



MYK

الكفاءة الوطنية

UY0002-510

فني صيانة الماكينة

مستوى 5

رقم المراجعة: 02

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

المقدمة

لقد تم تجهيز الكفاءة الوطنية لعامل صيانة الماكينة (مستوى 5) وفق أحكام "الكفاءة المهنية وأداره الامتحانات والتوثيق" الذي تم اصداها 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 الأراء و تم إجراء التعديلات اللازمة على المسودة. بعد الانتهاء من المسودة النهائية لمشروع السيات لهيئة الكفاءة المهنية، قامت لجنة قطاع السيارات بمراجعة وتقييم رأي اللجنة، فقد اتخذ القرار بأن يتم اعتماد المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية بموجب القرار 2010/53، بتاريخ 28.09.2010، ووضعه في إطار التأهيل الوطني (UYÇ).

تم تعديل الكفاءة الوطنية لفني صيانة الماكينة مستوى 5 بموجب قرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية بتاريخ 17.02.2016، و برقم 10/2016
إننا ندين بالشكر للأشخاص الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الأراء، والفحص، والتصديق عليها، ولأراء 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.

UY0002-510 الكفاءة الوطنية لعامل صيانة الماكينة (مستوى 5)

| | | |
|--|---|---|
| 1 | اسم المؤهل | فني صيانة الماكينة |
| 2 | رمز المرجع | UY0002-510 |
| 3 | مستوى | 5 |
| 4 | المكان في التصنيف الدولي | ISCO 08: 7233 |
| 5 | النوع | - |
| 6 | قيمة الائتمان | - |
| 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 | |
| UMS0010-509 فني صيانة الماكينة (مستوى 5) | | |
| 10 | شروط/ شروط دخول اختبار الكفاءة | |
| - | | |
| 11 | بنية الكفاءة | |
| 11-أ) الوحدات الإلزامية | | |
| 11-أ) نظم إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئية 11-أ2) نظام إدارة الجودة | | |
| 11-ب) الوحدات الاختيارية | | |
| 11-ب1) الصيانة المخططة، والصيانة الوقائية/المضادة 11-ب2) الصيانة الدورية/الروتينية 11-ب3) صيانة/تصليح الأعطال 11-ب4) اعداد الماكينة | | |
| 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. IV. البديل الثاني: A1, A2, B4. | | |
| 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 | | |

| | | |
|---|---|--|
| <p>مخرجات التعليم الإضافية 11- ج" ان يقوم بدخول الاختبار المجهز من قبل وحدة الكفاءة للبديل الذي قام باختياره.</p> <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> | | |
| 13 | فترة صلاحية الوثيقة | 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. |
| 14 | كثافة المراقبة | يُطلب تقرير الكفاءة المهنية من المؤسسة التي يعمل بها المرشح، 1 مرة على الأقل خلال فترة صلاحية الوثيقة. |
| 15 | إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة | أ) في نهاية ال 5 سنوات الأولى بعد أول استلام للشهادة لأول مرة، يتم إجراء اختبارات تطبيقية فقط. ب) أما في نهاية ال 5 سنوات الثانية، يتم تطبيق اختبار كتابي يحتوي على معلومات حديثة دقيقة المحتوى مع الاختبار التطبيقي. |
| 16 | مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة | اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS) |
| 17 | لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة | لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية |
| 18 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده | التصديق الأول: 53/2010-28.09.2010 المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016 |

المرفقات

الملحق 1: وحدات الكفاءة

UY0002-5/A110 نظم إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئة

UY0002-5 /A210 – نظام إدارة الجودة

UY0002-5/B110 الصيانة المخططة، والصيانة الوقائية/المضادة

UY0002-5/B210 الصيانات الدورية/الروتينية

UY0002-5/B310 صيانة/تصليح الأعطال

UY0002-5 /B410 إنشاء الماكينة

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

مجموعات الإعدادات: وهو جهاز تحكم مصنوع من مواد معدنية بسماكات مختلفة تصل إلى 0.01 ملليمتر، 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 والمتآكلة 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،

ISCO: 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

-
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 ل 5 سنوات على الأقل.

ت. امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالامتحان و أساليبه.

UY0002-5/A110 وحدة الكفاءة لأنظمة إدارة البيئة والأمن والسلامة المهنية

| | | |
|--|---|---|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية |
| 2 | رمز المرجع | UY0002-5/A110 |
| 3 | مستوى | 5 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 28.09.2010 |
| | (ب) رقم المراجعة | 02 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | 17.02.2016 |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة | |
| UMS0010-509 فني صيانة الماكينة (مستوى 5) | | |
| 7 | مخرجات التعليم | |
| <p>نتيجة التعلم 1: تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: معرفة القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.</p> <p>1.2: معرفة ملابس العمل المناسبة للعمل المنجز ومعدات الوقاية الشخصية.</p> <p>1.3: معرفة التعليمات للوحات التحذير وعلامات العمل الجاري تنفيذه.</p> <p>نتيجة التعلم 2: تطبيق خطوات المواقف العاجلة بالمواقف الخطرة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تعريف أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير وقائية والقضاء عليها بسرعة.</p> <p>2.2: إبلاغ المشرفين والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التعامل معها في الحال، وإجراءات إعطاء المعلومات.</p> <p>2.3: معرفة خطوات التعامل مع المواقف العاجلة الخاصة بالماكينة.</p> <p>2.4: تطبيق تعليمات الخروج والهروب اللازم تنفيذها في المواقف العاجلة والدرجة.</p> <p>نتيجة التعلم 3: تعريف اللوائح الخاصة بالحماية البيئية البيئية و معرفة معاييرها.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: اعطاء التعريفات فيما يتعلق بتحديد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة بشكل صحيح.</p> <p>3.2: مراقبة الآثار البيئية أثناء تنفيذ الأعمال ومعرفة التدابير الواجب اتخاذها من أجل التغلب على العواقب الضارة.</p> <p>نتيجة التعلم 4: المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>4.1: معرفة إجراءات الفصل والتصنيف اللازمة 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 كيفية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية خلال إجراءات العمل ومراحل التحضير وتأمين استخدامها من قبله شخصياً و من قبل الأفراد العاملين.</p> <p>4.5: القيام بتعريف 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. يُسمح 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 | | |

| | | |
|---------------------------------|--|---|
| - | | |
| 8ج) 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 بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده | التصديق الأول: 53/2010-28.09.2010 المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 المرجع 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
- معرفة إدارة الطاقة
- معلومات الصحة والسلامة المهنية
- معلومات عن النفايات الخطيرة
- معلومة السلامة من الحريق

UY0002-5/A210 وحدة الكفاءة لنظام إدارة الجودة

| | | |
|---|---|---|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | نظام إدارة الجودة |
| 2 | رمز المرجع | UY0002-5/A210 |
| 3 | مستوى | 5 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 28.09.2010 |
| | (ب) رقم المراجعة | 02 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | 17.02.2016 |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة | |
| UMS0010-509 في صيانة الماكينة (مستوى 5) | | |
| 7 | مخرجات التعليم | |
| نتيجة التعلم 1: معرفة متطلبات جودة العمل. | | |
| مقاييس النجاح | | |
| 1.1: معرفة متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات. | | |
| 1.2: الكشف عن الانحرافات والتفاوتات المسموح بها في التطبيق وفقًا لمتطلبات الجودة. | | |
| 1.3: توضيح الشروط اللازمة من أجل العمل المناسب لمتطلبات الجودة للماكينة أو الإدارة أو الجهاز أو النظام. | | |
| نتيجة التعلم 2: توضيح الإجراءات الفنية لضمان الجودة. | | |
| مقاييس النجاح | | |
| 2.1: يقوم بتطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقًا لنوع العملية المراد تنفيذها. | | |
| 2.2: توضيح متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات. | | |
| 2.3: ملء نماذج الجودة والنقص/الخطأ المتعلق بالعمل. | | |
| نتيجة التعلم 3: توضيح عمل الإشراف على جودة الأعمال المنجزة. | | |
| مقاييس النجاح | | |
| 3.1: تحديد الأساليب الواجب تطبيقها في عمليات مراقبة جودة العمليات. | | |
| 3.2: توضيح أعمال فحص مدى ملائمة الإعدادات التي تتم على الماكينة أو الآلة أو الأداة أو النظام لأدلة الاستخدام. | | |
| 3.3: معرفة أساليب مراقبة ما إذا تم إعداد الماكينة أو النظام اللذين تم صيانتهما أو إجراء إصلاحات لهما بوضع مناسب للخصائص الفنية أم لا. | | |
| 8 | القياس والتقييم | |
| 8 (أ) الاختبار النظري | | |
| (T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختيار من متعدد | | |
| عمل اختبار من 10 أسئلة على الأقل تكون كافة الأسئلة متساوية القيمة. يُمنح 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. | | |
| 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 بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده | التصديق الأول: 2010-09-28/53 |

| | | |
|-------------------------------------|--|--|
| المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 | | |
| 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

UY0002-5/B110 وحدة كفاءة الصيانات المخططة والصيانات الحافظة والواقية

| | | |
|--|---|--|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | الصيانات المخططة، والصيانات الحافظة والواقية |
| 2 | رمز المرجع | UY0002-5/B110 |
| 3 | مستوى | 5 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 28.09.2010 |
| | (ب) رقم المراجعة | 02 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | 17.02.2016 |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة | |
| UMS0010-509 في صيانة الماكينة (مستوى 5) | | |
| 7 | مخرجات التعليم | |
| <p><u>نتيجة التعلم 1: تجهيز الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل.</u> مقاييس النجاح</p> <p>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.</p> <p><u>نتيجة التعلم 2: اتخاذ تدابير الأمن والسلامة قبل البدء في إجراءات الصيانة.</u> مقاييس النجاح</p> <p>2.1: اتخاذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة. 2.2: إغلاق توصيلات إمدادات الكهرباء والماء والهواء المضغوط والغاز وإحكام السيطرة عليهم. 2.3: مراقبة تشغيل الماكينات المستخدمة تحت إشرافه.</p> <p><u>نتيجة التعلم 3: تغيير قطع الماكينات.</u> 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. 3.2: معاينة كل أجزاء الماكينة، وتحديد الأجزاء المتآكلة واستبدالها. 3.3: توفير التشغيل بالشكل المطلوب بعمل الإعدادات البسيطة للأجزاء المُستبدلة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 4: تنفيذ أنشطة الصيانة الحافظة.</u> مقاييس النجاح</p> <p>4.1: القيام بالتفتيش على الأجزاء الميكانيكية والهيدروليكية والهوائية للمكائن بشكل منهجي ويقوم بالتصليحات اللازمة. 4.2: القيام بقياس ومعاينة الترسبات والتسريبات المتكونة، و القيام بتنفيذ عمليات العزل ومنع التسريب اللازم. 4.3: القيام بتشحيم الأقسام المتحركة في الماكينة بشكل ممنهج من خلال مراقبة نوع ومستوى ونوع الشحم الموضح في التعليمات. 4.4: القيام بإجراء فحص مستويات السوائل والغازات للأنظمة الهيدروليكية والهوائية وأنظمة التبريد وتغييرها بشكل دوري. 4.5: فحص القطع والتوصيلات التي من المحتمل ارتخائها، والقيام بتنفيذ عملية الضغط عند اللزوم وفقاً للتعليمات. 4.6: تنظيف أجزاء الماكينة من المواد الغريبة مثل الزيت والغبار والصدأ والشظايا. 4.7: القيام بالتفتيش على كفاءة طاقة الماكينات وفقاً للتعليمات المعطاة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 5: إعطاء معلومات فيما يتعلق بالماكينات التي أنهيت صيانتها وإصلاحها وملء النماذج.</u> مقاييس النجاح</p> <p>5.1: تسجيل عمليات وإجراءات الصيانة والإصلاح المنفذة ببطاقات فحص صيانة الماكينة وعمل التحديثات اللازمة. 5.2: إعلام مشغل الماكينة فيما يتعلق بعمليات الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها. 5.3: عرض تقرير مفصل للمسؤولين فيما يتعلق بعمليات الصيانة والتصليح التي تم إجراؤها. 5.4: مشاركة المعلومات المتعلقة بالصيانة والإصلاح مع الأشخاص الذين يعمل معهم.</p> | | |
| 8 | القياس والتقييم | |

| | | |
|--|---|---|
| 8 أ) الاختبار النظري | | |
| <p>(T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختبار من متعدد عمل اختبار من 10 أسئلة على الأقل تكون كافة الاسئلة متساوية القيمة. سُيُمنح 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 الامتحانين 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 بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده | التصديق الأول: 53/2010-28.09.2010 المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 المرجع رقم 02: 10-2016-17.02.2016 |

المرفقات

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

- معلومات السوائل
- المعلومات المتعلقة بالحاسوب،
- معلومات استخدام الأجهزة والعدد اليدوية والوسائل
- معرفة إدارة الطاقة
- المعرفة الهيدروليكية
- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- المعلومات الفنية لصيانة القاطع
- معلومات عمال الماكينة
- المعلومات الأساسية للعلم بالمواد أو الأدوات،
- المعلومات الفنية الأساسية للألية
- معلومات التجميع/التفكيك
- معلومات استخدام العدد اليدوية ذات المحرك،
- معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
- معلومات مبادئ الصيانة المستقلة،
- معلومات القياس
- المعرفة بالتوصيلات الهوائية
- معلومات حول الكهرباء الأساسية
- المهارة الأساسية لقراءة الصور التقنية
- معرفة أنظمة التشحيم

UY0002-5/B210 وحدة الكفاءة للصيانات الدورية والروتينية

| | | |
|---|---|-----------------------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | الصيانات الدورية والروتينية |
| 2 | رمز المرجع | UY0002-5/B210 |
| 3 | مستوى | 5 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 28.09.2010 |
| | (ب) رقم المراجعة | 02 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | 17.02.2016 |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة | |
| UMS0010-509 في صيانة الماكينة (مستوى 5) | | |
| 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 وفقًا 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: فحص الخصائص الفنية للماكينات.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: فحص دليل الاستخدام الخاص بالماكينات والرسومات الفنية.</p> <p>2.2: فحص مبادئ العمل الأساسية والتكنولوجية للماكينات.</p> <p>2.3: فحص خصائص المواد الاستهلاكية وقطع الغيار للماكينة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 3: التحقق من عمل الماكينات بشكل منتظم.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: مراقبة الأداء الوظيفي للماكينات بشكل منهجي، ومقارنة قيم القياس بالقيم الموجودة في التعليمات التقنية.</p> <p>3.2: مراقبة السلبيات التي تؤثر على سلامة العمل في بيئة عمل الماكينات.</p> <p>3.3: فحص حالات مثل الصوت ودرجة الحرارة والرائحة والتلوث.</p> <p>3.4: امتلاك المعلومات عن المشكلات التي يمكن أن تظهر في الماكينات.</p> <p>3.5: التحقق من الأوضاع غير الملائمة للتعليمات عن طريق متابعة أوضاع عمل الماكينات.</p> <p><u>نتيجة التعلم 4: اتخاذ تدابير الأمن والسلامة قبل البدء في إجراءات الصيانة.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>4.1: اتخاذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة.</p> <p>4.2: إغلاق توصيلات إمدادات الكهرباء والماء والهواء المضغوط والغاز وإحكام السيطرة عليهم.</p> <p><u>نتيجة التعلم 5: تغيير قطع الماكينات.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>5.1: معاينة كل أجزاء الماكينة، وتحديد الأجزاء المتآكلة واستبدالها.</p> <p>5.2: توفير التشغيل بالشكل المطلوب من خلال عمل جميع الإعدادات اللازمة للأجزاء المُستبدلة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 6: عمل إعدادات الماكينة.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>6.1: مراقبة ملائمة إعدادات الماكينة للمواصفات بشكل منتظم، وتعديل الإعدادات الأساسية بشكل مناسب للتعليمات التقنية.</p> <p>6.2: معاينة الأجزاء القياسية للماكينة، والمعايرة البسيطة عند الحاجة.</p> <p><u>نتيجة التعلم 7: إعطاء معلومات فيما يتعلق بالماكينات التي أنهيت صيانتها وإصلاحها وملء النماذج.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>7.1: تسجيل عمليات وإجراءات الصيانة والإصلاح المنفذة ببطاقات فحص صيانة الماكينة وعمل التحديثات اللازمة.</p> | | |

| | |
|--|--|
| 7.2: إعلام مشغل الماكينة فيما يتعلق بعمليات الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها. | |
| 7.3: عرض تقرير مفصل للمسؤولين فيما يتعلق بعمليات الصيانة والتصليح التي تم إجراؤها. | |
| 8 | القياس والتقييم |
| 8 أ) الاختبار النظري | |
| (T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختبار من متعدد عمل اختبار من 13 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 70 درجة على الأقل من 100 درجة. | |
| 8 ب) الاختبار القائم على الأداء | |
| ب2 طلب عمل اختبار (P1) 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 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. | |
| 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 بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده التصديق الأول: 53/2010-28.09.2010 المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 المرجع رقم 02: 10-2016-17.02.2016 |

المرفقات

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

- معلومات السوائل
- المعلومات المتعلقة بالحاسوب،
- معلومات استخدام الأجهزة والعدد اليدوية والوسائل
- معرفة إدارة الطاقة
- المعرفة الهيدروليكية
- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- المعلومات الفنية لصيانة القاطع
- معلومات عمال الماكينة
- المعلومات الأساسية للعلم بالمواد أو الأدوات،
- المعلومات الفنية الأساسية للألية
- معلومات التجميع/التفكيك
- معلومات استخدام العدد اليدوية ذات المحرك،
- معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
- معلومات مبادئ الصيانة المستقلة،
- معلومات القياس
- المعرفة بالتوصيلات الهوائية
- معلومات حول الكهرباء الأساسية
- المهارة الأساسية لقراءة الصور التقنية
- معرفة أنظمة التشحيم

UY0002-5/B310 وحدة كفاءة صيانة/إصلاح المشكلات

| | | |
|---|---|---------------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | صيانة/تصليح الأعطال |
| 2 | رمز المرجع | UY0002-5/B310 |
| 3 | مستوى | 5 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 28.09.2010 |
| | (ب) رقم المراجعة | 02 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | 17.02.2016 |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة | |
| UMS0010-509 في صيانة الماكينة (مستوى 5) | | |
| 7 | مخرجات التعليم | |
| <p>نتيجة التعلم 1: تجهيز الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل.</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 وفقًا 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>نتيجة التعلم 2: فحص الخصائص الفنية للماكينات.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: فحص دليل الاستخدام الخاص بالماكينات والرسومات الفنية.</p> <p>2.2: فحص مبادئ العمل الأساسية والتكنولوجية للماكينات.</p> <p>2.3: فحص خصائص المواد الاستهلاكية وقطع الغيار للماكينة.</p> <p>نتيجة التعلم 3: اتخاذ تدابير الأمن والسلامة قبل البدء في إجراءات الصيانة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: اتخاذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة.</p> <p>3.2: إغلاق توصيلات إمدادات الكهرباء والماء والهواء المضغوط والغاز وإحكام السيطرة عليهم.</p> <p>3.3: مراقبة تشغيل الماكينات المستخدمة تحت إشرافه.</p> <p>نتيجة التعلم 4: التحقق من المشكلة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>4.1: الحصول على المعلومات بخصوص العطل من خلال التحدث مع مشغل الماكينة.</p> <p>4.2: فحص دليل الاستخدام الخاص بالماكينة.</p> <p>4.3: تحديد الأجزاء التي تسبب الأعطال من خلال فحص عمل الأجزاء التي من الممكن أن تكون عطلاً وفقاً للأولوية.</p> <p>نتيجة التعلم 5: التغلب على الأعطال.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>5.1: فك القطع اللازم فكها من أجل الوصول إلى القطع التي تسبب العطل بأمان ودون تلف وفقاً لأدلة الاستخدام والتعليمات.</p> <p>5.2: القيام بتحديد سبب العطل من خلال فحص القطعة العاطلة، و اتخاذ القرار لتصليح القطعة أو استبدالها.</p> <p>5.3: تنفيذ عمليات التصليح اللازمة على القطع التي لا تحتاج للاستبدال.</p> <p>5.4: التأكد من إتاحة القطع التي تحتاج إلى الاستبدال في مخزن مكان العمل.</p> <p>5.5: إبلاغ الأشخاص المعنيين عن تفاصيل القطعة من أجل تنفيذ عمليات شراء الأجزاء غير الموجودة في المستودع و متابعة عملية الشراء.</p> <p>5.6: القيام بفحص المطابقة للأجزاء التي تم شراءها، أو تصليحها.</p> <p>5.7: القيام بإعداد الماكينة لوضع التشغيل من خلال إعادة تركيب الأجزاء المناسبة وفقاً للتعليمات ولدليل الاستخدام.</p> <p>5.6: القيام بإعداد تقرير تحليلي عن العطل، و تطوير المقترحات لعدم تكرار العطل.</p> <p>نتيجة التعلم 6: إعطاء معلومات فيما يتعلق بالماكينات التي أنهيت صيانتها وإصلاحها وملء النماذج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> | | |

| | |
|---|---|
| 6.1: تسجيل عمليات وإجراءات الصيانة والإصلاح المنفذة ببطاقات فحص صيانة الماكينة وعمل التحديثات اللازمة. | |
| 6.2: إعلام مشغل الماكينة فيما يتعلق بعمليات الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها. | |
| 6.3: تطوير الاقتراحات من أجل تجنب تكرار الأعطال. | |
| 6.4: إعلام المسؤولين فيما يتعلق بأعمال الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها. | |
| 6.5: مشاركة المعلومات المتعلقة بالصيانة والإصلاح مع الأشخاص الذين يعمل معهم. | |
| 8 | القياس والتقييم |
| 8 أ) الاختبار النظري | |
| (T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختبار من متعدد عمل اختبار من 10 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 | |
| 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. | |
| 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 بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده |
| | التصديق الأول: 2010.09.28-53/2010 المراجعة رقم 01: 2012.05.16-40/2012 المرجع رقم 02: 2016.02.17-10/2016 |

المرفقات

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

- معلومات السوائل
- المعلومات المتعلقة بالحاسوب،
- معلومات استخدام الأجهزة والعدد اليدوية والوسائل
- معرفة إدارة الطاقة
- المعرفة الهيدروليكية
- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- المعلومات الفنية لصيانة القاطع
- معلومات عمال الماكينة
- المعلومات الأساسية للعلم بالمواد أو الأدوات،
- المعلومات الفنية الأساسية للألية
- معلومات التجميع/التفكيك
- معلومات استخدام العدد اليدوية ذات المحرك،
- معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
- معلومات مبادئ الصيانة المستقلة،
- معلومات القياس
- المعرفة بالتوصيلات الهوائية
- معلومات حول الكهرباء الأساسية
- المهارة الأساسية لقراءة الصور التقنية
- معرفة أنظمة التشحيم

UY0002-5 /B410 وحدة الكفاءة لتركييب الماكينة

| | | |
|---|---|---------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | اعداد الآلات |
| 2 | رمز المرجع | UY0002-5/B410 |
| 3 | مستوى | 5 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 28.09.2010 |
| | (ب) رقم المراجعة | 02 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | 17.02.2016 |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة | |
| UMS0010-509 في صيانة الماكينة (مستوى 5) | | |
| 7 | مخرجات التعليم | |
| <p>نتيجة التعلم 1: يقوم بتركيب الماكينات الآتية حديثًا.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: القيام بتجهيزات وإعدادات الإمدادات وأرضية المكان الذي سيتم تركيب الماكينة فيه.</p> <p>1.2: توفير التثبيت للموضع المحدد للماكينة بشكل مناسب لقواعد سلامة العمل وتعليمات مكان العمل.</p> <p>1.3: القيام بتنفيذ توصيلات الماء والهواء المضغوط وإمدادات البخار والزيت للماكينة وعمليات التجميع الأخرى بشكل مناسب للإجراءات.</p> <p>1.4: القيام بالإعدادات التقنية اللازمة من أجل تشغيل الماكينة في الشكل المطلوب.</p> <p>نتيجة التعلم 2: تركيب الماكينات القابلة للاستبدال.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: قطع وصلات آلة التفكيك إلى الدوائر والتركيبات ذات الصلة.</p> <p>2.2: تأمين القيام بتفكيك الماكينة بأمان، وتحمله على مركبة نقل.</p> <p>2.3: ضمان وضع الماكينة في الموضع المحدد وفقًا للتعليمات.</p> <p>2.4: القيام بتنفيذ توصيلات إمدادات الماكينة وعمليات التجميع الأخرى بشكل مناسب للإجراءات.</p> <p>2.5: القيام بالإعدادات التقنية اللازمة من أجل تشغيل الماكينة في الشكل المطلوب.</p> <p>نتيجة التعلم 3: اجراء التعديلات التي سيتم تنفيذها على الماكينة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: تطوير الاقتراحات المتعلقة بالتعديلات اللازمة من أجل تشغيل الماكينة بشكل أكثر أمانًا وفعالية.</p> <p>3.2: إرسال ما قام بتطويره أو المقترحات القادمة من العاملين الآخرين إلى المسؤولين.</p> <p>3.3: رسم مسودات بسيطة عن التعديلات.</p> <p>3.4: القيام بأعمال الإعدادات من أجل التعديلات التي تعتبر مناسبة.</p> <p>3.5: تنفيذ التعديلات على الماكينة.</p> <p>نتيجة التعلم 4: اعطاء معلومات فيما يتعلق بالماكينات التي تم الانتهاء من تثبيتها أو التي تم تغيير مكانها وملء النماذج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>4.1: إخبار عامل الماكينة فيما يتعلق بالماكينات التي تم الانتهاء من تثبيتها وتغيير مكانها.</p> <p>4.2: إخبار المسؤولين فيما يتعلق بالإجراءات المنفذة المتعلقة بالتثبيت وتغيير المكان.</p> <p>4.3: مشاركة المعلومات المتعلقة بالتثبيت وتغيير المكان مع الأشخاص الذين يعمل معهم.</p> | | |
| 8 | القياس والتقييم | |
| 8 (أ) الاختبار النظري | | |
| <p>(T1) امتحان اختبار الـ 4 اختيارات للاختيار من متعدد</p> <p>عمل اختبار من 7 أسئلة على الأقل تكون كافة الأسئلة 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.</p> <p>مقياس النجاح: يجب الحصول على 70 درجة على الأقل من 100 درجة.</p> | | |
| 8 (ب) الاختبار القائم على الأداء | | |
| <p>4- طلب عمل تطبيق (P1) فيما يتعلق بتثبيت الماكينة. استخدام أدوات الاختبار التي تم تعريفها وتعريف المقاييس الخاصة بها كمواد تقييم على</p> | | |

| | | |
|--|--|---|
| <p>ماكينة النموذج الأولي. يتم مراقبة أداء المرشح أثناء تثبيت الماكينة وتقييمه وفقاً لقائمة تقييم الأداء. ومن المتوقع أن يحصل المرشحون على نتائج خلال الفترة الزمنية القصوى المحددة في مواد الاختبار فيما يتعلق بإجراءات تثبيت الماكينة.</p> <p>مقياس النجاح: يتم تقييم المرشح من حيث العمل الخالي من الأخطاء والحصول على النتيجة المتوقعة التي تتعلق بإجراءات التثبيت المنجزة. يُعد المرشح الذي حصل على 70 درجة على الأقل ناجحاً شريطة إظهار النجاح الكافي في كل الخطوات الموجودة في قائمة تقييم الأداء.</p> | | |
| 8ج) 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 بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده | التصديق الأول: 53/2010-28.09.2010 المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 المرجع رقم 02: 10-2016-17.02.2016 |

المرفقات

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

المنهج التعليمي:

- معلومات السوائل
- معلومات استخدام الأجهزة والعدد اليدوية والوسائل
- المعرفة الهيدروليكية
- المهارات المتعلقة بتوثيق الأعمال المنجزة، والمعلومات المتعلقة بالخصائص التقنية
- معلومات عمال الماكينة
- المعلومات الأساسية للعلم بالمواد أو الأدوات،
- المعلومات الفنية الأساسية للألية
- معلومات التجميع/التفكيك
- معلومات استخدام العدد اليدوية ذات المحرك،
- معلومات القياس
- المعرفة بالتوصيلات الهوائية
- معلومات حول الكهرباء الأساسية
- المهارة الأساسية لقراءة الصور التقنية
- معرفة أنظمة التشحيم