الاحتياطات اللازمة لعدم إتلاف تأسيسات الكهرباء أو الغاز الطبيعي أو المياه التي تمر عبر الأرضية أو الجدران أثناء عمليات الحفر أثناء التجميع.	I.1.3	3.1	T1
BG.24	تعداد السحابات المناسبة للتثبيت.	I.1.8	3.1	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.1	تحديد الإجراءات الواجب اتخاذها.	F.1.3	1.1	P1
BY.2	القيام بعمل التجهيزات اللازمة للأدوات قبل العمل حسب التعليمات	F.2.2	1.1	P1
BY.3	اختار أدوات القياس المناسبة للعمل.	F.2.3	1.1	P1
BY.4	شحذ أدوات القص.	F.2.6	1.1	P1
BY.5*	تحديد المجالات التي يجب قياسها من خلال إجراء تقييم تقني للعمل الذي يتعين القيام به.	G.1.1	1.2	P1
BY.6*	تحديد نقطتي البداية والنهاية للنجارة المراد تصنيعها	G.1.2	1.2	P1
BY.7	تحديد مواضع تثبيت المواد مثل المفصلات والأقفال على النجارة وفقًا للرسومات التقنية.	G.1.4	1.2	P1
BY.8	من خلال قراءة الرسومات، يحسب العمل الذي يتعين القيام به القيم مثل الزاوية والطول والسمك.	,G.2.2	1.3	P1
BY.9	القيام بعمل المسودة أو الرسم التخطيطي للعمل يتم يدويًا أو باستخدام برامج الحاسوب.	G.3.1	1.4	P1
BY.10	حساب النسبة المطلوب استخدامها في الرسومات	G.3.2	1.4	P1
BY.11	لحساب النسبة المستخدمة مع قيم القياس مثل الزاوية والطول والسمك على الرسومات. *	G.3.4	1.4	P1
BY.12*	يتم اختيار المواد المناسبة للمواصفات الفنية للتصنيع.	G.4.1	1.5	P1
BY.13	تحديد عمليات القطع والحني والحفر التي يجب إجراؤها على - المواد وفقًا للرسومات التقنية.	G.5.2	1.6	P1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.14*	القيام بوضع علامات على المواد وفقًا للرسومات الفنية.	G.5.4	1.6	P1
BY.15*	القيام بأعمال القص باستخدام المعدات و/او الاجهزة المناسبة	G.5.7	1.6	P1
BY.16*	القيام بأعمال الحني باستخدام المعدات و/او الاجهزة المناسبة	G.5.7	1.6	P1
BY.17*	القيام بأعمال الثقب باستخدام المعدات و/او الاجهزة المناسبة	G.5.7	1.6	P1
BY.18	القيام بتنظيف السطح المطلوب/الضروري قبل عملية وضع العلامات.	H.1.1	2.1	P1
BY.19	تحديد نقطة البداية على قطعة العمل وفقًا للرسم التقني	H.1.2	2.1	P1
BY.20	وضع العلامات اللازمة على النجارة بالمعدات المناسبة.	H.1.4	2.1	P1
BY.21*	تطبيق اعمال تحديد المركزية على النجارة.	H.1.5	2.1	P1
BY.22*	تثبيت المواد باستخدام اللحام و/أو المسامير عند نقاط التوصيل.	H.2.2	2.2	P1
BY.23*	القيام بتركيب المواد والملحقات الأخرى على النجارة مثل المقابض والإطارات، مع مراعاة اتجاه فتح النجارة والاستخدام المقصود.	H.2.3	2.2	P1
BY.24	تحديد أماكن وضع المفصلات.	H.2.4	2.2	P1
BY.25*	يقوم بتركيب الأجزاء المتحركة والأجزاء الأخرى اللازمة للتصنيع.	H.2.6	2.2	P1
BY.26	القيام بتشحيم المفاصل كما هو محدد في التعليمات عن طريق تحريك النجارة	H.2.8	2.2	P1
BY.27	التحقق من ملاءمة وموضع النجارة في المكان المتوقع.	H.3.1	2.3	P1
BY.28	القيام بصقل لتخفيف الضغط من اجل لتخلص من النتوءات والتشوهات التي ستحدث على قطع العمل.	H.3.3	2.3	P1
BY.29	القيام بعمل الصنفرة، وإزالة الزوائد.	H.3.6	2.3	P1
BY.30	تنظيف النتوءات على النجارة بالصقل أو باستخدام الطرق المناسبة.	H.3.7	2.3	P1
BY.31	تحديد نوع الأرضية التي سيتم تثبيت النجارة عليها وطرق التثبيت المتعلقة بها.	I.1.1	3.1	P1
BY.32*	القيام بأعمال الحفر اللازمة على الأرض.	I.1.4	3.1	P1
BY.33	ضمان تثبيت المفصلات الداخلية والخارجية ببعضها البعض.	I.1.9	3.1	P1
BY.34*	مقارنة أبعاد الفرم بالأبعاد المحددة في التعليمات الفنية باستخدام أدوات القياس	J.1.1	3.2	P1
BY.35	التحقق من المظهر العام والسطح الخارجي ونعومة النجارة.	J.1.2	3.2	P1
BY.36	التحقق مما إذا كانت النجارة مثبتة بحسب المطلوب.	J.1.4	3.2	P1
BY.37*	فحص الأجزاء والملحقات مثل الأقفال والمفصلات والرافعات والمقابض الموجودة على النجارة.	J.1.5	3.2	P1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.38	القيام بأعمال التنظيف اللازمة للنجارة وفي منطقة التصنيع.	J.1.7	3.2	P1
BY.39*	استخدام ملابس العمل ومعدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	A.1.2	4.1	P1
BY.40*	تثبيت اللافتات واللوحات التحذيرية الخاصة بالعمل المنجز وفق التعليمات.	A.1.4	4.1	P1
BY.41*	القيام بالتخزين المؤقت للنفايات الخطرة والضارة من خلال اتخاذ الاحتياطات اللازمة.	B.2.2	4.2	P1
BY.42*	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	C.1.1	4.2	P1
BY.43*	تطبيق متطلبات الجودة وفقا للتفاوتات والانحرافات المسموح بها في التطبيق.	C.1.2	4.2	P1

(*) خطوات حاسمة إجبارية يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

B2/15UY0223-4 عمليات صناعة وتجميع النجارة للمعادن الأخرى

1	**اسم وحدة الكفاءة**	أعمال صناعة وتجميع نجارة/برادة المعادن الاخرى
2	**رمز التحديث**	B2/15UY0223-4
3	**المستوى**	4
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2015/07/29
	(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**	
11UMS0138-4 فني قص المعادن (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بتجهيزات فيما قبل أعمال تصنيع المعادن الاخرى</u>

مقاييس النجاح

1.1: تجهيز المواد والمعدات والآلات ومناضد العمل التي سيتم استخدامها.
2.1: القيام بأعمال القياس.
1.3: القيام بقراءة الرسم البياني التقني.
1.4: القيام بعمل الرسم البياني.
1.5: اختيار المواد
1.6: القيام بأعمال القطع والحني والتثقيب.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بإنتاج نجارة المعادن الأخرى.</u>

مقاييس النجاح

2.1: يقوم بالتعليم/وضع العلامات
2.2: القيام بأعمال التجميع.
2.3: القيام بأعمال التصحيح.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بتركيب النجارة من المعادن الأخرى.</u>

مقاييس النجاح

3.1: يقوم بتثبيت حواف النجارة الجديدة.
3.2: القيام بأعمال الفحص الأخيرة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): الالتزام بقواعد الصحة والسلامة المهنية والمتطلبات البيئية.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يمتثل لقواعد الصحة والسلامة المهنية في الأعمال التي يؤديها.
4.2: مراعات التأثيرات البيئية والجودة في الأعمال التي يتم تنفيذها.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B2) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2) يجب على المرشحين في الامتحان النظري، إجراء اختبار الاختيار من متعدد بأربعة خيارات مع عشرون (20) سؤالا على الأقل، يستحق كل منها نقاطا 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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

الامتحان مدة دقيقة واحدة وسطيا للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون في المئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء
(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B2) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B2-2). 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. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B2-2) بامتحان قائم على الأداء.
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. . لا يتجاوز الفرق الزمني بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.

9	**المؤسسة / المؤسسات المُطّورة لوحدة الكفاءة**	اتحاد صُنّاع المعادن الأتراك (MESS)
10	**لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع**	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية**	35/2015-2015/07/29

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B2](-1: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

نوصي بإكمال برنامج تدريبي وتعليمي يحتوي على المواضيع الواردة أدناه من أجل نجاح هذه الوحدة.

<u>المحتوى التعليمي:</u>

1. حساب قوة الضغط
2. استخدام الحاسوب
3. إجراءات التشغيل والتحكم
4. استخدام المعدات والأدوات
5. استخدام المعدات والأدوات
6. استخدام الأدوات اليدوية
7. القدرة على التنسيق بين اليد والعين
8. طرق قراءة الرسم البياني
9. القيام بتوثيق العمل والمواصفات الفنية المختلفة كمستندات
10. طرق مراقبة الجودة
11. تقنيات التحكم والتطبيق
12. خصائص المواد والمعدات المستخدمة
13. أساليب تحديد الأعطال وإصلاحها
14. استخدام الآلات والمعدات
15. رموز تحديد المواد والفترة
16. أعمال الوسم/وضع العلامات
17. أعمال تجميع النجارة المعدنية
18. أعمال ثني النجارة المعدنية

19. أعمال حفر النجارة المعدنية
20. أعمال تقويم النجارة المعدنية
21. أعمال قص النجارة المعدنية
22. أعمال تثبيت النجارة المعدنية
23. تقنيات القياس والفحص
24. تقنيات الرسم التقني
25. استخدام الوقت بشكل صحيح

الملحق [B2](-2: قائمة المرجعية لاستخدامها 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	تحدد مراحل العمل من خلال فحص التعليمات والصور وأوامر العمل.	F.1.2	1.1	T1
BG.2	القيام بتعداد الأدوات والمعدات والمجموعات التي سيتم استخدامها في العمليات التي يتعين القيام بها	F.2.1	1.1	T1
BG.3	تعداد أدوات القياس المناسبة للعمل.	F.2.3	1.1	T1
BG.4	القيام بالتقييم الفني للعمل الذي يتعين القيام به وتعداد الأماكن التي يجب ان يتم قياسها.	G.1.1	1.2	T1
BG.5	تحديد نقاط البداية والنهاية للنجارة المراد تصنيعها.	G.1.2	1.2	T1
BG.6	تحديد مواضع وضع المواد مثل المفصلات والأقفال على النجارة وفقًا للرسومات التقنية.	G.1.4	1.2	T1
BG.7	القيام بفحص مسودة الرسم التقني والمشروع وتعداد الإجراءات اللازمة.	G.2.1	1.3	T1
BG.8	معرفة كيفية عمل مسودة أو رسم تخطيطي للعمل الذي يتعين القيام به يدويًا أو باستخدام برامج الكمبيوتر ذات الصلة.	G.3.1	1.4	T1
BG.9	شرح قيم القياس مثل الزاوية والطول والسماكة والنسبة المستخدمة في الرسومات.	G.3.4	1.4	T1
BG.10	تعداد المواد المناسبة للمواصفات الفنية للتصنيع.	G.4.1	1.5	T1
BG.11	شرح الخصائص مثل مقاومة التآكل، والمرونة، والمتانة، والعزل الحراري، واقتصاد المواد التي تنتمي إلى معادن أخرى.	G.4.3	1.5	T1
BG.12	تعداد المواد التكميلية والاكسسوارات.	G.4.4	1.5	T1
BG.13	شرح عمليات القطع والانحناء والحفر التي يجب إجراؤها على المواد وفقًا للرسومات التقنية.	G.5.2	1.6	T1
BG.14	القيام بتحديد نقطة إدخال الإدخال على قطعة العمل وفقًا للرسم التقني.	H.1.1	2.1	T1
BG.15	شرح الخطوط الإرشادية في الرسم التقني.	H.1.2	2.1	T1
BG.16	القيام بتحديد نقاط المركز التي سيتم الرجوع إليها في المعاملات.	H.1.3	2.1	T1
BG.17	قائمة الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الاصطدامات.	H.2.2	2.2	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.18	القيام بتحديد المواد والملحقات الأخرى الموجودة على النجارة، مثل المقابض والإطارات، مواقع التركيب وفقًا لاتجاه فُتحات النجارة والاستخدام المقصود لها.	H.2.3	2.2	T1
BG.19	تحديد أماكن وضع المفصلات.	H.2.4	2.2	T1
BG.20	شرح كيفية ترتيب التوصيل للمفصلات الداخلية والخارجية.	H.2.5	2.2	T1
BG.21	القيام بفرز الأجزاء المراد تشحيمها من النجارة.	H.2.8	2.2	T1
BG.22	شرح أنواع عمليات تنظيف الأسطح التي يمكن إجراؤها على النجارة.	H.3.7	2.3	T1
BG.23	توضح الاحتياطات اللازمة لعدم إتلاف تأسيسات الكهرباء أو الغاز الطبيعي أو المياه التي تمر عبر الأرضية أو الجدران أثناء عمليات الحفر أثناء التجميع.	I.1.3	3.1	T1
BG.24	تعداد السحابات المناسبة للتثبيت.	I.1.8	3.1	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.1	تحديد الإجراءات الواجب اتخاذها.	F.1.3	1.1	P1
BY.2	القيام بعمل التجهيزات اللازمة للأدوات قبل العمل حسب التعليمات	F.2.2	1.1	P1
BY.3	اختار أدوات القياس المناسبة للعمل.	F.2.3	1.1	P1
BY.4	شحذ أدوات القص.	F.2.6	1.1	P1
BY.5*	تحديد المجالات التي يجب قياسها من خلال إجراء تقييم تقني للعمل الذي يتعين القيام به.	G.1.1	1.2	P1
BY.6*	تحديد نقطتي البداية والنهاية للنجارة المراد تصنيعها	G.1.2	1.2	P1
BY.7	تحديد مواضع تثبيت المواد مثل المفصلات والأقفال على النجارة وفقًا للرسومات التقنية.	G.1.4	1.2	P1
BY.8	من خلال قراءة الرسومات، يحسب العمل الذي يتعين القيام به القيم مثل الزاوية والطول والسمك.	G.2.2	1.3	P1
BY.9	القيام بعمل المسودة أو الرسم التخطيطي للعمل يتم يدويًا أو باستخدام برامج الحاسوب.	G.3.1	1.4	P1
BY.10	حساب النسبة المطلوب استخدامها في الرسومات	G.3.2	1.4	P1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.11*	لحساب النسبة المستخدمة مع قيم القياس مثل الزاوية والطول والسمك على الرسومات.	G.3.4	1.4	P1
BY.12*	يتم اختيار المواد المناسبة للمواصفات الفنية للتصنيع.	G.4.1	1.5	P1
BY.13	تحديد عمليات القطع والحني والحفر التي يجب إجراؤها على - المواد وفقًا للرسومات التقنية.	G.5.2	1.6	P1
BY.14*	القيام بوضع علامات على المواد وفقًا للرسومات الفنية.	G.5.4	1.6	P1
BY.15*	القيام بأعمال القص باستخدام المعدات و/او الاجهزة المناسبة	G.5.7	1.6	P1
BY.16*	القيام بأعمال الحني باستخدام المعدات و/او الاجهزة المناسبة	G.5.7	1.6	P1
BY.17*	القيام بأعمال الثقب باستخدام المعدات و/او الاجهزة المناسبة	G.5.7	1.6	P1
BY.18	القيام بتنظيف السطح المطلوب/الضروري قبل عملية وضع العلامات.	H.1.1	2.1	P1
BY.19	تحديد نقطة البداية على قطعة العمل وفقًا للرسم التقني	H.1.2	2.1	P1
BY.20	وضع العلامات اللازمة على النجارة بالمعدات المناسبة.	H.1.4	2.1	P1
BY.21*	تطبيق اعمال تحديد المركزية على النجارة.	H.1.5	2.1	P1
BY.22*	تثبيت المواد باستخدام اللحام و/أو المسامير عند نقاط التوصيل.	H.2.2	2.2	P1
BY.23*	القيام بتركيب المواد والملحقات الأخرى على النجارة مثل المقابض والإطارات، مع مراعاة اتجاه فتح النجارة والاستخدام المقصود.	H.2.3	2.2	P1
BY.24	تحديد أماكن وضع المفصلات.	H.2.4	2.2	P1
BY.25*	يقوم بتركيب الأجزاء المتحركة والأجزاء الأخرى اللازمة للتصنيع.	H.2.6	2.2	P1
BY.26	القيام بتشحيم المفاصل كما هو محدد في التعليمات عن طريق تحريك النجارة	H.2.8	2.2	P1
BY.27	التحقق من ملاءمة وموضع النجارة في المكان المتوقع.	H.3.1	2.3	P1
BY.28	القيام بصقل لتخفيف الضغط من اجل لتخلص من النتوءات والتشوهات التي ستحدث على قطع العمل.	H.3.3	2.3	P1
BY.29	القيام بعمل الصنفرة، وإزالة الزوائد.	H.3.6	2.3	P1
BY.30	تنظيف النتوءات على النجارة بالصقل أو باستخدام الطرق المناسبة.	H.3.7	2.3	P1
BY.31	تحديد نوع الأرضية التي سيتم تثبيت النجارة عليها وطرق التثبيت المتعلقة بها.	I.1.1	3.1	P1
BY.32*	القيام بأعمال الحفر اللازمة على الأرض.	I.1.4	3.1	P1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.33	ضمان تثبيت المفصلات الداخلية والخارجية ببعضها البعض.	I.1.9	3.1	P1
BY.34*	مقارنة أبعاد الفرم بالأبعاد المحددة في التعليمات الفنية باستخدام أدوات القياس	J.1.1	3.2	P1
BY.35	التحقق من المظهر العام والسطح الخارجي ونعومة النجارة.	J.1.2	3.2	P1
BY.36	التحقق مما إذا كانت النجارة مثبتة بحسب المطلوب.	J.1.4	3.2	P1
BY.37*	فحص الأجزاء والملحقات مثل الأقفال والمفصلات والرافعات والمقابض الموجودة على النجارة.	J.1.5	3.2	P1
BY.38	القيام بأعمال التنظيف اللازمة للنجارة وفي منطقة التصنيع.	J.1.7	3.2	P1
BY.39*	استخدام ملابس العمل ومعدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	A.1.2	4.1	P1
BY.40*	تثبيت اللافتات واللوحات التحذيرية الخاصة بالعمل المنجز وفق التعليمات.	A.1.4	4.1	P1
BY.41*	القيام بالتخزين المؤقت للنفايات الخطرة والضارة من خلال اتخاذ الاحتياطات اللازمة.	B.2.2	4.2	P1
BY.42*	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	C.1.1	4.2	P1
BY.43*	تطبيق متطلبات الجودة وفقا للتفاوتات والانحرافات المسموح بها في التطبيق.	C.1.2	4.2	P1

(*) خطوات حاسمة إجبارية يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/15UY0223-4 أنظمة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وإدارة الجودة
B1/15UY0223-4 عمليات صناعة وتجميع نجارة الألمنيوم
B2/15UY0223-4 عمليات صناعة وتجميع النجارة للمعادن الأخرى

الملحق 2 : المصطلحات والرموز والاختصارات

المهارة: القدرة على أداء الواجبات والمسؤوليات المتعلقة بوظيفة معينة،

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

النجارة: عملية الحصول على قطع ذات أبعاد مرغوبة عن طريق قطع أو تشكيل مواد متجانسة مصنوعة من الألومنيوم والحديد والصلب والنحاس والمعادن الأخرى بمساعدة الأدوات اليدوية أو الآلات أو مناضد العمل التي يتم التحكم فيها بواسطة الحاسوب، أو المنتج الذي تم الحصول عليه نتيجة هذه العملية،

الوتد: وهو الجزء الذي يُصنع عادة من البلاستيك أو الفولاذ، ويتم إدخاله في الفتحة المحفورة في الجدران أو الأرضيات الأخرى من أجل تثبيت البراغي بشكل أكثر إحكامًا،

المثقاب اليدوي: أداة لحفر الثقوب مع رأس لربط ريشة الحفر، متصل بعمود محرك كهربائي،

المعالجة: هي تحميل وتفريغ الحمولات على المركبات،

الشَفِير/الفلنجة: الجزء المستخدم للتوصيل المحكم للآلات أو عناصر التثبيت مثل الأنابيب والصمامات

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

التربيع/معايرة التساوي: يتم التأكد من تثبيت قطع العمل بالزاوية المناسبة وفي الموضع الصحيح أو تثبيتها باستخدام ميتري،

هيدروليك: التكنولوجيا المتعلقة بتوليد الطاقة والتحكم فيها واستخدامها ونقلها بالسوائل المضغوطة،

مقياس الخرطوم: أداة القياس المستخدمة للتخلص من اختلاف المستوى عن طريق ملء خرطوم شفاف بالماء،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

İSG: الصحة والسلامة المهنية

المعايرة: هي عبارة عن عملية الإبلاغ عن نتائج القياس والتصحيح وفقًا للنتيجة من خلال مقارنة جهاز قياس مرجعي مؤكد دقته (يمكن تتبعها) بجهاز قياس دقته غير مؤكدة،

معدات الحماية الشخصية (KKD): أي جهاز أو أداة أو مادة مصممة للارتداء أو حملها من قبل الأشخاص من أجل الحماية من واحد أو أكثر من مخاطر 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،

التآكل: الحالة التي تخضع فيها المعادن أو السبائك المعدنية لتغييرات غير مرغوب فيها في خواصها الفيزيائية أو الكيميائية أو الميكانيكية أو الكهربائية من خلال التآكل بفعل التأثيرات الكيميائية مثل الأكسدة،

التعليم أو وضع الاشارات: عملية تعليم نقاط القطع والحفر والربط المحددة في الرسومات الفنية على قطعة العمل،

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2015

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

الإنهاء: عملية تثبيت المواد بمفاصل لحام على شكل نقطي من أجزاء مختلفة من أجل ضمان سلاسة العمليات المراد إزالتها لاحقًا،

الخطر: الجمع بين احتمال وقوع حدث خطير ونتائجه،

المقياس المائي: أداة تحدد أفقية الاسطح أو الخطوط، وتتكون من أسطوانة زجاجية مملوءة بالماء مع فقاعات هواء بداخلها،

آلة الصقل (الجلخ): آلات تقليدية أو قائمة على (CNC)، حيث يتم وضع قطعة العمل، والتي تقوم بتدوير عجلة الصقل الكاشطة، والتي يمكن أن بقوم بتحديد المواقع بشكل دقيق،

الصنفرة: عملية الصقل بالكشط باستخدام عجلة الكشط او تحويل حجر الجلخ (ورق الصنفرة) الى اداة ذات شكل هندسي معين او بقطع جلخ صلبة زاويّة فضفاضة وأكوام حبيبات.

الاخطار: احتمال حدوث ضرر أو خلل موجود في مكان العمل أو قد يأتي من الخارج، على الموظف أو مكان العمل.

شبه منتج: منتج مر بمراحل تصنيع معينة ولكنه لم يكمل العمليات اللازمة بعد.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

الملحق 4: معايير المُقيّم

a. ان يكون لديه ما لا يقل عن ثلاث (3) سنوات من الخبرة في مجال نجارة المعادن، وتخرج من علم المعادن أو هندسة المواد أو برنامج تعليم المعادن في كليات الهندسة أو التكنولوجيا أو التعليم الفني،
b. أن يكون ذا خبرة لا تقل عن خمس سنوات في مجال نجارة المعادن، ومتخرجًا من الأقسام ذات الصلة بالمدارس المهنية
c. فنّي نجارة المعادن (المستوى 4) أن يكون حاصلاً على شهادة الكفاءة المهنية وأن يكون لديه سبع (7) سنوات على الأقل من الخبرة المهنية.

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، والكفاءات (المؤهلات) الوطنية التي سيتم تكليف الشخص بها، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والقياس والتقييم، وضمان الجودة في القياس والتقويم.