



الكفاءة الوطنية

UY0022-411 فني تشكيل صاجات السيارات

مستوى 4

تاريخ النشر: 26.07.2011

رقم المراجعة: 02

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لفني تشكيل صاجات السيارات (مستوى 4) 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 4) بموجب قرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية بتاريخ 17.02.2016، ويرقم 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 والتجريب 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:	UY0022-411
3	مستوى:	4
4	النوع:	-
5	قيمة الائتمان:	-
6	أ) تاريخ النشر:	26.07.2011
	ب) رقم المراجعة:	02
	ج) تاريخ المراجعة:	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 4) - UMS0122-411		
11	الوحدة/ الوحدات الكفاءة التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
-		
12	وحدات الكفاءة المكونة للكفاءة	
المجموعة أ: وحدات الكفاءة الاجبارية		
أ1) نظم إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئية		
A2) نظام إدارة الجودة		
أ3) تنظيم العمل والمعدات		
أ4) الفحص الأخير وإصدار التقرير		
المجموعة ب: وحدات الكفاءة الاختيارية		
ب1) التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)		
ب2) إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح		
B3) إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح		
ب4) التعليم والتطوير		

13	اختيارات وبدائل تقسيم الوحدات إلى مجموعات
	I. البديل الأول: A1، A2، A3، A4، B1، B2، B3، B4. II. البديل الثاني: A1، A2، A3، A4، B1، B2، B3.
14	شروط التعليم اللازمة من أجل الكفاءة
	(أ) شكله
	(ب) محتواه
	(ج) 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 من خلال توضيحها، • معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بتحضيرات الآلات والمعدات لما قبل العمل من خلال تعريفها، • المعرفة بالقدر المناسب لتوضيح الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، • معرفة إعدادات الضغط المناسبة لجهاز الاتصال، • القدرة على وصف متطلبات الجودة المتعلقة بعمليات الصيانة، • معرفة الإجراءات الخاصة نماذج المعرفة والتقييم، • امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لتبيين المعدات القابلة للاشتعال في محيط العمل، • امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، • معرفة إجراءات الإبلاغ المتعلقة بالحالة العامة للأجهزة، • امتلاك المعرفة الكافية من خلال تشخيص المواد القابلة للتحويل، • معرفة الإجراءات المتعلقة بنماذج التدريب والتقييم، • معرفة فنيات التعليم، • معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بفحص قطع العمل، • معرفة طرق توصيل قطعة العمل بالجهاز، • معرفة الموضوعات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وقواعد مكان العمل، • امتلاك معرفة حول أدوات التدخل وحماية أمن وسلامة العمل، • معرفة المخاطر التي تؤثر على الصحة والسلامة المهنية، • 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، • إتقان إجراءات الفحص في الأجزاء المُنجزة، • المعرفة بالمستوى الكافي لتعريف فنيات فحص الجودة، • الإلمام بالإجراءات الخاصة بنماذج الجودة والخطأ، • معرفة تعليمات استخدام ألواح التحكم ومقابسها، • امتلاك المعرفة الكافية من خلال تشخيص المواد غير الصالحة للاستخدام، • امتلاك المعرفة الكافية للكشف عن الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، • معرفة تقنيات القياس والاختبار، • الحصول على تعليمات استخدام أدوات القياس، • معرفة إلى حد وصف إجراءات الفحص لعملية نقل الأجزاء، • امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لتشخيص سلبيات القطع مثل التآكل والتلف في الأجزاء والمعدات، • امتلاك معرفة بشأن أعمال عمل القطع، • المعرفة بالمستوى الذي يمكن به ترتيب التدابير اللازم اتخاذها قبل عملية الضغط، • معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات،

<ul style="list-style-type: none"> ● المعرفة التامة بالخطوات الإجرائية المتعلقة بتغيير قوالب تشكيل الصفائح، ● المعرفة التامة بالإجراءات المتعلقة بفصل النفايات الخطرة من المواد، ● امتلاك المعرفة بالمستوى الذي يمكن به فحص ومراجعة الرسومات الفنية، ● امتلاك المعلومات الأساسية عن المساعدات الأولية، ● معرفة مواد النظافة وتعليمات استخدامها، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة، ● المعرفة بالقدر الذي يمكن به تعريف الخطوات الإجرائية المتعلقة بإجراءات الفحص لما قبل الإنتاج، ● المعرفة بالمستوى الذي يمكن من خلاله تعريف التأثيرات السلبية للعمليات المنفذة علي البيئة، ● امتلاك المعلومات بالمستوى الذي يمكن به فحص الأخطاء السطحية باليد والعين المجردة، ● امتلاك المعلومات بالقدر الذي يمكن به تعريف الخطط الزمنية. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقع الحرجة والعاجلة، ● إمكانية عمل التحضيرات اللازمة للأدوات والمعدات قبل العمل، ● يجب عليه القيام بمعايرة النقطة الميتة في الأسفل، ● 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، ● يجب عليه أن يقوم باستخدام أزرار التحكم، أثناء فترة العمل، وذلك من أجل رفع أو تنزيل رأس المكبس إلى النقطة اللازمة، ● إمكانية عمل ضوابط الضغط المناسبة لمعدات وأدوات الربط والتوصيل عند اللزوم، ● 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 المعايرة 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 والمعدات والأدوات اللازمة للعمل، ● إمكانية ضبط ضغط التوازن، ● 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 ملئ نماذج تقييم التعليم، ● إمكانية تطبيق فنيات التعليم، ● 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 أن يقوم بنقل القالب الذي سوف يتم استعماله باستخدام الونش المتحرك المجسر، ● 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 إجراءات الصيانة الذاتية، 	المهارات

<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية استخدام أدوات القياس، ● 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، ● إمكانية إعطاء التدريبات المهنية في الموضوعات المتعلقة بإجراءات تشكيل الصفائح، ● إمكانية تغيير قوالب الصفائح، ● 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، 	
<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، ● إمكانية نقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعمل معهم، ● 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 أنظمة السلامة مثل جهاز التحكم ثنائي اليد، ● 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 إيضاح آليات توصيل قطعة العمل بمنضدة العمل، ● إمكانية تأمين وجود وسائل حماية الصحة والسلامة المهنية والتدخل في وضع العمل، ● إمكانية فحص تعليمات العمل، ● يجب عليه أن يقوم بمعاينة لمبة الإحاطة، وشاشة الأعطال، ● إمكانية فحص 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. ● متابعة التطورات التكنولوجية الجديدة المتعلقة بالمهنة، ● إمكانية فحص قطعة العمل باستخدام أدوات القياس، ● يجب عليه أن يقوم بتحديد الأخطاء الموجودة على القطع بالاستناد إلى نتائج القياس والمعاينة، ● يجب عليه أن يقوم بمعاينة 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 على البيئة، ● إمكانية فحص ملائمة العمليات والإجراءات المنفذة مع الخصائص المتوقعة، ● إمكانية فحص الخطط الزمنية. 	الكفاءات
	بيئة العمل وشرورها

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 المواقف 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 شروط وبيئة تم تقييمها من ناحية الخطر بواسطة لوائح هيئة الصحة و السلامة المهنية ولوائح مشابهة.				
المعلومات المتعلقة بالمتعلقة بالتقييم والاختبار التي ستطبق من أجل الكفاءة				(18)
أ) المعلومات المتعلقة بالاختبار ووسائل التقييم				
وسائل التقييم	مواد التقييم	النقاط	مقياس النجاح	
وسائل القياس النظرية	(T1) أسئلة ذات الاختيارات ال 5 المختارة من متعدد (من أجل A1-A4)	25 سؤالاً على الأقل	كل الأسئلة متساوية في القيمة	60 درجة على الأقل
	(T2) أسئلة ذات الاختيارات ال 5 المختارة من متعدد(من أجل ب1-4)	30 سؤالاً على الأقل.	كل الأسئلة متساوية في القيمة	70 درجة على الأقل
سُيُمنح مدة تتراوح ما بين الـ 1.5 والـ 2 دقيقة لكل سؤال. لا تُؤخذ 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
وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل ب1)	(P1) طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بالتحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج).	الماكينات والآلات والمعدات والوسائل التي ستستخدم في عملية تشكيل قطع الصفائح (الصاج) خلال عملية التصنيع،	متابعة أداء المرشح بينما يقوم بالتحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح ويتم تقييم الأداء المبدول وفقاً لقائمة التقييم.	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 بالتحضيرات المنفذة لما قبل تشكيل الصفائح.
توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)				الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة
وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل B2)	(P2) طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بعمليات تشكيل الصفائح.	قطع الصفائح التي سيتم تنفيذ عمليات تشكيل الصفائح عليها خلال فترة التصنيع.	متابعة أداء المرشح بينما يقوم بالتحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح ويتم تقييم الأداء المبدول وفقاً لقائمة التقييم.	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 لتشكيل الصفائح.
توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء إجراءات تشكيل الصفائح				الشروط الأخرى الظاهرة

و اللازمة		(الصاج)	
وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل B3)	قطع الصفائح التي تم تنفيذ عمليات تشكيل الصفائح عليها خلال فترة التصنيع،	متابعة أداء المرشح بينما يقوم بإجراءات ما بعد تشكيل الصفائح ويتم تقييم الأداء المبدول وفقاً لقائمة التقييم.	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.
الشروط الأخرى الظاهرة و اللازمة	توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح (الصاج).		
وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل ب4)	أدوات العرض من خلال الحاسب الآلي أو لوحة العرض.	يُمنح المرشح موضوعاً متعلقاً بشمول المهنة ويتم متابعة عرضه لهذا الموضوع ويتم تقييم الأداء المتكون وفقاً لقائمة التقييم.	يجب أن يكون العرض المتعلق بالموضوع الممنوح للمرشح واضحاً ومثمرًا. يعتبر المرشح الحاصل على 70 على الأقل وفقاً لنظام الدرجات والمعايير التي بقائمة التقييم ناجحاً.
الشروط الأخرى الظاهرة و اللازمة	توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء العرض المتعلق بالتدريب والتطوير.		
الشروط الأخرى المتعلقة بوسائل التقييم والاختبار (إن وجدت)	يوجد شرط اجتياز الاختبار المعتمد على الأداء والاختبار النظري بنجاح. يُعى 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.		
(ب) مقاييس التقييم			
<u>المقيم:</u>			
1) يجب أن يكون صاحب خبرة 3 سنوات على الأقل فيما يتعلق بأعمال تشكيل الصفائح معلماً فنياً أو مهندساً تخرج من برامج المعادن والفلزات والماكينات أو السيارات التابعة لكليات التدريب الهندسي والتكنولوجي والفني أو			
2) أن يكون قد تخرج في برامج المعادن والفلزات والماكينات أو السيارات التابع للمدرسة المهنية العليا وصاحب خبرة 5 سنوات، أو أخذ وظيفة في 10 اختبارات على الأقل إلى جانب المقيم الفني ويكون المقيم قد وافق على كفاءته.			
19	مدة صلاحية وثيقة الكفاءة	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.	
20	طرق تتبع الأداء التي سيتم تطبيقها في حضور صاحب الوثيقة ومتابعة مراقبة صاحب الوثيقة	طلب تقرير نجاح الكفاءة المهنية مرة 1 على الأقل خلال مدة صلاحية الوثيقة.	
21	طرق التقييم التي سيتم تطبيقها عند تجديد الوثيقة التي انتهت مدة صلاحيتها	في حالة عدم وجود وضع أو موقف يتوجب على إثره إلغاء الوثيقة (شرط تمكين الشروط الموضحة بالمادة 19)	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)	مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة	(22)
لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية	لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة	(23)
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

التدريب: التدريب: و هي العملية التي يتم اجراؤها باستخدام قوالب و الات خاصة، و ذلك من اجل ان يتم وضع القوالب في اماكنها و بشكل صحيح و دون مشاكل .

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

التشويه: هي عملية تشوه أو تشكيل غير مرغوب به أو متوقع أثناء عملية معالجة الصاج،

استعادة المكسب: عرض إعادة استخدام المواد وإدارة العمليات ذات الصلة، إما مباشرة 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

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)،

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 عبارة عن قطعة المتحركة التي تستخدم من اجل اعطاء الاشكال لاجزاء الصاج، 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.

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

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 بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة

A4	A3	A2	A1	
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> المعرفة بالقدر المناسب لتوضيح الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، معرفة الإجراءات الخاصة نماذج المعرفة والتقييم، معرفة إجراءات الإبلاغ المتعلقة بالحالة العامة للأجهزة، المعرفة بالمستوى الكافي لتعريف فنيات فحص الجودة، امتلاك المعرفة الكافية للكشف عن الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، امتلاك المعرفة الكافية من خلال تشخيص المواد غير الصالحة للاستخدام، معرفة تقنيات القياس والاختبار، امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لتشخيص سلبيات القطع مثل التآكل والتلف في الأجزاء والمعدات، امتلاك معرفة بشأن أعمال عمل القطع، معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، 	<ul style="list-style-type: none"> معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة من خلال توضيحها، المعرفة بالقدر المناسب لتوضيح الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، امتلاك المعرفة الكافية من خلال تشخيص المواد القابلة للتحويل، معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، امتلاك المعرفة الكافية للكشف عن الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، امتلاك المعرفة الكافية من خلال تشخيص المواد غير الصالحة للاستخدام، معرفة تقنيات القياس والاختبار، امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لتشخيص سلبيات القطع مثل التآكل والتلف في الأجزاء والمعدات، معرفة مواد النظافة وتعليمات استخدامها، 	<ul style="list-style-type: none"> القدرة على وصف متطلبات الجودة المتعلقة بعمليات الصيانة، معرفة الإجراءات الخاصة نماذج المعرفة والتقييم، امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، المعرفة بالمستوى الكافي لتعريف فنيات فحص الجودة، الإلمام بالإجراءات الخاصة بنماذج الجودة والخطأ، امتلاك المعرفة بالقدر الذي يمكن من خلاله تشخيص المواد غير الصالحة للاستخدام، امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لتشخيص سلبيات القطع مثل التآكل والتلف في الأجزاء والمعدات، معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 	<ul style="list-style-type: none"> معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة من خلال توضيحها، المعرفة التامة بالإجراءات المتعلقة بفصل النفايات الخطرة من المواد، امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لتبيين المعدات القابلة للاشتعال في محيط العمل، امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، امتلاك المعرفة الكافية من خلال تشخيص المواد القابلة للتحويل، معرفة الموضوعات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وقواعد مكان العمل، امتلاك المعرفة حول أدوات التدخل وحماية الصحة والسلامة المهنية، معرفة المخاطر التي تؤثر على الصحة والسلامة المهنية، امتلاك المعرفة الكافية للكشف عن الإجراءات المتعلقة بالصيانة الذاتية، امتلاك المعرفة الكافية من خلال تشخيص المواد غير الصالحة للاستخدام، 	المعلومات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات 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
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة مواد النظافة وتعليمات استخدامها، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 		<ul style="list-style-type: none"> ● امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لتشخيص سلبيات القطع مثل التآكل والتلف في الأجزاء والمعدات، ● امتلاك معرفة بشأن أعمال عمل القطع، ● امتلاك المعلومات الأساسية عن المساعدات الأولية، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة، ● المعرفة بالمستوى الذي يمكن من خلاله تعريف التأثيرات السلبية للعمليات المُنفّذة على البيئة، 	المعلومات (استمرار)

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	
4	4	4	4	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 إجراءات الصيانة الذاتية، إمكانية عمل إجراءات النظافة الخاصة بالماكينات ومكان العمل بالشكل المناسب لشروط السلامة 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 ومرتبطة، إمكانية إعداد المعدات والمعدات والأدوات اللازمة للعمل، 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 لشروط السلامة 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 يحافظ على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة. 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 لشروط السلامة 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 ومرتبطة، 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 إجراءات الصيانة الذاتية، إمكانية التخلص الآمن من النفايات الخطرة، 	المهارات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات 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
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الانتمان
				نتائج التعليم الذي احتواه
<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، ● إمكانية ترك المعدات والأجهزة المنتهية من الإجراءات ذات الصلة في أماكنها المناسبة، ● إمكانية العمل المناسب للماكينة، والآلات، والتجهيزات، أو لمتطلبات جودة النظام. ● إمكانية متابعة الحياة العملية للأجزاء، ● إمكانية تحديد الآثار السلبية للعمليات المنفذة على البيئة، ● 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 العمل المناسب للماكينة، والآلات، والتجهيزات، أو لمتطلبات جودة النظام. ● إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، ● إمكانية العمل الذي سيطبق، ● إمكانية فحص ملائمة العمليات والإجراءات المنفذة مع الخصائص المتوقعة. 	<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 سيطبق، ● إمكانية تحديد الآثار السلبية للعمليات المنفذة على البيئة. 	الكفاءات

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

B4	B3	B2	B1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
التدريب والتطوير	إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح	إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح	التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)	
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
				نتائج التعليم الذي احتواه
<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة من خلال توضيحها، ● معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بتحضيرات الآلات والمعدات لما قبل العمل من خلال تعريفها، ● القدرة على وصف متطلبات الجودة المتعلقة بعمليات الصيانة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بنماذج التدريب والتقييم، ● معرفة فنيات التعليم، ● معرفة خطوات الإجراءات المتعلقة بفحص قطع العمل، ● معرفة الخطوات الإجرائية فيما يتعلق بإحالة قطعة العمل التي تم الانتهاء منها للعملية أو الإجراء التالي، ● المعرفة بالمستوى الكافي لتعريف فنيات فحص الجودة، ● المعرفة بالقدر الذي يمكن به تعريف الخطوات الإجرائية المتعلقة بإجراءات الفحص لما قبل الإنتاج. 	<ul style="list-style-type: none"> ● المعرفة بالقدر المناسب لتوضيح الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعبية، ● 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، ● إتقان إجراءات الفحص في الأجزاء المنجزة، ● معرفة تقنيات القياس والاختبار، ● الحصول على تعليمات استخدام أدوات القياس، ● امتلاك المعلومات بالمستوى الذي يمكن به فحص الأخطاء السطحية باليد والعين المجردة، 	<ul style="list-style-type: none"> ● المعرفة بالقدر المناسب لتوضيح الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعبية، ● معرفة إجراءات الإبلاغ المتعلقة بالحالة العامة للأجهزة، ● امتلاك المعلومات بالقدر المناسب لفحص ومراجعة تعليمات العمل، ● معرفة تعليمات استخدام ألواح التحكم ومقابسها، ● معرفة إلى حد وصف إجراءات الفحص لعملية نقل الأجزاء، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● المعرفة التامة بالخطوات الإجرائية المتعلقة بتغيير قوالب تشكيل الصفائح، ● امتلاك المعرفة بالمستوى الذي يمكن به فحص ومراجعة الرسومات الفنية، ● المعرفة بالقدر الذي يمكن به تعريف الخطوات الإجرائية المتعلقة بإجراءات الفحص لما قبل الإنتاج، ● امتلاك المعلومات بالقدر الذي يمكن به تعريف الخطط الزمنية. 	المعلومات	

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

B4	B3	B2	B1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
التدريب والتطوير	إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح	إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح	التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)	
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الانتماء
				نتائج التعليم الذي احتواه
<ul style="list-style-type: none"> إمكانية عمل التحضيرات اللازمة للأدوات والمعدات قبل العمل، إمكانية تطبيق متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، إمكانية ملئ نماذج تقييم التعليم، إمكانية تطبيق فنيات التعليم، إمكانية تطبيق الخطوات الفنية المتعلقة بفحص الجودة، إمكانية استخدام أدوات القياس، إمكانية إعطاء التدريبات المهنية في الموضوعات المتعلقة بإجراءات تشكيل الصفائح، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعبية، 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 أدوات القياس، إمكانية تسجيل الانحرافات الموجودة بنتائج القياس. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعبية، إمكانية عمل ضوابط الضغط المناسبة لمعدات وأدوات الربط والتوصيل عند اللزوم، 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 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 أدوات القياس، إمكانية تسجيل الانحرافات الموجودة بنتائج القياس، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية عمل التحضيرات اللازمة للأدوات والمعدات قبل العمل، يجب عليه القيام بمعايرة النقطة الميتة في الأسفل، يجب عليه أن يقوم بفك أسافين القالب السفلي، إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعبية، يجب عليه أن يقوم بتحديد أماكن حاويات جمع زوائد الصاجات، يجب عليه أن يقوم باستخدام أزرار التحكم، أثناء فترة العمل، وذلك من أجل رفع أو تنزيل رأس المكبس إلى النقطة اللازمة، إمكانية ضبط ضغط التوازن، إمكانية عمل التبليغ المتعلق بالحالة العامة للأجهزة بالشكل المناسب للإجراءات، يجب عليه أن يقوم بنقل القالب الذي سوف يتم استعماله باستخدام الونش المتحرك المجسر، 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، 	المهارات

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

B4	B3	B2	B1	
التدريب والتطوير	إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح	إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح	التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
				نتائج التعليم الذي احتواه
		<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية اتخاذ التدابير اللازمة لما قبل عملية الضغط، 	<ul style="list-style-type: none"> ● يجب عليه أن يقوم بعمليات التنظيف للسكك، والرافعة، ولوحة التحكم، وعربة النقل، وطاولات تحميل الصاجات، وسكك الطاولات، وتنظيف داخل المكائن، ● إمكانية تغيير قوالب الصفائح، ● يجب عليه أن يقوم بإجراء مرابط الأسافين، ● إمكانية تنفيذ الإجراءات اللازمة للأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق سلطته، 	المهارات (استمرار)

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

B4	B3	B2	B1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
التدريب والتطوير	إجراءات ما بعد تشكيل الصفائح	إجراءات وعمليات تشكيل الصفائح	التحضيرات لما قبل تشكيل الصفائح (الصاج)	
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
				نتائج التعليم الذي احتواه
<ul style="list-style-type: none"> إمكانية نقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعمل معهم، متابعة التطورات والتكنولوجية الجديدة المتعلقة بالمهنة. 	<ul style="list-style-type: none"> يجب عليه أن يقوم بفصل القطع المحتوية على أخطاء، وأعطال، إمكانية فحص قطعة العمل باستخدام أدوات القياس، 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 أنظمة السلامة مثل جهاز التحكم ثنائي اليد، 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، إمكانية إيضاح آليات توصيل قطعة العمل بمنضدة 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 باستخدام أدوات القياس، 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 لوحة التحكم ومقاييسها، 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