



الكفاءة الوطنية

UY0022-311 فني تشكيل صاجات السيارات

مستوى 3

تاريخ النشر: 26.07.2011

رقم المراجعة: 02

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لفني تشكيل صاجات السيارات (مستوى 3) وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية للتأهيل المهني والفحص والتوثيق"، الصادرة بموجب القانون رقم 5544 التابع لهيئة المؤهلات المهنية.

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. لقد تم اتخاذ القرار من أجل وضع المسودة النهائية ضمن إطار الكفاءة الوطنية (UYÇ) والتصديق عليها من خلال القرار بالعدد 51/2011 وبتاريخ 26.07.2011 لمؤسسة إدارة الكفاءة المهنية (MYK) بعد الحصول على الأراء المناسبة للهيئة والتدقيق والتقييم من هيئة قطاع السيارات لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

تم تعديل الكفاءة الوطنية لفني تشكيل صاجات السيارات (مستوى 3) بموجب قرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية بتاريخ 17.02.2016، وبرقم 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.

يتم تعريف الكفاءة الوطنية بالعناصر الآتية؛

- (أ) اسم الكفاءة ومستواها،
 - (ب) هدف الكفاءة ومبررها،
 - (ج) القطاع المتعلق بالكفاءة،
 - (د) شروط التعليم والتدريب اللازمة من أجل الكفاءة والمُبيّنة لخصائص مثل الشكل والمحتوى والمدة،
 - (هـ) المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للتأهيل، و وحدات/ مهام المعيار المهني أو وحدات الكفاءة،
 - (و) نتائج التعليم التي يجب امتلاكها من أجل اكتساب الكفاءة،
 - (ز) إجراءات ومبادئ التقييم التي يتعين تطبيقها في اكتساب الكفاءة، ومعايير الاختبار الدنيا ومقاييس التقييم المطلوبة للتقييم،
 - (ح) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
- تتكون الكفاءة الوطنية عن طريق الاعتماد على المعايير المهنية الوطنية الموجودة في المجالات التي تتواجد بها المعايير المهنية الوطنية وعن طريق الاعتماد على المعايير المهنية الدولية في المجالات التي لا توجد بها المعايير المهنية الوطنية.
- 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.

الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل:	فني تشكيل صاجات السيارات
2	رمز المرجع:	UY0022-311
3	مستوى:	3
4	النوع:	-
5	قيمة الانتمان:	-
6	(أ) تاريخ النشر: (ب) رقم المراجعة: (ج) تاريخ المراجعة:	26.07.2011
		02
		17.02.2016
7	مكانه في التصنيف الدولي	ISCO 08 : 7213
8	هدفه ومبرره	في قطاع السيارات في بلادنا، يتم تأمين اجراء عمليات انتاج القطع الصاجية، و تطبيق عمليات ضغطها، و ثنيها، و تسويتها، و تحديدها، و كويها، و قطع اطرافها، و غيرها من اجراءات التشكيل المختلفة عن طريق عامل تشكيل صاجات السيارات المؤهل، و ذلك باستعمال الات تشكيل و ضغط الصاجات المختلفة و المجرى لها عمليات اعداد و معايرة. تم إعداد هذا المؤهل لتحديد وتوثيق مؤهلات فني تشكيل صاجات السيارات.
9	القطاع المتعلق به	السيارات
10	المعيار/ المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
المعيار الوطني المهني لفني تشكيل صاجات السيارات (مستوى 3) - UMS0122-311		
11	الوحدة/ الوحدات الكفاءة التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
		-
12	وحدات الكفاءة المكونة للكفاءة	
المجموعة أ: وحدات الكفاءة الاجبارية		
1أ) نظم إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئية		
A2) نظام إدارة الجودة		
3أ) تنظيم العمل والمعدات		
4أ) الفحص الأخير وإصدار التقرير		
المجموعة ب: وحدات الكفاءة الاختيارية		
ب1) التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)		
ب2) إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح		
ب3) إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح		
13	اختيارات وبدائل تقسيم الوحدات إلى مجموعات	

I. البديل الأول: A1، A2، A3، A4، B1، B2، B3.	
II. البديل الثاني: A1، A2، A3، A4، B1، B3.	
14	شروط التعليم اللازمة من أجل الكفاءة
(A)	الشكل
(B)	المحتوى
(C)	مدته
15	شروط الخبرة اللازمة من أجل الكفاءة
(أ)	وصفه
(ب)	مدته
16	نتائج التعليم التي يجب امتلاكها
المعلومات	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة، ● معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بتحضيرات الآلات والمعدات لما قبل العمل، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بضبط الضغط المناسب لأدوات الربط والتوصيل، ● معرفة متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، ● امتلاك المعرفة حول نماذج المعلومات والتقييم، ● امتلاك المعلومات حول المعدات القابلة للاشتعال في محيط العمل، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وأجهزته، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بخطوات التبليغ والإخبار لكل ما يتعلق بالأوضاع العامة للأجهزة، ● امتلاك معرفة حول المواد القابلة للتدوير، ● معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بفحص قطع العمل، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بآليات ربط وتوصيل قطعة العمل بالماكينة، ● معرفة الموضوعات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وقواعد مكان العمل، ● امتلاك معرفة حول أدوات التدخل وحماية أمن وسلامة العمل، ● امتلاك الدراية بالمخاطر التي تؤثر على صحة وسلامة العمل، ● امتلاك المعلومات بالقدر المناسب لفحص ومراجعة تعليمات العمل، ● معرفة الخطوات الإجرائية فيما يتعلق بإحالة قطعة العمل التي تم الانتهاء منها للعملية أو الإجراء التالي، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالنماذج والكروت والمستندات المتعلقة بإحالة القطعة التي تم الانتهاء منها للوحدات المختصة، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالخطوات المتعلقة بفحص القطعة التي تم الانتهاء منها، ● امتلاك المعلومات حول تقنيات ضمانات الجودة، ● معرفة العمليات ذات الصلة بنماذج الجودة والخطأ، ● معرفة تعليمات استخدام ألواح التحكم ومقابسها، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالمواد غير المناسبة للاستخدام، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، ● معرفة المستوى الأساسي لتقنيات القياس والاختبار، ● امتلاك المعلومات الأساسية فيما يتعلق بتعليمات استخدام معدات القياس، ● معرفة خطوات الفحص بحزام (سير) نقل القطع، ● أن يكون لديه معرفة بمشاكل و السلبيات التي قد تصادفه مثل التآكل والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● امتلاك معرفة بشأن أعمال عمل القطع، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالتدابير اللازم اتخاذها قبل عمليات وإجراءات الضغط، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● معرفة الخطوات الإجرائية فيما يتعلق بتغيير قوالب تشكيل الصفائح (الصاج)، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بفصل النفايات الخطرة من المواد، ● امتلاك المعلومات بالمستوى الأساسي لفحص الرسومات الفنية، ● امتلاك المعلومات الأساسية عن المساعدات الأولية، ● معرفة مواد النظافة وتعليمات استخدامها، ● معرفة معاني لوحات الإشارات والتحذير،

<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات الإجرائية فيما يتعلق بإجراءات الفحص لما قبل الإنتاج، ● امتلاك المعرفة حول التأثيرات البيئية السلبية للعمليات والاجراءات المثقفة، ● امتلاك المعلومات بالمستوى الذي يمكن به فحص الأخطاء السطحية باليد والعين المجردة، ● امتلاك المعلومات بمستوى فحص الخطط الزمنية. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقف الحرجة والعاجلة، ● إمكانية عمل التحضيرات اللازمة للأدوات والمعدات قبل العمل، ● يجب عليه أن يقوم بفك أسافين القالب السفلي، ● إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد أماكن حاويات جمع زوائد الصاجات، ● إمكانية عمل ضبط الضغط المناسب من أجل أدوات أو معدات الربط عن طريق التشاور عندما يتوجب الأمر ذلك، ● إمكانية تطبيق متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، ● إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، ● إمكانية أخذ قطعة العمل المضغوطة من القالب بالشكل الموضح بالمستندات الفنية، ● إمكانية عمل المعاينة الأولية لقطعة العمل المضغوطة باليد والعين المجردة، ● يجب عليه القيام بعملية الماكينة عن طريق القيام بإيقاف المحرك، وقطع التيار الكهربائي، وتعطيل عمل المفاتيح القابضة وذلك بعد الانتهاء من إجراء عملية كبس القطع، ● يجب عليه أن يقوم بتجهيز أدوات الربط اللازمة والمحددة حسب التعليمات، ● إمكانية ملئ نماذج المعلومات والتقييم، ● إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة، ● إمكانية إعداد المعدات والأدوات اللازمة للعمل، ● إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، ● إمكانية عمل التبليغ المتعلق بالحالة العامة للأجهزة بالشكل المناسب للإجراءات، ● إمكانية فصل المواد التي يمكن تحويلها، ● إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية، ● إمكانية تطبيق خطوات المساعدات الأولية في حال حوادث العمل، ● إمكانية ترتيب وتخزين قطع العمل بالأماكن المرغوب بها داخل ورشة العمل، ● إمكانية عمل الإجراءات اللازمة لوضع العلامات التجارية علي قطعة العمل، ● إمكانية اتخاذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية، ● إمكانية مراقبة التأثيرات البيئية السلبية أثناء تنفيذ العمليات التجارية، ● إمكانية اتخاذ تدابير للحد من الآثار البيئية السلبية أثناء العمليات، ● إمكانية عمل الإجراءات المتعلقة بتوصيل وربط القطعة التي سيتم العمل عليها بالماكينة، ● إمكانية ملئ النماذج والكروت والمستندات المتعلقة بإحالة القطع التي تم الانتهاء منها إلي الوحدات المختصة، ● إمكانية تطبيق الخطوات الفنية المتعلقة بفحص الجودة، ● إمكانية ملئ نماذج الجودة والنار/ الخطأ، ● إمكانية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية، ● يجب عليه القيام بعملية الضغط وذلك باستخدام لوحة قيادة الماكينة، ● يجب عليه أن يقوم بإجراء عملية تشحيم قطع الماكينات حسب التعليمات، ● إمكانية اختيار الضبط الموضح بالتعليمات علي الماكينة، ● إمكانية عمل إجراءات النظافة الخاصة بالماكينات ومكان العمل بالشكل المناسب لشروط السلامة المهنية، ● إمكانية تطبيق الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، ● إمكانية استخدام معدات وآلات القياس عن طريق الاستشارة، ● إمكانية تسجيل الانحرافات الموجودة بنتائج القياس، ● يجب عليه أن يقوم بمعايرة الارتفاع باستخدام اللوحات، ● إمكانية اتخاذ التدابير اللازمة لما قبل عملية الضغط، ● يجب عليه أن يقوم بعمليات التنظيف للسكك، والرافعة، ولوحة التحكم، وعربة النقل، وطاولات تحميل الصاجات، وسكك الطاولات، وتنظيف داخل المكائن، ● يجب عليه القيام بالمساعدة في عملية تغيير قوالب تشكيل الصاجات، ● يجب عليه أن يقوم بإجراء مرابط الأسافين، ● إمكانية التخلص من النفايات الخطرة بأمان، ● إمكانية وضع اللوحات التحذيرية والإشارات في المواقع المناسبة، ● إمكانية تنفيذ الإجراءات اللازمة للأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق سلطته، 	المهارات

<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، ● إمكانية التحقق من الأوضاع التي ستؤثر على الصحة والسلامة المهنية في محيط العمل، ● إمكانية اختبار وسائل و تجهيزات السلامة المتعلقة بأجهزة العمل، ● إمكانية الحفاظ على المعدات القابلة للاشتعال بمحيط العمل بشكل آمن، ● إمكانية فحص الأخطاء السطحية مثل عدد الثقوب الخدوش والشقوق والقطوع والتموج السطحي والتشوه باليد والعين المجردة، ● يجب عليه أن يقوم بفصل القطع المحتوية على أخطاء، وأعطال، ● إمكانية ترك المعدات والأجهزة المنتهية من الإجراءات ذات الصلة في أماكنها المناسبة، ● إمكانية تحديد أداة الربط والتوصيل المناسبة لقطعة العمل، ● إمكانية تأمين وجود وسائل حماية الصحة والسلامة المهنية والتدخل في وضع العمل، ● إمكانية فحص تعليمات العمل، ● يجب عليه أن يقوم بمعايمة لمبة الإحاطة، وشاشة الأعطال، ● إمكانية فحص حالة عمل لوحة التحكم ومقابسها، ● يجب عليه أن يقوم بفحص قابلية الآلات التي سوف يتم استخدامها للعمل، ● إمكانية فحص ملائمة ضبط الماكينة مع الرسومات الفنية والتعليمات، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد قيمة سرعة الإنتاج وذلك بالنظر إلى شاشة العرض، أو مؤشرات الماكينة، ● إمكانية العمل المناسب للماكينة، والآلات، والتجهيزات، أو لمتطلبات جودة النظام. ● إمكانية فحص قطعة العمل بواسطة معدات وأدوات القياس بالتشاور، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد الأخطاء الموجودة على القطع بالاستناد إلى نتائج القياس والمعايمة، ● يجب عليه أن يقوم بمعايمة الناقل المخصص للقطع، ● إمكانية متابعة الحياة العملية للأجزاء، ● إمكانية فحص اتخاذ التدابير اللازمة قبل عملية الضغط، ● إمكانية فحص إتمام عمليات تشكيل الصفائح بالشكل المناسب، ● إمكانية فحص الرسومات الفنية وإمكانية فهمها، ● إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، ● إمكانية العمل بما يتناسب مع أسلوب الحماية الذي سيطبق، ● إمكانية فحص القطعة بفترات معينة خلال عملية الإنتاج، ● إمكانية تحديد الآثار السلبية للعمليات المنفذة علي البيئة، ● إمكانية فحص ملائمة العمليات والإجراءات المنفذة مع الخصائص المتوقعة، ● إمكانية فحص الخطط الزمنية. 				
الكفاءات				
بيئة العمل وشروطها				
(17)				
<p>يجب أن يكون بالإمكان إجراء عملية تشكيل الصاج في أي مكان مغلق أو مفتوح. أثناء القيام بالعمل من الأمور التي يجب أخذها بعين الاعتبار على فني تشكيل صاجات للسيارات استخدام التجهيزات الوقائية اللازمة أثناء العمل إنه من الأمور التي تقع ضمن الشروط السلبية والمخاطر لبيئة العمل هي استخدام المواقع الصعبة للجسم، والبيئة المليئة بالغبار والزيوت، والضجيج، وغيرها من الأمور الفنية والكيميائية التي قد تكون سبباً في الحوادث والإصابات والتي تتطلب اتخاذ تدابير الأمن والوقاية. العمل في بيئة وشروط توفرت فيها سبل الراحة الحرارية وقُيم فيها الخطر عن طريق آليات الصحة والسلامة المهنية وما يشابهها من آليات.</p>				
(18)				
المعلومات المتعلقة بالاختبار والتي ستطبق من أجل الكفاءة				
(أ) المعلومات المتعلقة بالاختبار ووسائل التقييم				
وسائل التقييم	مواد التقييم	النقاط	مقياس النجاح	
وسائل القياس النظرية	(T1) أسئلة ذات الاختيارات ال 4 المختارة من متعدد (من أجل -A1 A4)	20 سؤالاً على الأقل	كل الأسئلة متساوية في القيمة	60 درجة على الأقل

70 درجة على الأقل	كل الأسئلة متساوية في القيمة	25 سؤالاً على الأقل.	(T2) أسئلة الاختيار من متعدد المختارة 4 خيارات (من أجل B1-B3)	
سيُمنح مدة تتراوح ما بين الـ 1.5 والـ 2 دقيقة لكل سؤال. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم إلى الإجابات الصحيحة. لا بد أن يحتوي بنك الأسئلة على محتوى التدريب العملي والنظري المذكور في الجزء 14-ب.				الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة
يعتبر المرشح الذي يحصل على 70 درجة على الأقل عن طريق التقييم من حيث المنتظرة منه والعمل دون خطأ ناجحاً فيما يتعلق بالتحضيرات المنفذة لما قبل تشكيل الصفائح.	متابعة أداء المرشح بينما يقوم بالتحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح ويتم تقييم الأداء المبذول وفقاً لقائمة التقييم.	الماكينات والألات والمعدات والوسائل التي تُستخدم في عملية تشكيل قطع الصفائح (الصاج) خلال عملية التصنيع،	(P1) طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بالتحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج).	وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل ب1)
توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج).				الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة
يعتبر المرشح الذي يحصل على 70 درجة على الأقل عن طريق التقييم من حيث المنتظرة منه والعمل دون خطأ ناجحاً فيما يتعلق بالإجراءات المنفذة لتشكيل الصفائح.	متابعة أداء المرشح بينما يقوم بالتحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح ويتم تقييم الأداء المبذول وفقاً لقائمة التقييم.	قطع الصفائح التي سيتم تنفيذ عمليات تشكيل الصفائح عليها خلال فترة التصنيع.	(P2) طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بعمليات تشكيل الصفائح.	وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل B2)
توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء إجراءات تشكيل الصفائح (الصاج).				الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة

يعتبر المرشح الذي يحصل على 70 درجة على الأقل عن طريق التقييم من حيث الحصول على النتيجة المنتظرة منه والعمل دون خطأ ناجحاً فيما يتعلق بالإجراءات المنفذة لما بعد تشكيل الصفائح.	متابعة أداء المرشح بينما يقوم بإجراءات ما بعد تشكيل الصفائح ويتم تقييم الأداء المبذول وفقاً لقائمة التقييم.	قطع الصفائح التي تم تنفيذ عمليات تشكيل الصفائح عليها خلال فترة التصنيع،	(P3) طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بإجراءات ما بعد تشكيل الصفائح.	وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل B3)
توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح (الصاج).				الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة
يوجد شرط اجتياز الاختبار المعتمد على الأداء والاختبار النظري بنجاح. يُعفى الناجحون من أحد أجزاء الاختبار النظرية أو المعتمدة على الأداء والذين رسبوا في الأجزاء الأخرى من الأجزاء التي اجتازوها بنجاح إذا ما تقدموا لإعادة الاختبار خلال 6 أشهر.				الشروط الأخرى المتعلقة بوسائل التقييم والاختبار (إن وجدت)
(ب) مقاييس التقييم				
<u>المقيم:</u>				
<p>(1) يجب أن يكون صاحب خبرة 3 سنوات على الأقل فيما يتعلق بأعمال تشكيل الصفائح معلماً فنياً أو مهندساً تخرج من برامج الماكينات التابعة لكليات التدريب الهندسي والتكنولوجي والفني أو</p> <p>(2) أن يكون قد تخرج في برامج المعادن والفلزات والماكينات أو السيارات التابع للمدرسة المهنية العليا وصاحب خبرة 5 سنوات (2) أو أخذ وظيفة في 10 اختبارات على الأقل إلى جانب المقيم الفني ويكون المقيم قد وافق على كفاءته.</p>				
تبدأ فترة صلاحية وثيقة الكفاءة في التاريخ الذي تم تنظيمها فيه. الوثيقة صالحة لمدة 5 سنوات، شريطة ألا ينقطع العامل عن عمل تشكيل صفائح السيارات لمدة تزيد عن 24 شهراً.	مدة صلاحية وثيقة الكفاءة	(19)		
طلب تقرير نجاح الكفاءة المهنية مرة 1 على الأقل خلال مدة صلاحية الوثيقة.	طرق تتبع الأداء التي سيتم تطبيقها في حضور صاحب الوثيقة ومتابعة مراقبة صاحب الوثيقة	(20)		
في حالة عدم وجود وضع أو موقف يتوجب على إثره إلغاء الوثيقة (شرط تمكين الشروط الموضحة بالمادة 19)	طرق التقييم التي سيتم تطبيقها عند تجديد الوثيقة التي انتهت مدة صلاحيتها	(21)		
أ) يتم عمل اختبار تدريبي فقط في نهاية الـ 5 سنوات. ب) أما في نهاية الـ 5 سنوات الثانية يتم تطبيق اختبار نظري يحتوي على معلومات حديثة ضيقة المحتوى مع الاختبار التدريبي.	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)	(22)		
لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية	مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة	(23)		
	لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة			

التصديق الأول: 51/2011-26.07.2011 المراجعة رقم 01: 40/2012-16.05.2012 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	(24
---	---	-----

المرفقات:

المرفق 1:

المصطلحات والرموز والاختصارات

حماية البيئة: استخدام أدوات أو عمليات غير مضرّة بالبيئة في الأعمال، أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب،

استعادة المكسب: عرض إعادة استخدام المواد وإدارة العمليات ذات الصلة، إما مباشرةً أو بعد معالجتها،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

عربة نقل القالب: و هي آلة النقل التي تتحرك على سلك حديدية و على طول مخطط معين

معدات الوقاية الشخصية: أي مواد أو آلات أو أجهزة مصممة بغرض أن يحملها أو يرتديها الأشخاص للوقاية من خطر أو أكثر من مخاطر التأمين والسلامة،

رأس المكبس: و هي عيار عن قطعة المتحركة التي تستخدم من اجل اعطاء الاشكال لاجزاء الصاجة، و هي الجزء الذي تربط فيه القالب في جهاز المكبس،

المقارن: و هو عبارة عن نظام قياس مقارن، يقوم بقياس ابعاد قطع العمل، موافقتها لنسب الانحراف، و تعتمد في الاساس على قياس مرجعي، و تحتوي على انواع عادية، و ديجيتال،

رافعة: و هي عبارة عن نظام يقوم برفع الاثقال لحملها لمسافات قصيرة، و هي لها انواع ميكانيكية و هيدروليكية،

التوسيم: و هي العملية التي يتم من خلالها اجراء عمليات الثني، التقويس، التجعيد، و غيرها و تجرى باستعمال ادوات التوسيم و يتم اجراؤها على الصاجات التي سيتم عمل تشكيل لها،

أجهزة القياس: أداة قياس تصلح للتحديد بمقارنة ما إذا كانت القطعة التي يتم العمل عليها ملائمة للقياسات أم لا،

الكابسة: و هي آلة يتم استعمالها من اجل تطبيق اعطاء شكل، تصحيح، ثني، تجعيد، قطع الطرف و غيرها من الامور و ذلك باستخدام مجموعة من القوالب و وضع الصاجات بواسطتها تحت ضغط معين،

الخطر: و هي مجموعة النتائج التي تحدث و تقع حوادث خطيرة.

خطأ التشكيل (التشوه): هي عملية تشوه أو تشكيل غير مرغوب به أو متوقع أثناء عملية معالجة الصاج،

التهلكة: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو إصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبضائع أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معاً،

تموج السطح (التموجات): و هي التموجات التي تظهر على الصاجات بشكل امواج بعد التنفيذ،

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات الكفاءة المكونة للكفاءة

A4	A3	A2	A1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	
3	3	3	3	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● امتلاك المعرفة حول نماذج المعلومات والتقييم، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بخطوات التبليغ والإخبار لكل ما يتعلق بالأوضاع العامة للأجهزة، ● امتلاك المعلومات حول تقنيات ضمانات الجودة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالمواد غير المناسبة للاستخدام، ● معرفة المستوى الأساسي لتقنيات القياس والاختبار، ● أن يكون لديه معرفة بمشاكل و السليبيات التي قد تصادفه مثل التآكل والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● امتلاك معرفة بشأن أعمال عمل القطع، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● معرفة مواد النظافة وتعليمات استخدامها، 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وأجهزته، ● امتلاك معرفة حول المواد القابلة للتدوير، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● امتلاك المعلومات حول تقنيات ضمانات الجودة، ● معرفة العمليات ذات الصلة بنماذج الجودة والخطأ، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالمواد غير المناسبة للاستخدام، ● معرفة المستوى الأساسي لتقنيات القياس والاختبار، ● أن يكون لديه معرفة بمشاكل و السليبيات التي قد تصادفه مثل التآكل والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● معرفة مواد النظافة وتعليمات استخدامها، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، ● امتلاك المعرفة حول نماذج المعلومات والتقييم، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وأجهزته، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● امتلاك المعلومات حول تقنيات ضمانات الجودة، ● معرفة العمليات ذات الصلة بنماذج الجودة والخطأ، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالمواد غير المناسبة للاستخدام، ● أن يكون لديه معرفة بمشاكل و السليبيات التي قد تصادفه مثل التآكل والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بفصل النفايات الخطرة من المواد، ● امتلاك المعلومات حول المعدات القابلة للاشتعال في محيط العمل، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وأجهزته، ● امتلاك معرفة حول المواد القابلة للتدوير، ● معرفة الموضوعات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وقواعد مكان العمل، ● امتلاك معرفة حول أدوات التدخل وحماية أمن وسلامة العمل، ● امتلاك الدراية بالمخاطر التي تؤثر على صحة وسلامة العمل، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالمواد غير المناسبة للاستخدام، 	المعلومات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكوّنة للكفاءة (استمرار)

A4	A3	A2	A1	
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	اسم ورمز وحدة الكفاءة
3	3	3	3	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
				نتائج التعليم الذي احتواه
● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة.			<ul style="list-style-type: none"> ● أن يكون لديه معرفة بمشاكل و السلبيات التي قد تصادفه مثل التآكل والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● امتلاك معرفة بشأن أعمال عمل القطع، ● امتلاك المعلومات الأساسية عن المساعدات الأولية، ● معرفة معاني لوحات الإشارات والتحذير، ● امتلاك المعرفة حول التأثيرات البيئية السلبية للعمليات والإجراءات المنفذة، 	المعلومات (استمرار)

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

A4	A3	A2	A1	
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	اسم ورمز وحدة الكفاءة
3	3	3	3	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، إمكانية ملئ نماذج المعلومات والتقييم، إمكانية عمل التبليغ المتعلق بالحالة العامة للأجهزة بالشكل المناسب للإجراءات، إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية، إمكانية اتخاذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية، إمكانية ملئ نماذج الجودة والنار/ الخطأ، إمكانية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية، إمكانية تطبيق الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، إمكانية عمل إجراءات النظافة الخاصة بالماكينات ومكان العمل بالشكل المناسب لسلامة المهنية، إمكانية تنفيذ الإجراءات اللازمة للأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق سلطته، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقف الحرجة والعاجلة، إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبعة، إمكانية إعداد المعدات والأدوات اللازمة للعمل، إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، إمكانية فصل المواد التي يمكن تحويلها، إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية، إمكانية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية، إمكانية تطبيق الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، إمكانية التخلص من النفايات الخطرة بأمان، إمكانية عمل إجراءات النظافة الخاصة بالماكينات ومكان العمل بالشكل المناسب لسلامة المهنية، إمكانية وضع لوحات الإشارة والتحذير في أماكن مناسبة. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، إمكانية تطبيق متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، نماذج المعلومات والتقييم إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبعة، إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، إمكانية تطبيق الخطوات الفنية المتعلقة بفحص الجودة، إمكانية ملئ نماذج الجودة والنار/ الخطأ، إمكانية عمل إجراءات النظافة الخاصة بالماكينات ومكان العمل بالشكل المناسب لسلامة المهنية، إمكانية وضع لوحات الإشارة والتحذير في أماكن مناسبة. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقف الحرجة والعاجلة، إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبعة، إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، إمكانية فصل المواد التي يمكن تحويلها، إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية، إمكانية تطبيق خطوات المساعدات الأولية في حال حوادث العمل، إمكانية اتخاذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية، إمكانية مراقبة التأثيرات البيئية السلبية أثناء تنفيذ العمليات التجارية، إمكانية اتخاذ تدابير للحد من الآثار البيئية السلبية أثناء العمليات، إمكانية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية، إمكانية تطبيق الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، إمكانية التخلص الآمن من النفايات الخطرة، 	المهارات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

A4	A3	A2	A1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	
3	3	3	3	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، وإمكانية ترك المعدات والأجهزة المنتهية من الإجراءات ذات الصلة في أماكنها المناسبة، ● إمكانية العمل المناسب للماكينة، والآلات، والتجهيزات، أو لمتطلبات جودة النظام. ● إمكانية فحص ملائمة العمليات والإجراءات المنفذة مع الخصائص المتوقعة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية اختبار وسائل و تجهيزات السلامة المتعلقة بأجهزة العمل، ● إمكانية الحفاظ على المعدات القابلة للاشتعال بمحيط العمل بشكل آمن، يجب عليه أن يقوم بفصل القطع المحتوية على أخطاء، وأعطال، ● إمكانية ترك المعدات والأجهزة المنتهية من الإجراءات ذات الصلة في أماكنها المناسبة، ● إمكانية عمل إجراءات النظافة الخاصة بالماكينات ومكان العمل بالشكل المناسب لشروط السلامة المهنية، ● إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، ● العمل بما يتناسب مع أسلوب الحماية الذي سيتم تطبيقه. 	<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، ● إمكانية التحقق من الأوضاع التي ستؤثر على الصحة والسلامة المهنية في محيط العمل، ● إمكانية اختبار وسائل و تجهيزات السلامة المتعلقة بأجهزة العمل، ● إمكانية الحفاظ على المعدات القابلة للاشتعال بمحيط العمل بشكل آمن، ● إمكانية تأمين وجود وسائل حماية الصحة والسلامة المهنية والتدخل في وضع العمل، ● إمكانية متابعة الحياة العملية للأجزاء، ● إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، ● إمكانية العمل بما يتناسب مع أسلوب الحماية الذي سيتم تطبيقه، ● إمكانية تحديد الآثار السلبية للعمليات المنفذة على البيئة. 	الكفاءات	

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

B3	B2	B1	
إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح	إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح	التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)	اسم ورمز وحدة الكفاءة
3	3	3	مستواه
-	-	-	قيمة الائتمان
			نتائج التعليم الذي احتواه
<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● معرفة الخطوات الإجرائية فيما يتعلق بإحالة قطعة العمل التي تم الانتهاء منها للعملية أو الإجراء التالي، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بال نماذج والكروت والمستندات المتعلقة بإحالة القطعة التي تم الانتهاء منها للوحدات المختصة، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالخطوات المتعلقة بفحص القطعة التي تم الانتهاء منها، ● معرفة المستوى الأساسي لتقنيات القياس والاختبار، ● امتلاك المعلومات الأساسية فيما يتعلق بتعليمات استخدام معدات القياس، ● امتلاك المعلومات بالمستوى الذي يمكن به فحص الأخطاء السطحية باليد والعين المجردة، 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بضبط الضغط المناسب لأدوات الربط والتوصيل، ● معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بفحص قطع العمل، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بآليات ربط وتوصيل قطعة العمل بالماكينة، ● معرفة المستوى الأساسي لتقنيات القياس والاختبار، ● امتلاك المعلومات الأساسية فيما يتعلق بتعليمات استخدام معدات القياس، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالتدابير اللازم اتخاذها قبل عمليات وإجراءات الضغط، ● امتلاك المعلومات بالمستوى الذي يمكن به فحص الأخطاء السطحية باليد والعين المجردة، 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بتحضيرات الآلات والمعدات لما قبل العمل، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بخطوات التبليغ والإخبار لكل ما يتعلق بالأوضاع العامة للأجهزة، ● امتلاك المعلومات بالقدر المناسب لفحص ومراجعة تعليمات العمل، ● معرفة تعليمات استخدام ألواح التحكم ومقابسها، ● معرفة خطوات الفحص بحزام (سير) نقل القطع، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● معرفة الخطوات الإجرائية فيما يتعلق بتغيير قوالب تشكيل الصفائح (الصاج)، ● امتلاك المعلومات بالمستوى الأساسي لفحص الرسومات الفنية، ● معرفة الخطوات الإجرائية فيما يتعلق بإجراءات الفحص لما قبل الإنتاج، ● امتلاك المعلومات بمستوى فحص الخطط الزمنية. 	المعلومات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

B3	B2	B1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح	إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح	التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)	
3	3	3	مستواه
-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه			
<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● إمكانية أخذ قطعة العمل المضغوطة من القالب بالشكل الموضح بالمستندات الفنية، ● إمكانية عمل المعاينة الأولية لقطعة العمل المضغوطة باليد والعين المجردة، ● إمكانية ترتيب وتخزين قطع العمل بالأماكن المرغوب بها داخل ورشة العمل، ● إمكانية ملئ النماذج والكروت والمستندات المتعلقة بإحالة القطع التي تم الانتهاء منها إلي الوحدات المختصة، ● إمكانية استخدام معدات وآلات القياس عن طريق الاستشارة، ● إمكانية تسجيل الانحرافات الموجودة بنتائج القياس. 	<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● إمكانية عمل ضبط الضغط المناسب من أجل أدوات أو معدات الربط عن طريق التشاور عندما يتوجب الأمر ذلك، ● يجب عليه القيام بعملية الماكينة عن طريق القيام بإيقاف المحرك، وقطع التيار الكهربائي، وتعطيل عمل المفاتيح الفايضة وذلك بعد الانتهاء من إجراء عملية كيس القطع، ● يجب عليه أن يقوم بتجهيز أدوات الربط اللازمة والمحددة حسب التعليمات، ● إمكانية عمل الإجراءات اللازمة لوضع العلامات التجارية علي قطعة العمل، ● إمكانية عمل الإجراءات المتعلقة بتوصيل وربط القطعة التي سيتم العمل عليها بالماكينة، ● يجب عليه القيام بعملية الضغط وذلك باستخدام لوحة قيادة الماكينة، ● إمكانية اختيار الضبط الموضح بالتعليمات علي الماكينة، ● إمكانية استخدام معدات وآلات القياس عن طريق الاستشارة، ● إمكانية تسجيل الانحرافات الموجودة بنتائج القياس، ● إمكانية اتخاذ التدابير اللازمة لما قبل عملية الضغط، 	<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية عمل التحضيرات اللازمة للأدوات والمعدات قبل العمل، ● يجب عليه أن يقوم بفك أسافين القالب السفلي، ● إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد أماكن حاويات جمع زوائد الصاجات، ● إمكانية عمل التبليغ المتعلق بالحالة العامة للأجهزة بالشكل المناسب للإجراءات، ● يجب عليه أن يقوم بإجراء عملية تشحيم قطع الماكينات حسب التعليمات، ● إمكانية عمل إجراءات النظافة الخاصة بالماكينات ومكان العمل بالشكل المناسب لشروط السلامة المهنية، ● يجب عليه أن يقوم بمعايرة الارتفاع باستخدام اللوحات، ● يجب عليه أن يقوم بعمليات التنظيف للسكك، والرافعة، ولوحة التحكم، وعربة النقل، وطاولات تحميل الصاجات، وسكك الطاولات، وتنظيف داخل المكائن، ● يجب عليه القيام بالمساعدة في عملية تغيير قوالب تشكيل الصاجات، ● يجب عليه أن يقوم بإجراء مرابط الأسافين، ● إمكانية تنفيذ الإجراءات اللازمة للأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق سلطته، 	المهارات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

B3	B2	B1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح	إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح	التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)	
3	3	3	مستواه
-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه			
<ul style="list-style-type: none"> ● يجب عليه أن يقوم بفصل القطع المحتوية على أخطاء، وأعطال، ● إمكانية فحص قطعة العمل بواسطة معدات وأدوات القياس بالتشاور، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد الأخطاء الموجودة على القطع بالاستناد إلى نتائج القياس والمعاينة، ● إمكانية فحص إتمام عمليات تشكيل الصفائح بالشكل المناسب، 	<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية فحص الأخطاء السطحية مثل عدد الثقوب الخدوش والشقوق والقطوع والتموج السطحي والتشوه باليد والعين المجردة، ● يجب عليه أن يقوم بفصل القطع المحتوية على أخطاء، وأعطال، ● إمكانية تحديد أداة الربط والتوصيل المناسبة لقطعة العمل، ● يجب عليه أن يقوم بمعاينة لمبة الإحاطة، وشاشة الأعطال، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد قيمة سرعة الإنتاج وذلك بالنظر إلى شاشة العرض، أو مؤشرات الماكينة، ● إمكانية فحص قطعة العمل بواسطة معدات وأدوات القياس بالتشاور، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد الأخطاء الموجودة على القطع بالاستناد إلى نتائج القياس والمعاينة، ● إمكانية فحص اتخاذ التدابير اللازمة قبل عملية الضغط، ● إمكانية فحص القطعة بفترات معينة خلال عملية الإنتاج، 	<ul style="list-style-type: none"> ● يجب عليه أن يقوم بفصل القطع المحتوية على أخطاء، وأعطال، ● إمكانية فحص تعليمات العمل، ● إمكانية فحص حالة عمل لوحة التحكم ومقابسها، ● يجب عليه أن يقوم بفحص قابلية الآلات التي سوف يتم استخدامها للعمل، ● إمكانية فحص ملائمة ضبط الماكينة مع الرسومات الفنية والتعليمات، ● يجب عليه أن يقوم بمعاينة الناقل المخصص للقطع، ● إمكانية فحص الرسومات الفنية وإمكانية فهمها، ● إمكانية فحص الخطط الزمنية. 	الكفاءات