



الكفاءة الوطنية

UY0002-310

فني صيانة الماكينة

مستوى 3

رقم المراجعة: 02

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

المقدمة

لقد تم تجهيز الكفاءة الوطنية لعامل صيانة الماكينة (مستوى 3) وفق أحكام "الكفاءة المهنية وأداره الامتحانات والتوثيق" الذي تم اصدها بالاستناد إلى القانون المأخوذ من قانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بالعدد 5544.

لقد تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل نقابة رجال صناعة المعادن بتركيا، و التي تكليفها عن طريق بروتوكول التعاون الذي تم توقيعه بتاريخ 16.11.2009. لقد تم الأخذ بأراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وتم تقييم هذه الآراء و تم إجراء التعديلات اللازمة على المسودة. بعد الانتهاء من المسودة النهائية لمشروع السيارات الخاص بهيئة الكفاءة المهنية، قامت لجنة قطاع الجلود بمراجعة وتقييم رأي اللجنة، فقد اتُخذ القرار بأن يتم اعتماد المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية بموجب القرار 53/2010، بتاريخ 2010/09/28، ووضعه في إطار التأهيل الوطني (UYÇ).

تم تعديل الكفاءة الوطنية لفني صيانة الماكينة مستوى 3 بموجب قرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية بتاريخ 17.02.2016، ويرقم 10/2016

إننا ندين بالشكر للأشخاص الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الآراء، والفحص، والتصديق عليها، وآراء ودعم المؤسسات والهيئات، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الاستفادة منها.

مؤسسة 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) هدف الكفاءة،
- ج) المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للتأهيل، وحدات/مهام المعيار المهني أو وحدات الكفاءة،
- د) شروط القبول في اختبار الكفاءة،
- هـ) معايير النجاح ونتائج التعلم في بعض وحدات الكفاءة،
- و) القياس والتقييم ومعايير القيم التي ستطبق في إكساب الكفاءة
- ز) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
- ح) المؤسسة/ المنظمة التي تطور الكفاءة، ولجنة القطاع للتحقق منها.

تستند الكفاءات الوطنية على المعايير المهنية الوطنية و/أو المعايير المهنية الدولية، ويتم إنشاؤها على هذا الأساس.

الكفاءات الوطنية؛

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية،
- هيئات إصدار الشهادات المعتمدة،
- المنظمات التي قدمت طلب للحصول على توكيل الهيئة،
- المنظمات التي أعدت المعايير المهنية الوطنية،
- يتم تشكيلها من خلال العمل مع المنظمات المهنية.

UY0002-310 الكفاءة الوطنية لفني صيانة الماكينة (مستوى 3)

1	اسم المؤهل	فني صيانة الماكينة
2	رمز المرجع	UY0002-310
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 7233
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
7	(أ) تاريخ النشر	28.09.2010
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	17.02.2016
8	الغرض	من الممكن الحفاظ على استمرارية استخدام الآلات والمعدات في قطاعات الإنتاج والخدمات وضمان كفاءة الإنتاج في بلدنا دون التسبب في العوائق وإهدار الوقت، مع الجودة المناسبة لعمال صيانة الآلات. تم إعداد هذا المؤهل لتحديد وتوثيق مؤهلات عامل صيانة الماكينة.
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
UMS0010-309 فني صيانة الماكينة (مستوى 3)		
10	شروط/ شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإلزامية		
11-أ) نظم إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئية A2) نظام إدارة الجودة		
11-ب) الوحدات الاختيارية		
ب1) الصيانة المخططة، والصيانة الوقائية/المضادة ب2) الصيانة الدورية/الروتينية ب3) صيانة/تصليح الأعطال		
11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ومخرجات التعلم الإضافية		
I. البديل الأول: A1، A2، B1، B2، B3. II. البديل الثاني: A1، A2، B1، B2. III. البديل الثاني: A1، A2، B3.		
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. يجب على المرشح الذي يقوم باختيار احد البدائل المذكورة في المادة المتعلقة "ببدائل مجموعات الوحدات، و مخرجات التعليم الإضافية 11-ج" ان يقوم بدخول الاختبار المجهز من قبل وحدة الكفاءة للبديل الذي قام باختياره.		

<p>- يتم تنظيم الامتحانات النظرية بحيث يتم تغطية كل وحدة من وحدات التأهيل الإجبارية والنتائج التعليمية ذات الصلة لوحدات التأهيل الاختيارية. وأما في الامتحانات القائمة على الأداء، يتم تقييم وإخضاع المرشحين للامتحان من نتائج التعلم التي تقاس بتنفيذ الوحدات الانتخابية.</p> <p>- يُعفى الناجحون من أحد أجزاء الاختبار النظرية أو المستندة على الأداء والذين رسبوا في الأجزاء الأخرى من الأجزاء التي اجتازوها بنجاح في حال تقدموا لإعادة الاختبار في خلال 6 أشهر.</p>		
<p>تبدأ فترة صلاحية وثيقة الكفاءة في التاريخ الذي تم تنظيمها فيه. الشهادة تكون صالحة لمدة 5 سنوات، بشرط ألا ينقطع فني صيانة الماكينة 24 شهرًا عن أعمال صيانة الآلات.</p>	<p>فترة صلاحية الوثيقة</p>	<p>13</p>
<p>يُطلب تقرير الكفاءة المهنية من المؤسسة التي يعمل بها المرشح، 1 مرة على الأقل خلال فترة صلاحية الوثيقة.</p>	<p>كثافة المراقبة</p>	<p>14</p>
<p>أ) في نهاية الـ 5 سنوات الأولى بعد أول استلام للشهادة لأول مرة، يتم إجراء اختبارات تطبيقية فقط.</p> <p>ب) أما في نهاية الـ 5 سنوات الثانية، يتم تطبيق اختبار كتابي يحتوي على معلومات حديثة دقيقة المحتوى مع الاختبار التطبيقي.</p>	<p>إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة</p>	<p>15</p>
<p>اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)</p>	<p>مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة</p>	<p>16</p>
<p>لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية</p>	<p>لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة</p>	<p>17</p>
<p>الموافقة الأولى: 53/2010-2010/09/28 المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016</p>	<p>تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده</p>	<p>18</p>

المرفقات

الملحق 1: وحدات الكفاءة

UY0002-3 /A110 أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية

UY0002-3 /A210 – نظام إدارة الجودة

UY0002-3/B110 الصيانات المخططة، الصيانات الحافظة والواقية

UY0002-3/B210 الصيانات الدورية والروتينية

UY0002-3/B310 صيانة/تصليح الأعطال

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

مجموعات الإعدادات: وهو جهاز تحكم مصنوع من مواد معدنية بسماكات مختلفة تصل إلى 0.01 ملمتر، والتي تستخدم لكشف الفجوات بين قطع الماكينة أو الآلة التي تمر عبرها أو تلمس بعضها البعض بطريقة دقيقة،
الصيانة: هي العمليات التي تنطوي على تنفيذ عمليات متنوعة مثل تغيير الأجزاء اللازم تغييرها دورياً والمتأكلة أو التي انتهى عمرها في الماكينة أو المعدات أو الآلات أو الأنظمة ذات الصلة، والتشحيم والتنظيف، والقيام بالإعدادات وفقاً للتعليمات التقنية وأدلة الاستخدام،

حماية البيئة: استخدام أدوات أو عمليات غير مضرّة بالبيئة في الأعمال، أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب،
كفاءة الطاقة: التدابير المتخذة لضمان تشغيل الماكينات والآلات باستخدام طاقة أقل،

استعادة المكسب: عرض إعادة استخدام المواد وإدارة العمليات ذات الصلة، إما مباشرة أو بعد معالجتها،
هيدروليكي: التكنولوجيا المتعلقة بإنتاج الطاقة والتحكم فيها واستخدامها ونقلها بواسطة السوائل المضغوطة،

ISO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

المعايرة: عملية الإبلاغ عن نتائج القياس بمقارنة قراءة جهاز القياس الذي تكون دقته غير مؤكدة، وجهاز القياس المرجعي الذي تكون دقته مضمونه (مع إمكانية التتبع)،

الصيانة المقدرّة: الصيانة التي تحدد متطلبات الصيانة/الإصلاح للآلات وقطع الغيار والمعدات مع نظام المراقبة والتفتيش والتسجيل الدوري،

معدات الوقاية الشخصية: جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة المترتبة، الذي يرتديها العامل، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والمتولدة من العمل الذي يقوم بإنجازه والذي يؤثر على الصحة والسلامة،

الصيانة الوقائية: الصيانة التي يتم فيها تطبيق نتائج الفحوصات التي تتم في نهاية برنامج الصيانة بشكل دوري وأنشطة الصيانة الضرورية التي تتم أثناء لحظات الصيانة،

ذات الورنية: أداة قياس لقياس الطول أو السماكة أو الأقطار،

أجهزة القياس: هي أجهزة الفحص الدقيقة المتعددة المستخدمة في عمليات القياس؛ مثل مقاييس العبور/عدم المرور، ومقاييس الكتلة، ومقاييس التروس،

ميكرومتر: أداة قياس لقياس مقاييس الأجسام بدقة 1/1000 مم،

التصليح: هي كل العمليات التي تصف تحديد وإزالة الأعطال المكتشفة في الماكينات أو الآلات أو الأجهزة أو الأنظمة ذات الصلة،
الصيانة الوقائية: صيانة المنشآت والمعدات المنجزة بدون انقطاع في حالة حدوث الأعطال وفقاً لبرنامج محدد،

الحجرات الهوائية: التكنولوجيا التي تقوم بإجراء الحركة والتحكم في الأنظمة التي تعمل باستخدام الغاز المضغوط،

الإعدادات الفنية: الترتيبات والاختيارات القياسية المطلوبة لكي يتمكن الجهاز المعني من أداء العمل المتوقع،

الملحق 3: طرق التقدم العمودي والأفقي في المهنة

يمكن للمرشح الذي يمتلك وثيقة صيانة الماكينة (مستوى 3) أن يحصل على وثيقة صيانة الماكينة (مستوى 4) في حال تنفيذ كل الشروط الإضافية لدخول امتحان الكفاءة واجتياز الامتحان بنجاح.

الملحق 4: المقاييس التقييمية

- أ. يصبح خريج برنامج الماكينة في كليات الهندسة والتعليم الفني والتكنولوجي مهندسًا أو معلمًا فنيًا.
- ب. أن يتقلد مسؤولية صيانة الماكينة لـ 5 سنوات على الأقل.
- ت. امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالامتحان وأساليبه.

UY0002-3/A110 وحدة الكفاءة لأنظمة إدارة البيئة والأمن والسلامة المهنية

1	اسم وحدة الكفاءة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية
2	رمز المرجع	UY0002-3/A110
3	مستوى	3
4	قيمة الانتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	2010/09/28
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	17.02.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	Ums0010-309 فني صيانة الماكينة (مستوى 3)
7	مخرجات التعليم	<p><u>نتيجة التعلم 1: تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية.</p> <p>1.2: معرفة ملابس العمل المناسبة للعمل المنجز ومعدات الوقاية الشخصية.</p> <p>1.3: امتلاك المعلومات الكافية فيما يتعلق بتعليمات لوحات الإشارة والتحذير الخاصة بالعمل المنجز.</p> <p><u>نتيجة التعلم 2: تطبيق خطوات المواقف العاجلة بالمواقف الخطرة.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة.</p> <p>2.2: ابلاغ المشرفين والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن حلها في الحال.</p> <p>2.3: معرفة خطوات المواقف العاجلة الخاصة بالماكينة.</p> <p>2.4: تطبيق تعليمات الخروج والهروب اللازم تنفيذها في المواقف العاجلة والدرجة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 3: تطبيق معيار الحماية البيئية ومعاييرها.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالتحديد السليم للآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة.</p> <p>3.2: مراقبة الآثار البيئية أثناء تنفيذ الأعمال ومعرفة التدابير الواجب اتخاذها من أجل التغلب على العواقب الضارة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 4: المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>4.1: امتلاك المعلومات المتعلقة بإجراءات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد التي يمكن إعادة تدويرها.</p> <p>4.2: فصل النفايات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى وفقاً للتعليمات المعطاة ومعرفة كيفية تخزينها بشكل مؤقت عن طريق اتخاذ التدابير اللازمة.</p> <p>4.3: معرفة الأساليب اللازمة من أجل الحفاظ على المواد القابلة للاشتعال بشكل آمن.</p> <p>4.4: معرفة وجوب استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية خلال الإجراءات ومرآح التحضير واستخدامها من قبله وقبل العاملين الآخرين.</p> <p>4.5: يجب أن يقوم بتجهيز المعدات والمواد واللوازم المناسبة للاستخدام ضد الانسكاب والتسريبات.</p>
8	القياس والتقييم	
8 (أ)	الاختبار النظري	
		<p>(T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختبار من متعدد</p> <p>عمل اختبار من 10 أسئلة على الأقل تكون كافة الاسئلة متساوية القيمة. سُيمنح مدة تتراوح ما بين الـ 1 والـ 1.5 دقيقة لكل سؤال. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم إلى الإجابات الصحيحة.</p> <p>مقياس النجاح: يجب الحصول على 60 درجة على الأقل من 100 درجة.</p>

8 ب) الاختبار القائم على الأداء		
-		
8 ج) شروط القياس والتقييم الأخرى		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع السيارات
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	الموافقة الأولى: 53/2010-2010/09/28 المراجعة رقم 01: 40/2012-2012/05/16 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016

المرفقات

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

المنهج التعليمي:

- معرفة الحالات العاجلة
- معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
- معلومات الصحة والسلامة المهنية
- معلومات عن النفايات الخطيرة
- معلومة السلامة من الحريق

UY0002-3/A210 وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة
2	رمز المرجع	UY0002-3/A210
3	مستوى	3
4	قيمة الانتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	2010/09/28
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	17.02.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
UMS0010-309 في صيانة الماكينة (مستوى 3)		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>نتيجة التعلم 1: تطبيق متطلبات جودة العمل.</u> مقاييس النجاح 1.1: يطبق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات. 1.2: معرفة الانحرافات والتفاوتات المسموح بها في التطبيق وفقاً لمتطلبات الجودة. 1.3: امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالشروط اللازمة من أجل العمل المناسب للمتطلبات الجودة للماكينة أو الأداة أو الجهاز أو النظام.</p> <p><u>نتيجة التعلم 2: تطبيق الإجراءات الفنية لضمان الجودة.</u> مقاييس النجاح 2.1: يقوم بتطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية المراد تنفيذها. 2.2: معرفة متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات. 2.3: ملء نماذج الجودة والنقص/الخطأ المتعلق بالعمل.</p> <p><u>نتيجة التعلم 3: يتم مراقبة جودة الأعمال المنفذة.</u> مقاييس النجاح 3.1: تحديد الأساليب الواجب تطبيقها في عمليات مراقبة جودة العمليات. 3.2: معرفة أساليب مراقبة تناسق الإعدادات المنفذة على الماكينة أو الأداة أو الجهاز أو النظام مع دليل الاستخدام. 3.3: معرفة أساليب مراقبة ما إذا تم إعداد الماكينة أو النظام اللذين تم صيانتهم أو إجراء الإصلاحات بهما بوضع مناسب للخصائص الفنية أم لا.</p>		
8	القياس والتقييم	
(أ) الاختبار النظري		
<p>(T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختيار من متعدد عمل اختبار من 5 أسئلة على الأقل تكون كافة الاسئلة متساوية القيمة. سُمِنح مدة تتراوح ما بين الـ 1 والـ 1.5 دقيقة لكل سؤال. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم إلى الإجابات الصحيحة. مقياس النجاح: يجب الحصول على 60 درجة على الأقل من 100 درجة.</p>		
(ب) الاختبار القائم على الأداء		
-		
(ج) شروط القياس والتقييم الأخرى		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)

10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع السيارات
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	الموافقة الأولى: 53/2010-2010/09/28 المراجعة رقم 01: 40/2012-2012/05/16 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016

المرفقات

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

المنهج التعليمي:

- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- المهارات المتعلقة بأنظمة تأمين/إدارة الجودة
- معلومات القياس

UY0002-3/B110 وحدة كفاءة الصيانات المخططة والصيانات الحافظة والواقية

1	اسم وحدة الكفاءة	الصيانات المخططة، والصيانات الحافظة والواقية
2	رمز المرجع	UY0002-3/B110
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	2010/09/28
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	17.02.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
UMS0010-309 في صيانة الماكينة (مستوى 3)		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>نتيجة التعلم 1: تجهيز الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: اختيار وتجهيز المواد التي ستستخدم بالشكل المناسب لأساليب ونماذج الإجراءات المتعلقة بالعمل الذي سينفذ.</p> <p>1.2: استخدام أدوات وأجهزة الفحص والمعاينة وفقاً للإجراءات المبينة.</p> <p>1.3: فحص موقف أجهزة العمل وعمل أجهزة السلامة بالشكل المناسب للتعليمات.</p> <p>1.4: تجهيز المعدات والآلات والأجهزة اللازمة من أجل العمل للتشغيل.</p> <p>1.5: التحقق من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل في إطار الصحة والسلامة المهنية.</p> <p><u>نتيجة التعلم 2: اتخاذ تدابير الأمن والسلامة قبل البدء في إجراءات الصيانة.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: اتخاذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة.</p> <p>2.2: إغلاق توصيلات إمدادات الكهرباء والماء والهواء المضغوط والغاز وإحكام السيطرة عليهم.</p> <p>2.3: مراقبة تشغيل الماكينات المستخدمة تحت إشرافه.</p> <p><u>نتيجة التعلم 3: تغيير القطع البسيطة للماكينات.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: متابعة القطع التي يكون لها عمر افتراضي في التشغيل (مثل؛ الفلتر ومانع التسرب والقشاطر والرولمان وغيرها) واستبدالها في الوقت المناسب.</p> <p>3.2: معاينة الأجزاء الأساسية في الماكينة، وتحديد الأجزاء المتآكلة واستبدالها.</p> <p>3.3: توفير التشغيل بالشكل المطلوب بعمل الإعدادت البسيطة للأجزاء المُستبدلة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 4: تنفيذ أنشطة الصيانة الحافظة.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>4.1: القيام بقياس ومعاينة الترشحات والتسريبات المتكونة، و القيام بتنفيذ عمليات العزل ومنع التسريب اللازم.</p> <p>4.2: القيام بتشحيم الأقسام المتحركة في الماكينة بشكل ممنهج من خلال مراقبة نوع ومستوى ونوع الشحم الموضح في التعليمات.</p> <p>4.3: فحص القطع والتوصيلات التي من المحتمل ارتخائها، والقيام بتنفيذ عملية الضغط عند اللزوم وفقاً للتعليمات.</p> <p>4.4: تنظيف أجزاء الماكينة من المواد الغريبة مثل الزيت والغبار والصدأ والشظايا.</p> <p>4.5: مراقبة العناصر الأساسية من ناحية كفاءة الطاقة للماكينات وفقاً للتعليمات المعطاة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 5: إعطاء معلومات فيما يتعلق بالماكينات التي أنهيت صيانتها وإصلاحها وملء النماذج.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>5.1: القيام بتسجيل عمليات الصيانة والإصلاح التي تمت في بطاقات الفحص في الماكينة.</p> <p>5.2: إعلام مشغل الماكينة فيما يتعلق بعمليات الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها.</p> <p>5.3: إعلام المسؤولين فيما يتعلق بأعمال الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها.</p>		
8	القياس والتقييم	
8	(أ) الاختبار النظري	

<p>(T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختيار من متعدد عمل اختبار من 9 أسئلة على الأقل تكون كافة الاسئلة متساوية القيمة. سيمنح مدة تتراوح ما بين الـ 1 والـ 1.5 دقيقة لكل سؤال. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم إلى الإجابات الصحيحة. مقياس النجاح: يجب الحصول على 70 درجة على الأقل من 100 درجة.</p>		
8 (ب) الاختبار القائم على الأداء		
<p>ب1 طلب عمل تطبيق (P1) فيما يتعلق بالصيانات الحافظة والواقية المخططة. استخدام أدوات الاختبار التي تم تعريفها وتعريف المقاييس الخاصة بها كمواد تقييم على ماكينة النموذج الأولي. خلال عملية الصيانة هذه، يتم مراقبة أداء المرشح وتقييم أداءه وفقاً لقائمة تقييم الأداء. توقع الحصول على النتيجة خلال المدة القصوى الموضحة بمواد الامتحان في إيجاد المشكلة والتغلب عليها أو تطبيق الصيانة. مقياس النجاح: يتم تقييم المرشح من حيث العمل الخالي من الأخطاء والحصول على النتيجة المتوقعة التي تتعلق بالأعمال المنجزة. يُعد المرشح الذي حصل على 70 درجة على الأقل ناجحاً شريطة إظهار النجاح الكافي في كل الخطوات الموجودة في قائمة تقييم الأداء.</p>		
8 (ج) شروط القياس والتقييم الأخرى		
يوجد شرط النجاح في كلى الامتحانات من الامتحانات القائم على الاداء والاختبار الكتابي.		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة قطاع السيارات
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	الموافقة الأولى: 53/2010-2010/09/28 المراجعة رقم 01: 40/2012-2012/05/16 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016

المرفقات

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

المنهج التعليمي:

- معلومات استخدام الأجهزة والعدد اليدوية والوسائل
- معرفة إدارة الطاقة
- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- المعلومات الفنية لصيانة القاطع
- معلومات التجميع/التفكيك
- معلومات استخدام العدد اليدوية ذات المحرك،
- معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
- معلومات القياس
- معلومات حول الكهرباء الأساسية
- المعرفة الهيدروليكية الأساسية
- معلومات العمال الأساسيين للماكينة
- المعلومات الفنية الأساسية للألية
- المهارة الأساسية لقراءة الصور التقنية
- المعرفة الهوائية الأساسية
- معرفة أنظمة التشحيم

UY0002-3/B210 وحدة الكفاءة للصيانات الدورية والروتينية

1	اسم وحدة الكفاءة	الصيانات الدورية والروتينية
2	رمز المرجع	UY0002-3/B210
3	مستوى	3
4	قيمة الانتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	2010/09/28
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	17.02.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
UMS0010-309 في صيانة الماكينة (مستوى 3)		
7	مخرجات التعليم	
نتيجة التعلم 1: تجهيز الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل.		
مقاييس النجاح		
1.1: اختيار وتجهيز المواد التي ستستخدم بالشكل المناسب لأساليب ونماذج الإجراءات المتعلقة بالعمل الذي سينفذ.		
1.2: استخدام أدوات وأجهزة الفحص والمعاينة وفقاً للإجراءات المبينة.		
1.3: فحص موقف أجهزة العمل وعمل أجهزة السلامة بالشكل المناسب للتعليمات.		
1.4: تجهيز المعدات والآلات والأجهزة اللازمة من أجل العمل للتشغيل.		
1.5: التحقق من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل في إطار الصحة والسلامة المهنية.		
نتيجة التعلم 2: فحص الخصائص الفنية للماكينات.		
مقاييس النجاح		
2.1: فحص مبادئ العمل الأساسية والتكنولوجية للماكينات.		
2.2: فحص الخصائص الأساسية لقطع الغيار والمواد الإستهلاكية للماكينات.		
نتيجة التعلم 3: التحقق من عمل الماكينات بشكل منتظم.		
مقاييس النجاح		
3.1: المشاركة في أعمال المراقبة الممنهجة للأداء الوظيفي للماكينات.		
3.2: مراقبة السلبيات التي تؤثر على سلامة العمل في بيئة عمل الماكينات.		
3.3: فحص حالات مثل الصوت ودرجة الحرارة والرطوبة والتلوث.		
3.4: امتلاك المعلومات عن المشكلات التي يمكن أن تظهر في الماكينات.		
3.5: التحقق من الأوضاع غير الملائمة للتعليمات عن طريق متابعة أوضاع عمل الماكينات.		
نتيجة التعلم 4: اتخاذ تدابير الأمن والسلامة قبل البدء في إجراءات الصيانة.		
مقاييس النجاح		
4.1: اتخاذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة.		
4.2: إغلاق توصيلات إمدادات الكهرباء والماء والهواء المضغوط والغاز وإحكام السيطرة عليهم.		
نتيجة التعلم 5: تغيير القطع البسيطة للماكينات.		
مقاييس النجاح		
5.1: معاينة الأجزاء الأساسية في الماكينة، وتحديد الأجزاء المتآكلة واستبدالها.		
5.2: توفير التشغيل بالشكل المطلوب بعمل الإعدادات البسيطة للأجزاء المُستبدلة.		
نتيجة التعلم 6: عمل إعدادات الماكينة.		

مقاييس النجاح 6.1: عمل الإعدادات البسيطة للمكينات بالشكل المناسب وفق التعليمات الموضحة. 6.2: المشاركة في أعمال معايرة معاينة قطع الماكينات التي تقوم بعمليات القياس. نتيجة التعلم 7: إعطاء معلومات فيما يتعلق بالماكينات التي أنهيت صيانتها وإصلاحها وملء النماذج. مقاييس النجاح 7.1: القيام بتسجيل عمليات الصيانة والإصلاح التي تمت في بطاقات الفحص في الماكينة. 7.2: إعلام مشغل الماكينة فيما يتعلق بعمليات الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها. 7.3: إعلام المسؤولين فيما يتعلق بأعمال الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها.	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري (T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختيار من متعدد عمل اختبار من 12 أسئلة على الأقل تكون كافة الاسئلة متساوية القيمة. سُمنح مدة تتراوح ما بين الـ 1 والـ 1.5 دقيقة لكل سؤال. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم إلى الإجابات الصحيحة. مقياس النجاح: يجب الحصول على 70 درجة على الأقل من 100 درجة.	
8 ب) الاختبار القائم على الأداء ب2 طلب عمل اختبار (PI) فيما يتعلق بالصيانات الروتينية والدورية. استخدام أدوات الاختبار التي تم تعريفها وتعريف المقاييس الخاصة بها كمواد تقييم على ماكينة النموذج الأولي. خلال عملية الصيانة الروتينية هذه، يتم مراقبة أداء المرشح وتقييم أدائه وفقاً لقائمة تقييم الأداء. توقع الحصول على النتيجة خلال المدة القصوى الموضحة بمواد الامتحان في إيجاد المشكلة والتغلب عليها أو تطبيق الصيانة. مقياس النجاح: يتم تقييم المرشح من حيث العمل الخالي من الأخطاء والحصول على النتيجة المتوقعة التي تتعلق بالأعمال المنجزة. يُعد المرشح الذي حصل على 70 درجة على الأقل ناجحاً شريطة إظهار النجاح الكافي في كل الخطوات الموجودة في قائمة تقييم الأداء.	
8 ج) شروط القياس والتقييم الأخرى يوجد شرط اجتياز الاختبار المعتمد على الأداء والاختبار النظري بنجاح.	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة لجنة قطاع السيارات
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده الموافقة الأولى: 53/2010-2010/09/28 المراجعة رقم 01: 40/2012-2012/05/16 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016

المرفقات

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

المنهج التعليمي:

- معلومات استخدام الأجهزة والعدد اليدوية والوسائل
- معرفة إدارة الطاقة
- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- المعلومات الفنية لصيانة القاطع
- معلومات التجميع/التفكيك
- معلومات استخدام العدد اليدوية ذات المحرك،
- معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
- معلومات القياس
- معلومات حول الكهرباء الأساسية
- المعرفة الهيدروليكية الأساسية
- معلومات العمال الأساسيين للماكينة
- المعلومات الفنية الأساسية للألية
- المهارة الأساسية لقراءة الصور التقنية
- المعرفة الهوائية الأساسية
- معرفة أنظمة التشحيم

UY0002-3/B310 وحدة كفاءة صيانة/إصلاح المشكلات

1	اسم وحدة الكفاءة	صيانة/إصلاح المشكلات
2	رمز المرجع	UY0002-3/B310
3	مستوى	3
4	قيمة الانتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	2010/09/28
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	17.02.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
UMS0010-309 في صيانة الماكينة (مستوى 3)		
7	مخرجات التعليم	
نتيجة التعلم 1: تجهيز الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل.		
مقاييس النجاح		
1.1: اختيار وتجهيز المواد التي ستستخدم بالشكل المناسب لأساليب ونماذج الإجراءات المتعلقة بالعمل الذي سينفذ.		
1.2: استخدام أدوات وأجهزة الفحص والمعاينة وفقاً للإجراءات المبينة.		
1.3: فحص موقف أجهزة العمل وعمل أجهزة السلامة بالشكل المناسب للتعليمات.		
1.4: تجهيز المعدات والألات والأجهزة اللازمة من أجل العمل للتشغيل.		
1.5: التحقق من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل في إطار الصحة والسلامة المهنية.		
نتيجة التعلم 2: فحص الخصائص الفنية للمكينات.		
مقاييس النجاح		
2.1: فحص مبادئ العمل الأساسية والتكنولوجية للمكينات.		
2.2: فحص الخصائص الأساسية لقطع الغيار والمواد الإستهلاكية للمكينات.		
نتيجة التعلم 3: اتخاذ تدابير الأمن والسلامة قبل البدء في إجراءات الصيانة.		
مقاييس النجاح		
3.1: اتخاذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة.		
3.2: إغلاق توصيلات إمدادات الكهرباء والماء والهواء المضغوط والغاز وإحكام السيطرة عليهم.		
3.3: مراقبة تشغيل المكينات المستخدمة تحت إشرافه.		
نتيجة التعلم 4: المشاركة في أعمال التحقق من العطل.		
مقاييس النجاح		
4.1: الحصول على المعلومات بخصوص العطل من خلال التحدث مع مشغل الماكينة.		
4.2: فحص دليل الاستخدام الخاص بالماكينة.		
4.3: أولاً التحقق من عمل القطع بالشكل المناسب للتعليمات المعطاة.		
نتيجة التعلم 5: التغلب على الأعطال البسيطة.		
مقاييس النجاح		
5.1: فك القطع اللازم فكها من أجل الوصول إلى القطع التي تسبب العطل بأمان ودون تلف وفقاً لأدلة الاستخدام والتعليمات.		
5.2: المشاركة بأعمال تحديد أسباب العطل من خلال فحص القطعة المعطلة.		
5.3: تنفيذ عمليات التصليح البسيطة على القطع التي لا تحتاج للاستبدال وفقاً لتعليمات المسؤولين.		
5.4: التأكد من إتاحة القطع التي تحتاج إلى الاستبدال في مخزن مكان العمل.		
5.5: القيام بإعداد الماكينة لوضع التشغيل من خلال إعادة تركيب الأجزاء المناسبة وفقاً للتعليمات ولدليل الاستخدام.		
نتيجة التعلم 6: إعطاء معلومات فيما يتعلق بالمكينات التي أنهيت صيانتها وإصلاحها وملء النماذج.		
مقاييس النجاح		
6.1: القيام بتسجيل عمليات الصيانة والإصلاح التي تمت في بطاقات الفحص في الماكينة.		
6.2: إعلام مشغل الماكينة فيما يتعلق بعمليات الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها.		

6.3: إعلام المسؤولين فيما يتعلق بأعمال الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها.	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
<p>(T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختبار من متعدد عمل اختبار من 9 أسئلة على الأقل تكون كافة الاسئلة متساوية القيمة. سئمنح مدة تتراوح ما بين الـ 1 والـ 1.5 دقيقة لكل سؤال. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم إلى الإجابات الصحيحة. مقياس النجاح: يجب الحصول على 70 درجة على الأقل من 100 درجة.</p>	
8 ب) الاختبار القائم على الأداء	
<p>B3- طلب عمل امتحان (P1) تطبيقي فيما يتعلق بالصيانة وإصلاحات الأعطال. استخدام أدوات الاختبار التي تم تعريفها وتعريف المقاييس الخاصة بها كمواد تقييم على ماكينة النموذج الأولي. خلال عملية إصلاح الأعطال، يتم مراقبة أداء المرشح و يتم تقييمه وفقاً لقائمة تقييم الأداء التي تم تشكيلها. توقع الحصول على النتيجة خلال المدة القصوى الموضحة بمواد الامتحان في إيجاد المشكلة والتغلب عليها أو تطبيق الصيانة. مقياس النجاح: يتم تقييم المرشح من حيث العمل الخالي من الأخطاء والحصول على النتيجة المتوقعة التي تتعلق بالأعمال المنجزة. يُعد المرشح الذي حصل على 70 درجة على الأقل ناجحاً شريطة إظهار النجاح الكافي في كل الخطوات الموجودة في قائمة تقييم الأداء.</p>	
8 ج) شروط القياس والتقييم الأخرى	
يوجد شرط اجتياز الاختبار المعتمد على الأداء والاختبار النظري بنجاح.	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة
	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة
	لجنة قطاع السيارات
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده
	الموافقة الأولى: 53/2010-2010/09/28 المراجعة رقم 01: 40/2012-2012/05/16 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016

المرفقات

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

المنهج التعليمي:

- معلومات استخدام الأجهزة والعدد اليدوية والوسائل
- معرفة إدارة الطاقة
- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- المعلومات الفنية لصيانة القاطع
- معلومات التجميع/التفكيك
- معلومات استخدام العدد اليدوية ذات المحرك،
- معلومات حول الكهرباء الأساسية
- المعرفة الهيدروليكية الأساسية
- معلومات العمال الأساسيين للماكينة
- المعلومات الفنية الأساسية للألية
- المهارة الأساسية لقراءة الصور التقنية
- المعرفة الهوائية الأساسية