



الكفاءة الوطنية

18UY0366-3

فني فحص الجودة

المستوى 3

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2018

المقدمة

فني فحص الجودة (المستوى 3) وفقا للائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والمؤهلات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بالعدد 29507 والمؤرخ في 2015/10/19، واستنادا إلى أحكام نظام إنشاء اللجان القطاعية لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) و واجباتها وإجراءات عملها وأصولها المنشورة في الجريدة الرسمية بالعدد 25.713 والمؤرخة في 2007/11/27 والتي تم إعدادها من قبل نقابة صناع المعادن التركية (MESS)، وبتكليف من مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، تم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في القطاع والموافقة عليها من قبل مجلس إدارة مجلس مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد تدقيقها من قبل لجنة قطاع الآلات بالمؤسسة.

أجري تحديث الكفاءة الوطنية لفني فحص الجودة (المستوى 3) حسب قرار السلطة الرئاسية للكفاءة الوطنية الرقم 1570 الصادر بتاريخ 2020/06/10

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

المدخل

تم توضيح المعايير الرئيسية في تحضير الكفاءة الوطنية، وفي تدقيق لجان القطاع، بعد الموافقة من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ووضعها حيز التنفيذ في "لوائح وأحكام مواصفات الكفاءة المهنية، والأحكام واللوائح بخصوص تحضير الكفاءة الوطنية.

تم إقرار المبادئ الأساسية لتحديد معايير الكفاءة الوطنية على النحو التالي:

- (a) يتم تحديد معايير الكفاءة الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية أو المعايير الدولية.
- (b) يتم إعداد معايير الكفاءة الوطنية وفق مبدأ التشراك، وتؤخذ آراء ومساهمات الأطراف المعنية.
- (c) وتشمل معايير الكفاءة الوطنية قضايا الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة المتعلقة بالمجال المهني.
- (d) يجب أن تكتب معايير الكفاءة الوطنية بطريقة يفهمها المستخدمون.
- (e) تشجع الكفاءة الوطنية للفرد على تطوير نفسه والتقدم الوظيفي في إطار مبدأ التعلم مدى الحياة.
- (f) لا تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على أي مادة تمييز أو تهميش صريح أو ضمني.
- (g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

18UY0366-4 الكفاءة الوطنية لفني فحص الجودة (المستوى 4)

1	اسم الكفاءة	فني فحص الجودة
2	رمز التحديث	18UY0366-3
3	المستوى	3
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 7543 عمال الاختبار ومصنفي المنتجات (باستثناء المواد الغذائية والمشروبات)
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
7	(A) تاريخ النشر	2018/08/01
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10
8	الهدف	هذه الكفاءة مخصصة لمهنة فني فحص الجودة (المستوى 3) من قبل أشخاص تم تدريبهم وتأهيلهم، ولزيادة الجودة في الدراسات المهنية ذات الصلة؛ • تعريف الكفاءات، المعلومات، المهارات والكفاءات التي يجب أن يتمتع بها المرشحون، • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • وقد تم إعدادها بهدف إنشاء مراجع وموارد لنظام التعليم وهيئات الامتحان وإصدار الشهادات.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
14UMS0419-3 فني فحص الجودة (المستوى 3)		
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
(a-11) الوحدات الإلزامية		
A1/18UY0366-3 الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة A2/18UY0366-3: اعمال فحص الجودة		
(b-11) الوحدات الاختيارية		
-		
(c-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
لكي يحصل المرشح على شهادة الكفاءة، من الضروري أن يكون ناجحًا في جميع وحدات الكفاءة الإلزامية.		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون الراغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة فني فحص الجودة (مستوى 3) لإمتحانات المحددة في الوحدات. يجب أن يكون المرشحين ناجحين في الاختبارات المحددة في الوحدات من أجل الحصول على شهادة الكفاءة المهنية. يمكن إجراء الامتحانات النظرية واختبارات الأداء في وحدات الكفاءة بصورة منفصلة كل على حدي أو معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.		

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		
13	مدة صلاحية الشهادة	إن مدة صلاحية شهادة الكفاءة هي خمس (5) سنوات.
14	تكرار المراقبة	-
15	طريقة القياس - التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد المستندات	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل. (a) يتم إبراز وثائق ووثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل، فاتورة، السيرة المهنية، إلخ) تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس سنوات. (b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحدتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	اتحاد صناع المعادن الأتراك (MESS)
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	الموافقة الأولى: 2018/08/01 - 106/2018

A1/18UY0366-3 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة.
2	رمز التحديث	A1/18UY0366-3
3	المستوى	3
4	قيمة الانتمان	
5	(A) تاريخ النشر	2018/08/01
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10.
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
		14UMS0419-3 المعيار المهني الوطني لفني فحص الجودة (المستوى 3)
7	النتائج التعليمية	
	النتيجة التعليمية الاولى (1): توضح تدابير الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.	
	مقاييس النجاح	
	1.1: يُحدد القواعد القانونية وقواعد مكان العمل بشأن الصحة والسلامة المهنية.	
	2.1: يشرح تقليل عوامل الخطر المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	
	3.1: يشرح إجراءات الطوارئ الواجب تطبيقها في حالة الخطر.	
	4.1: يشرح احتياطات حماية البيئة	
	النتيجة التعليمية الثانية (2): يشرح متطلبات الجودة لوتيرة وبيئة العمل.	
	مقاييس النجاح	
	1.2: يوضح التقنيات المستخدمة في الحفاظ على الجودة.	
	2.2: يقوم بوصف الأشغال نحو إزالة الأخطاء والأعطال المكتشفة أثناء العمل.	
8	الاختبار والتقييم	
	(a) الامتحان النظري	
	إمتحان إختيار من متعدد: الإمتحان الموجه نحو الوحدة (A1) ستنتم حسب قائمة تحكم " المعلومات" الموجودة في الملحق (A1-2) يتم اخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي مكون مما يقل عن خمسة وعشرين (25) سؤال اختار من المتعدد مع اربعة (4) خيارات كإجابة لكل منهم نقاط متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان مدة دقيقة واحدة وسطيا للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون في المئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
	(b) الامتحان المعتمد على الأداء	
	-	
	(c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
	مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة.	
9	المؤسسة / المؤسسات المطورة لوحدة الكفاءة	اتحاد صناع المعادن الأتراك (MESS)
10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية	الموافقة الاولى: 2018/08/01 - 106/2018

ملحقات وحدة الكفاءة

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

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

محتوى التدريب:

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
 - 1.1. القوانين الخاصة بالصحة والسلامة المهنية
 - 2.1. المستوى الأساسي لتحليل المخاطر
 - 3.1. حالة الإسعاف والطوارئ
 - 4.1. جرس الإنذار وعلامات الخطر
 - 5.1. الحريق والحماية من الحريق
 - 6.1. التدابير الوقائية لحماية البيئة
 - 7.1. البيئة وتلوثها
 - 8.1. النفايات المعاد تدويرها
 - 9.1. النفايات الخطرة
 - 10.1. المخاطر البيئية الناجمة عن التصنيع
2. متطلبات الجودة
 - 1.2. توثيق العمل
 - 2.2. التسجيل وحفظ القيد
 - 3.2. طرق الكشف عن الأخطاء والأعطال الأساسية

الملحق [A1]-2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	أداة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يعدد القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	يقوم بتحديد معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	A.1.2 A.1.3	1.1 1.2	T1
BG.3	يقوم بتحديد القواعد في موضوع تنظيم مكان العمل والمعدات.	A.1.4	1.1	T1
BG.4	يقوم بتحديد معدات حماية ومداخلة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.4	1.1 1.2	T1
BG.5	يقوم بأعداد قائمة مميزات استخدام معدات المداخلة وحماية الصحة والسلامة المهنية.	A.1.4	1.1 1.2	T1
BG.6	يقوم بتحديد إشارات ولوحات التنبيه المناسبة للعمل المنجز.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	يقوم بأعداد قائمة الخطر والتهلكات المتعلقة بالعمل المنجز.	A.2.1	1.1 1.2	T1
BG.8	يقوم بأعداد قائمة التدابير الواجب اتخاذها للحد من عوامل الخطر.	A.2.2	1.1 1.2	T1
BG.9	يقوم بتحديد الحالات التي قد تُشكل خطر	A.3.1	1.3	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.10	يطابق المؤسسات ذات الصلة التي تحتاج إلى التواصل مع المواقف الخطرة التي لا يمكن حلها على الفور.	A.3.2	1.3	T1
BG.11	ضع قائمة بإجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	A.3.4	1.3	T1
BG.12	ضع قائمة بإجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	A.3.4	1.3	T1
BG.13	يضع قائمة التأثيرات البيئية المتعلقة بالإجراءات التي تم إنجازها.	B.1.1	1.4	T1
BG.14	يضع قائمة المواد القابلة للتدوير.	B.2.1	1.4	T1
BG.15	شرح ما يجب فعله بالمواد القابلة لإعادة التدوير.	B.2.2	1.4	T1
BG.16	يضع قائمة النفايات الخطرة والضارة.	B.2.2	1.4	T1
BG.17	يضع قائمة مبادئ فصل المخلفات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى.	B.2.2	1.4	T1
BG.18	يقوم بأعداد قائمة متطلبات التخزين الآمن للمواد المشتعلة والقابلة للإشتعال.	A.2.1	1.4	T1
BG.19	يضع قائمة المعدات والمواد والأدوات المناسبة لاستخدامها ضد الانسكابات والتسريبات.	B.1.3	1.4	T1
BG.20	يقوم بأعداد قائمة التوفير والاستخدام الفعال لموارد الأعمال.	B.3.2	1.4	T1
BG.21	يضع قائمة إجراءات الصيانة الوقائية والحامية المتعلقة بالمعدات المستخدمة.	C.1.3	2.1	T1
BG.22	يقوم بأعداد قائمة متطلبات نظام الجودة الواردة في التعليمات.	C.1.1	2.1	T1
BG.23	يضع قائمة التوافق والانحرافات المسموح بها في الممارسة العملية.	C.1.2	2.1	T1
BG.24	يقوم بتحديد الأخطاء والأعطال التي قد تحدث أثناء العمل.	C.4.1	2.2	T1

A2/18UY0366-3 وحدة كفاءة اعمال اختبار الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	اعمال اختبار الجودة
2	رمز التحديث	A2/18UY0366-3
3	المستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2018/08/01
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10.
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
14UMS0419-3 في فحص الجودة (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الاولى (1): <u>ينفذ إجراءات التحضير قبل إجراء اختبار الجودة.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: القيام بتجهيز التي ستستخدم في العمل</p> <p>2.1: القيام بشرح لوائح منطقة العمل التي سيتم تطبيقها في مجال فحص الجودة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): <u>القيام بالتجهيز لمراحل مراقبة الجودة.</u></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2: القيام بتجهيز المنتج المتوجب فحص جودته.</p> <p>2.2: القيام بتحديد نوع الاختبار والفحص المناسبين للعملية ذات الصلة.</p> <p>3.2: القيام بالتخطيط لعملية أخذ العينات.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): <u>القيام بأنشطة مراقبة الجودة.</u></p> <p>معايير الأداء</p> <p>1.3: القيام بفحص جودة المواد أو المنتجات القادمة إلى المؤسسة.</p> <p>2.3: القيام بمراقبة جودة المنتجات الخارجة من الخط، العملية، المقعد أو الماكينة.</p> <p>3.3: القيام بمراقبة جودة المواد أو المنتجات المأخوذة من الإنتاج.</p> <p>4.3: القيام بتسجيل نتائج مراقبة الجودة.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): <u>يقوم بتطبيق متطلبات السلامة والصحة المهنية (ISG)، والبيئة، والجودة.</u></p> <p>معايير الأداء</p> <p>1.4: القيام بتطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية في الأعمال التي يؤديها</p> <p>2.4: يُطبق متطلبات حماية البيئة في الأعمال التي يؤديها.</p> <p>3.4: القيام بتطبيق متطلبات الجودة في الأعمال التي يؤديها.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
<p>إمتحان الاختيار من متعدد: الإمتحان النظري الموجه الى وحدة (A2) يتم حسب قائمة التحكم " معلومات" الموجود في الملحق (A2-2) يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (الاختيار من متعدد) مكون من (40) سؤالاً على الأقل، وتقديم 4 خيارات للإجابة كل منها يستحق درجات متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان مدة دقيقة واحدة وسطياً للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون في المئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات (الملحق 2 A2) المراد قياسها في هذه الوحدة.</p>		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>(P1) يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (A2) وفقاً لقائمة مراجعة ومراقبة "المهارات والكفاءات" في الملحق (A2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. يجري الاختبار</p>		

القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق 2-A2) باختبار قائم على الأداء.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	المؤسسة / المؤسسات المطورة لوحدة الكفاءة	اتحاد صناعات المعادن الأتراك (MESS)
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	الموافقة الأولى: 2018/08/01 - 106/2018

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A2]: 1) معلومات عن التعليم الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

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

محتوى التدريب:

1. التجهيزات فيما قبل فحص الجودة
 - 1.1. إجراءات تنظيم العمل
 - 2.1. المعدات التي سيتم استخدامها أثناء مراقبة الجودة
 - 3.1. احتياطات السلامة قبل العمل
- 2: التجهيزات في أثناء فحص الجودة
 - 1.2. القيام بإدارة عمل المنتج المراد استخدامه
 - 2.2. طرق الاختبار المستخدمة في مراقبة الجودة
 - 3.2. عمال فحص الجودة
- 3: أنشطة فحص الجودة
 - 1.3. فحص جودة المنتج القادم من الخارج
 - 2.3. فحص الجودة في أثناء فترة المعالجة
 - 3.3. فحص جودة العينات المأخوذة
 - 4.3. إجراءات تسجيل نتائج مراقبة الجودة
4. متطلبات الصحة والسلامة والبيئة والجودة
 - 1.4. إجراءات الصحة والسلامة المهنية
 - 2.4. التدابير الوقائية لحماية البيئة
 - 3.4. متطلبات الجودة

الملحق [A2] -2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

رقم	أداة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	القيام بمطابقة الأدوات والمعدات التي سيتم استخدامها مع عملية مراقبة الجودة.	F.2.1	1.1	T1
BG.2	القيام بشرح معايير العمل للأدوات والمعدات.	F.2.2	1.1	T1
BG.3	القيام بإعداد قائمة بالأعطال الرئيسية والإزعاج في معدات العمل.	F.2.3	1.1	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.4	القيام بالشرح عن الأعطال وعدم التوافق في معدات العمل.	F.2.3	1.1	T1
BG.5	القيام بشرح لوائح منطقة العمل التي سيتم تطبيقها في مجال فحص الجودة.	F.3.2	1.2	T1
BG.6	القيام بشرح الأضرار الهيكلية التي قد تحدث في المنتجات والتي قد تؤثر سلباً على عملية مراقبة الجودة.	G.1.1	2.1	T1
BG.7	القيام بإعداد قائمة بالأدوات المناسبة لعملية أخذ العينات المطلوبة.	G.1.2	2.1	T1
BG.8	القيام بتعداد الطرق التي يجب استخدامها في أخذ العينات.	G.1.2	2.1	T1
BG.9	القيام بتعداد الشروط اللازمة للعينات المأخوذة لتعكس جميع خصائص المادة الرئيسية.	G.1.3	2.1	T1
BG.10	القيام بمطابقة النموذج والرسم والقالب الذي سيتم استخدامه مع الاختبارات المراد تطبيقها.	G.2.1	2.2	T1
BG.11	القيام بتعداد شروط للأشخاص والوحدات المشاركة في عمليات مراقبة الجودة.	G.2.2	2.2	T1
BG.12	القيام بشرح عدد العينات المناسبة للمادة أو نوع المنتج.	G.3.1	2.3	T1
BG.13	شرح معدل أخذ العينات المناسب للمادة أو نوع المنتج.	G.3.1	2.3	T1
BG.14	القيام بشرح طريقة أخذ العينات وفقاً للإجراء المحدد.	G.3.1	2.3	T1
BG.15	القيام بالشرح عن كيفية تحديد عدد العينات التي سيتم أخذها من المادة أو المنتج، وتكرار أخذ العينات والطريقة التي سيتم استخدامها في أخذ العينات.	G.3.1	2.3	T1
BG.16	القيام بالشرح حول كيفية حساب تكرار أخذ العينات وعددها وفقاً للمعلومات الفنية المقدمة.	G.3.2	2.3	T1
BG.17	شرح مبادئ تصنيف العينات على أساس النموذج.	G.3.3	2.3	T1
BG.18	القيام بالشرح عن تقارير المنتجات والمواد المعطاه.	H.1.1	3.1	T1
BG.19	القيام بتعداد طرق اخذ عينة من المواد.	H.1.2	3.1	T1
BG.20	القيام بإعداد قائمة بالمعايير المطلوبة بالموصفات المحددة.	H.1.3	3.1	T1
BG.21	القيام بإعداد قائمة بنتائج الاختبار والفحص والمراقبة والموصفات الفنية المحددة.	H.1.4	3.1	T1
BG.22	القيام بشرح الاخطاء التي واجهها	H.1.5	3.1	T1
BG.23	شرح مبادئ مراقبة الجودة البصرية.	H.2.1	3.2	T1
BG.24	القيام بشرح الاجهزة التي تم بواسطتها اجراء الفحص والمعاينة لفحص الجودة.	H.2.1	3.2	T1
BG.25	القيام بشرح اعمال معالجة نتائج الفحص المحددة في رسم الجدول المطلوب.	H.2.2	3.2	T1
BG.26	القيام بشرح كيفية الإجراء الذي يجب اتباعه عندما يواجه نتيجة خارج الحدود المعطاه.	H.2.3	3.2	T1
BG.27	شرح كيفية حساب كمية/عدد العينات المطلوبة وفقاً للتعليمات المقدمة.	H.3.1	3.3	T1

رقم	أداة المعلومات	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني
BG.28	القيام بتعداد اختبارات مراقبة الجودة المناسبة للمواد ونوع المنتج.	3.3	T1	H.3.2
BG.29	القيام بتعداد انواع الاخطاء المختلفة التي تم تثبيتها بالعين المجردة.	3.3	T1	H.3.3
BG.30	القيام بتعداد الاجهزة التي تم بواسطتها اجراء القياس والمعاينة لفحص الجودة.	3.3	T1	H.3.4
BG.31	القيام بتعداد الاعمال الكيميائية والفيزيائية المطبقة بشأن فحص الجودة.	3.3	T1	H.3.4
BG.32	القيام بتعداد الحدود/الحساسيات الواجب اتباعها وفقاً للتعليمات المقدمة.	3.3	T1	H.3.5
BG.33	القيام بشرح الاجراء الذي سيتم تطبيقه عند تجاوز الحدود المحددة في التعليمات المقدمة.	3.3	T1	H.3.6
BG.34	القيام بتعداد العينات التي تخضع لعمليات مراقبة الجودة، ويمكن وضعها في الإنتاج مرة أخرى.	3.3	T1	H.3.7
BG.35	القيام بتعداد العينات التي تخضع لعمليات مراقبة الجودة التي يجب فصلها وإزالتها من عملية الإنتاج.	3.3	T1	H.3.8
BG.36	القيام بتعداد المعلومات الوصفية المطلوب إدخالها في نظام التسجيل بما يتوافق مع عملية مراقبة الجودة.	3.4	T1	I.1.1
BG.37	القيام بتعداد البيانات المراد معالجتها في نماذج وجداول ورسوم بيانية ومخططات معينة.	3.4	T1	I.1.2
BG.38	القيام بتعداد انواع الأخطاء التي يجب إدخالها في أنظمة التسجيل.	3.4	T1	I.1.3

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني
BY.1	القيام بالتحكم في درجة الحرارة المطلوبة والرطوبة والإضاءة ومستوى الضوضاء بحيث لا تؤثر الظروف المحيطة على القياسات الحساسة.	1.1	P1	F.3.1
BY.2*	تجهيز عينات لعمليات مراقبة جودة المواد أو المنتجات شبه المصنعة بالطرق والأدوات المناسبة للعملية.	2.1	P1	G.1.2
BY.3*	القيام بالتحقق مما إذا كانت العينة تعكس جميع خصائص المادة الأساسية عند اخذ العينات.	2.1	P1	G.1.3
BY.4	القيام بإعداد النماذج والرسومات والقوالب المراد تعبئتها وفقاً لكل مرحلة.	2.2	P1	G.2.1
BY.5	القيام بفصل بين النماذج والرسومات والقوالب المراد تعبئتها حسب الاختبارات.	2.2	P1	G.2.1
BY.6	القيام بإجراء حسابات بسيطة فيما يتعلق بعدد وتكرار أخذ العينات.	2.3	P1	G.3.2
BY.7	القيام بتصنيف / ترتيب العينات بحسب النموذج.	2.3	P1	G.3.3

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.8	القيام بإجراء الفحص الأول للعينات بصرياً ويفصل بين العينات المعيبة.	H.3.3	3.1	P1
BY.9	القيام بتفقد التقارير التي تأتي مع المواد أو المنتجات.	H.1.1	3.1	P1
BY.10	أخذ العينات بالطرق المحددة في التعليمات لإجراء الفحص.	H.1.2	3.1	P1
BY.11*	القيام بالعمل باستخدام أجهزة الاختبار والفحص اللازمة واختبارات مراقبة الجودة لتحديد ما إذا كانت العينات مطابقة للمواصفات الواردة في التقارير والمعايير المطلوبة.	H.1.3	3.1	P1
BY.12*	القيام بمقارنة نتائج الاختبار والمعاينة والمراقبة بالمواصفات الفنية.	H.1.4	3.1	P1
BY.13	القيام بوضع النتائج في الجداول والرسوم البيانية ذات الصلة.	H.2.2	3.2	P1
BY.14*	القيام بأخذ عينات من خط الإنتاج بحسب التعليمات.	H.3.1	3.3	P1
BY.15	القيام بالفصل بين المواد أو المنتجات ذات الصلة وفقاً لاختبارات مراقبة الجودة المراد إجراؤها.	H.3.2	3.3	P1
BY.16*	القيام بتطبيق اعمال الفحص الفيزيائية والكيميائية الضرورية على العينات باستخدام أجهزة القياس والفحص والاختبار وفقاً لمتطلبات التحكم.	H.3.4	3.3	P1
BY.17*	القيام بالفصل بين العينات التي يجب فصلها بعد عمليات مراقبة الجودة أو الخاطئة.	H.3.8	3.3	P1
BY.18	القيام بملء المخططات والجداول ذات الصلة عن طريق الاحتفاظ بتقرير عن نتائج المراقبة.	H.3.9	3.3	P1
BY.19	القيام بإدخال نتائج مراقبة الجودة ومعلومات التعريف الضرورية في نظام التسجيل ذي الصلة.	I.1.1	3.4	P1
BY.20	في أثناء عمليات مراقبة الجودة، يتم ملئ الجداول والرسوم البيانية والمخططات من خلال معالجة القيم التي تم الحصول عليها في كل مرحلة في النماذج ذات الصلة.	I.1.2	3.4	P1
BY.21*	القيام بإدخال المعلومات حول الأخطاء التي تمت مواجهتها في نظام التسجيل.	I.1.3	3.4	P1
BY.22*	يُطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية في الأعمال التي يؤديها	A.1.2	4.1	P1
BY.23*	القيام باتخاذ متطلبات حماية البيئة في الأعمال التي يؤديها.	A.1.4	4.2	P1
BY.24*	يُطبق متطلبات الجودة في الأعمال التي يؤديها	B.2.2	4.3	P1

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

ملحقات الكفاءة

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

A1/18UY0366-3: الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة

A2/18UY0366-3: اعمال فحص الجودة

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

أميتر: هي أداة لقياس شدة التيار الكهربائي المتدفق عبر موصل للكهرباء.

المهارة: القدرة على أداء الواجبات والمسؤوليات المتعلقة بوظيفة معينة،

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

المعالجة: عملية تكديس المواد الخام ومواد أخرى والمنتجات المصنعة وشبه المصنعة وفقاً لقيود معينة،

الإستعادة: إعادة استخدام المواد مباشرة أو بعد المعالجة وإدارة العمليات ذات الصلة،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،**صحة وأمن العمل: الصحة والسلامة المهنية**

المعايرة: عملية الإبلاغ عن نتائج القياس من خلال مقارنة جهاز قياس مرجعي مؤكد دقته (يمكن تتبعه) بجهاز قياس لا يمكن التأكد من دقته،

الجودة: منتج أو مادة؛ حالة خلوها من الأخطاء والعيوب والسهو والاختلافات الجوهرية،

معدات الحماية الشخصية: وهي جميع الأدوات والأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يجهزها أو يحتفظ بها، والتي تحمي الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز، والتي تؤثر على الصحة والسلامة،

المقارنة: آلية الفحص للمقارنة مع الأنواع التناظرية والرقمية، والتي تستخدم لتحديد مدى مطابقة أبعاد قطع العمل (المواد والمنتجات التي سيتم إجراء مراقبة الجودة لها) مع التفاوتات، وفقاً لقيمة قياس أساسية معينة،

حد التحكم: مستوى القبول الإحصائي لنتائج الاختبار للمادة أو المنتج الذي تم اختباره،

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

معايير: التعريفات والتحديدات التي يجب اتباعها أو الوفاء بها على المستوى الوطني أو الدولي والتعبير عن خصائص عملية الإنتاج والمنتج مثل القواعد والكميات والطرق الموحدة،

أوميتر: هو جهاز يقيس مقاومة التيار الكهربائي

جهاز القياس بالذبذبات: جهاز اختبار إلكتروني يمكنه عرض التغييرات المعتمدة على الوقت للجهد والقيم الحالية بيانياً،

أخذ العينات: في أثناء فحص الجودة، تتم عملية اختبار جزء من المادة أو دفعة المنتج لتقدير جميع الخصائص، بطريقة محددة مسبقاً،

سائل بينتران: مادة كيميائية ذات خصائص اختراق عالية، تستخدم للكشف عن عيوب السطح.

جهاز قياس بصري: نظام قياس بصري، يستخدم لقياس أبعاد الأجزاء وخاصة مقاطع المقطع العرضي عن طريق تكبيرها بمعدل معين عن طريق الانعكاس،

تقييم المخاطر: العمل الذي يتعين القيام به من أجل تحديد المخاطر الحالية أو الخارجية في مكان العمل، والعوامل التي تتسبب في تحول هذه المخاطر إلى مخاطر أكبر، وتحليل وتصنيف المخاطر الناشئة عن المخاطر، واتخاذ قرار بشأن التحكم تدايبر،

الخطر: الجمع بين احتمال وقوع حدث خطير ونتائجه،

الانحراف: الفرق بين نتيجة القياس والقيمة الفعلية،

مولد الإشارة: جهاز إلكتروني يستخدم لإنتاج إشارات إلكترونية متكررة أو غير متكررة،

المواصفات: يتم تحديد خصائص المادة أو المنتج الخاضع للرقابة وفقاً لطلبات العملاء والمعايير

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

التفاوت: الهامش المقبول للتباين في أبعاد البناء أو خصائص المادة أو المنتج النهائي.

فولتمتر: جهاز لقياس الجهد (فرق الجهد) بين أي نقطتين في الدائرة الكهربائية،

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة**ملحق 4: معايير المُقيم.****يجب أن يتواجد بالشخص المُقيم واحد على الأقل من الشروط التالية:**

- بعد ان يكون قد تخرج من هندسة المعادن وهندسة المواد أو الهندسة الميكانيكية أو هندسة الفيزياء أو كلية الآداب والعلوم، برامج الفيزياء في كليات الهندسة والتكنولوجيا، وان يكون لديه ثلاث (3) سنوات على الأقل من الخبرة في مجال مراقبة الجودة،
- أن يكون لديه ثلاثة (3) سنوات من التدريب كمدرس / محاضر / مدرب في مجال مراقبة الجودة،
- ان يكون لديه ما لا يقل عن ثلاث (3) سنوات من الخبرة في مجال مراقبة الجودة، وان يكون قد تخرج من التعليم الميكانيكي، وبرامج تدريس تعليم المعادن في كليات التعليم الفني،
- ان يكون لديه ما لا يقل عن خمس (5) سنوات من الخبرة في مجال مراقبة وفحص الجودة، وتخرج من أقسام الميكانيكية، والأشغال المعدنية، والمواد المعدنية، وعلم المعادن وفحص المواد، ومراقبة الجودة وإدارة العمليات في المدارس المهنية،
- ان يكون قد تخرج من أقسام التقنيات الميكانيكية وتكنولوجيا المعادن وتكنولوجيا المعادن في المدارس الثانوية المهنية أو حاصل على شهادة إتقان في المجال ذي الصلة ولديه سبع (7) سنوات على الأقل من الخبرة في مجال مراقبة الجودة،
- ان يكون حاصل على شهادة الكفاءة المهنية لفني فحص الجودة (المستوى 4) أو اختبار لفني فحص الجودة والمراقبة (المستوى 5) وان يكون لديه خبرة لا تقل عن عشرة (10) سنوات في مجال مراقبة الجودة،

المقيمون الذين لديهم واحدة على الأقل من الخصائص المذكورة أعلاه وسوف يشاركون في عملية القياس والتقييم؛ يجب أن يتم توفير التدريب من قبل المؤسسات المصرح لها في المجال ذي الصلة بشأن نظام الكفاءة المهنية، والكفاءات (المؤهلات) الوطنية التي سيتم تكليف الشخص بها، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والقياس والتقييم، وضمان الجودة في القياس والتقييم.