



الكفاءة الوطنية

12UY0069-3

عامل إنتاج حقن البلاستيك

مستوى 3

رقم المراجعة: 02

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2016

المقدمة

لقد تم اعداد الكفاءة الوطنية لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) من قبل نقابة ارباب العمل البترول و المطاط و الكيمياء التركيبية (KILPAS) و وقف البحث و التطوير و التدريب لصناع البلاستيك الاتراك (PAGEV) و الذين تم تكليفهم بموجب القانون 5544 الصادر عن هيئة الكفاءة المهنية ، و الذي تم بموجبه تجهيز اللانحة الخاصة باعداد معايير الكفاءة المهنية الوطنية و المنشور في الجريدة الرسمية رقم 29507 و تاريخ 19.10.2015 ، و تم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في هذا القطاع، واعتمادها من قبل مجلس التنفيذ و ذلك وفقا لقوانين لانحة المؤسسات و الواجبات و اجراءات العمل و مبادئ اللجان القطاعية لهيئة الكفاءة المهنية و التي تم نشرها في الجريدة الرسمية رقم 26713 و تاريخ 27.11.2007.

لقد تم تعديل الكفاءة الوطنية لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) للمرة الأولى بقرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية رقم 26/2013 بتاريخ 03.04.2013 وللمرة الثانية بقرار مجلس الإدارة رقم 38/2016 بتاريخ 15.06.2016.

هيئة الكفاءة المهنية

المقدمة

لقد تم تحديد المقاييس الأساسية والمعايير المهنية الوطنية ولائحة تحضير الكفاءات الوطنية خلال إعداد الكفاءات الوطنية، وفحص لجان القطاع المختصة، ودخولها حيز التنفيذ بعد أن صدق عليها مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية.

تم تحديد المقاييس الأساسية للكفاءة الوطنية وفقاً لما هو مبين أدناه:

- أ) الكفاءات الوطنية، تعتمد في تكوينها على المعايير الوطنية الأساسية أو المعايير الدولية.
- ب) يتم إعداد الكفاءات الوطنية بفكر تشاركي، ويتم الحصول على إسهامات وآراء الأطراف المعنية.
- ت) الكفاءات الوطنية تشمل الخصائص ذات الصلة بأمن وسلامة العمل والبيئة والجودة فيما يتعلق بمجال المهنة.
- ث) يتم كتابة الكفاءات الوطنية بشكل مفهوم للمستخدمين.
- ج) تشجيع الكفاءات الوطنية الأفراد على تنمية أنفسهم والتقدم في مهنتهم في ضوء مبدأ التعلم مدى الحياة.
- ح) الكفاءات الوطنية لا تحتوي على عوامل عنصرية سواء كانت خفية أو معلنة.
- خ) الكفاءات الوطنية تحتوي على عوامل توفر قياس للمعلومات والمهارات والكفاءات الفردية، بما في ذلك ضمانات الجودة.

12UY0069-3 الكفاءة الوطنية لعامل إنتاج حقن البلاستيك

1	اسم المؤهل	عامل إنتاج حقن البلاستيك
2	رمز المرجع	12UY0069-3
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8142
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	(أ) تاريخ النشر	04.07.2012
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	15.06.2016
8	الغرض	من أجل ضمان حصول الموظفين على الرضا الوظيفي، وتنفيذ الإنتاج بجودة عالية وكاملة وتطوير العمل واستمراره، وذلك بما يتناسب مع المعايير الناجحة والفعالة والدولية لوظيفة عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) فإنه يجب، التعرف على الخصائص والمعلومات والمهارات والكفاءات التي يجب أن يحصل عليها المرشحون، تمنح المرشحين فرصة لإثبات كفاءتهم المهنية، من خلال وثيقة رسمية وموثوقة وسارية، تكون مرجعاً للنظام التعليمي ومؤسسات الاختبار والتقييم.
9	المعيار/المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
	المعيار المهني الوطني لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) - 10UMS0069-3	
10	شروط/شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
	11-أ) الوحدات الإلزامية	
	12UY0069-3/A1 أنظمة الصحة والسلامة المهنية و حماية البيئة	
	12UY0069-3/A2 عمليات إنتاج حقن البلاستيك	
	11-ب) الوحدات الاختيارية	
-		
	11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ومخرجات التعلم الإضافية	
-		
12	القياس والتقييم	
	تُطبق جميع نتائج النجاح المعرفة في وحدات القياس والتقييم في شكل متقابل وعلى مرحلتين:	
	1. امتحان المعلومات النظرية	
	2. الامتحان التطبيقي المستند إلى الأداء (المتابعة خلال تنفيذ العمل).	
	يجب أن يكون المرشح ناجحاً في وحدتي A1 وA2 للحصول على المؤهل.	
	يتوجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات المعلومات النظرية من، أجل الموافقة على اختبار التطبيق المستند إلى الأداء.	

فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنة واحدة من تاريخ الامتحان. يحق لأي مرشح غير ناجح في أي وحدة أو في الوحدات الدخول مرة أخرى للاختبار في الوحدة أو الوحدات التي لم يتمكن من اجتيازها في تلك الفترة. ولكن يعتبر المرشحون - الذين لم يتمكنوا من النجاح في اجتياز الامتحان العملي في وحدة حماية البيئة، والصحة والسلامة المهنية - غير ناجحين في الامتحان العملي للوحدة الأخرى. يعفي المرشح - الناجح في وحدة السلامة والصحة المهنية وحماية البيئة، و الغير ناجح في الوحدات الأخرى- معافي من امتحانات وحدة السلامة والصحة المهنية وحماية البيئة، ويمكنه الالتحاق للاختبار مرة أخرى في الجزء الذي لم يتمكن من النجاح فيه في غضون سنة.

امتحان المعرفة النظرية

يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه. يجرى تقييم كل وحدة بشكل منفصل.

تم تصميم أسئلة الامتحان في شكل يمكن قياس جميع مخرجات التعلم ومعايير النجاح للوحدات المقرر قياسها ضمن الاختبار النظري.

الاختبار العملي القائم على الأداء

ينفذ الاختبار العملي القائم على الأداء في بيئة الإنتاج الفعلية أو في بيئة تلبى أقرب الظروف المماثلة للواقع. تقييم قوائم الأسئلة في شكل قوائم مراجعة وسيناريو و/أو إذا لزم الأمر، وقوائم التحكم المحدد بها المعايير والدرجات التي ستفي بمقاييس النجاح التي تنفذها الوحدة.

تتكون قوائم المراجعة من خطوات عمل حرجة تفصلها أجزاء صغيرة من العمل ويتلقى المرشح نقاطاً من كل خطوة. يتم تصميم الاختبارات العملية القائمة على الأداء لقياس جميع نتائج التعلم ومعايير الأداء للوحدات التي يقصد قياسها من خلال اختبار عملي.

يمكن إجراء اختبارات عملية قائمة على الأداء بشكل متكامل، ولكن يتم تقييم كل وحدة على حدة. يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه.

ملاحظة: من المتوقع أن يتصرف المرشحين بشكل مناسب لقواعد الصحة والسلامة المهنية في الاختبارات التطبيقية القائمة على الأداء. يتم توقيف امتحانات المخالفين لذلك فوراً ولا يُسمح لهم بدخول المراحل الأخرى من الامتحان التطبيقي.

13	مدة صلاحية الوثيقة	وثيقة الكفاءة صالحة وسارية اعتباراً من تاريخ تحريرها ولمدة 5 (خمس) سنوات.
14	كثافة المراقبة	يخضع صاحب الوثيقة للمراقبة من قبل هيئة الاختبار والتوثيق مرة واحدة على الأقل خلال فترة صلاحية شهادة التأهيل المهني. تنفذ هذه المراقبة عندما تتم الموافقة على نموذج وحدة المراقبة والخدمة التي أعدتها هيئة إصدار الشهادات من قبل سلطة مكان العمل التابعة لسلطة الوثائق. صاحب الوثيقة، 2. يتم تقييم صاحب الوثيقة مرة واحدة على الأقل في نهاية السنة الثانية.
15	آلية التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة	يتم القيام بعمل متابعة مرة أخرى في نهاية فترة صلاحية الوثيقة. من الضروري على الشخص في هذه المتابعة إمكانية توثيق عمله في وظيفة عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) لمدة 3 سنوات فعلية خلال فترة صلاحية الوثيقة. يتم تقييم أصحاب الوثائق -الذين يعتبر وقت عملهم كافياً في متابعة الإشراف التي سوف تتم في نهاية مدة صلاحية الوثيقة (من نهاية السنة الخامسة) وخلال فترة صلاحية الوثيقة التي لا تزيد عن سنتين (2) متتاليتين (من نهاية السنة الثانية) بعيداً عن الوظيفة. يتم تمديد وثائق أصحاب الوثائق الذين يُنظر إليهم بتمديد كافٍ لمدة خمس سنوات أخرى دون الحاجة إلى إجراء الاختبار. يمكن للأشخاص - الذين لا يستطيعون تحقيق وقت العمل المذكور أعلاه خلال فترة صلاحية الشهادة - الدخول للاختبار كما هو موضح في نظام القياس والتقييم مرة أخرى وتحديث المستندات الخاصة بهم. من أجل تمديد فترة صلاحية الشهادة في نهاية السنوات الخمس الثانية، يكون من الضروري إجراء الاختبار الموضح في نظام تقييم القياس. يتم تجديد وثائق أولئك الذين ينجحون في الامتحانات لمدة 5 سنوات.
16	مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة	نقابة أصحاب العمل في قطاع الصناعات البلاستيكية والكيميائية، والبتروولية،

والبلاستيك في تركيا (KIPLAS)		
وقف البحث والتطوير والتدريب لصناع البلاستيك الأتراك (PAGEV)		
لجنة القطاع الكيماوي، والبتروكيماويات، والبلاستيك في هيئة الكفاءة المهنية	لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة	17
49-2012/04.07.2012	رقم/تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية	18

12UY0069-3/A1 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية والحماية البيئية

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
2	رمز المرجع	12UY0069-3/A1
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	04.07.2012
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	15.06.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) - 10UMS0069-3		
7	نتائج التعلم	
<p><u>النتيجة التعليمية 1: تنفيذ التدابير المتخذة المتعلقة بالأمن والسلامة المهنية.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 إدراك المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة.</p> <p>1.2 استخدام الآلات والأدوات والمعدات اللازمة لأداء المهنة وفقاً للتعليمات وقواعد الصحة والسلامة المهنية.</p> <p>1.3 تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية، والاحتياطات الواجب اتخاذها ضد المخاطر، وخطط الطوارئ بطريقة صحيحة، وفي الوقت المناسب بشكل كامل.</p> <p>1.4 استخدام ضوابط معدات الحماية الشخصية، وأدوات الحماية والتدخل وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.5 في التطبيقات التي من المرجح أن تتراكم الكهرباء الساكنة وتتطاير الشرارة، يجب اتخاذ تدابير السلامة والصحة وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.6 تطبيق القواعد والاحتياطات اللازمة لاستخدام المواد الخطرة (المواد الكيميائية والمواد الخام).</p> <p>1.7 القيام بعمل الإجراءات التي يتوجب القيام بها أولاً وفقاً للتعليمات في حالة الطوارئ أو الخطر.</p> <p><u>نتائج التعلم 2: تنفيذ التدابير اللازمة من خلال معرفة المخاطر البيئية.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 تطبيق متطلبات المعايير المهنية والتشريعات البيئية.</p> <p>2.2 فصل النفايات الخطرة من النفايات والمواد الأخرى وتنفيذ التدابير اللازمة.</p> <p>2.3 يساهم في تقليل المخاطر البيئية وتحقيق الأهداف البيئية.</p> <p>2.4 يعمل وفقاً لإدراك المسؤولية التي تتطلبها المهنة وظروف التشغيل.</p> <p>2.5 يستخدم الموارد الطبيعية بكفاءة.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
<p>T: يستخدم نظام سؤال الاختبار من متعدد. يتم طرح ما بين 10 - 15 سؤال من اجل الوحدة A1. لكل سؤال درجات متساوية. على المرشح أن يجتاز نسبة نجاح 60% ليكون ناجحاً. يعتمد التقييم على الإجابات الصحيحة. فترة اختبار كل سؤال من 1,5 - 2 دقيقة. تم تصميم أسئلة الامتحانات بطريقة تمكنها من قياس جميع معايير الأداء التي من المفترض أن تقاس بالفحص النظري في هذه الوحدة.</p>		
8 (ب) الاختبار القائم على الأداء		
<p>P: تقييم معايير النجاح المتعلقة بوحدة A1 في وظيفة عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) وفقاً لقائمة التحكم الموضحة والدرجات المحصول عليها في البيئة العملية. يتم تقييم كل خطوة في قائمة التحقق عبر الدرجات الكاملة المشار إليها. على المرشح أن يجتاز نسبة 70% ليُعد ناجحاً.</p> <p>يجب أن تكون مدة الاختبار العملي القائم على الأداء متطابقة مع ظروف الإنتاج الفعلية.</p>		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس و التقييم		

يجب أن يكون المرشح ناجحاً في كل من الامتحانات المحددة في هذه الوحدة. لا يجوز للمرشح الذي لا يمكنه النجاح في الفحص النظري لهذه الوحدة المشاركة في الامتحان القائم على الاداء. يمكن للمرشح أن يأخذ الامتحان مرة أخرى في غضون عام واحد و ذلك في الوحدات التي لم ينجح فيها. ولكن إذا كان هناك انقطاع لأكثر من سنة، فإنه يجب عليه الدخول لكل من الاختبارين المحددين في الوحدة.		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	نقابة أصحاب العمل في قطاع الصناعات البلاستيكية والكيميائية، والبتروولية، والبلاستيك في تركيا (KIPLAS)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	وقف البحث والتطوير والتدريب لصناعة البلاستيك الأتراك (PAGEV)
11	رقم/تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية	لجنة القطاع الكيماوي، والبتروكيمياويات، والبلاستيك بهيئة الكفاءة المهنية
		49-2012/04.07.2012

الملحقات

الملحق A1-1: الوثائق الخاصة بالتعليم الموصى بها من أجل اكتساب وحدة كفاءة

محتوى التدريب:

1. المصطلحات، الرموز، المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة،
2. المعلومات التي تخص المواد الخام، والمنتجات، والمكان، والألات، والتجهيزات المتعلقة بالمهنة
3. المعلومات الأساسية التي تخص قوانين العمل وقواعد التشغيل التي تطبقها المهنة
4. موضوعات الصحة والسلامة المهنية
 - 4.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية
 - 4.2. نماذج معلومات للعمل الآمن وللمواد الأمانة مع المواد الكيميائية
 - 4.3. تعليمات تجنب الحوادث
 - 4.4. معدات الوقاية الشخصية
 - 4.5. تدابير الحماية الموجودة في المكائن المختلفة
 - 4.6. معرفة التصرف في حالة الحوادث والإسعافات الأولية
 - 4.7. مخاطر التيار الكهربائي
 - 4.8. المخاطر المتشكلة من أجل بيئة الإنتاج
5. الحالة الطارئة
6. الحساسية باتجاه البيئة وحماية البيئة
 - 6.1. البيئة وصحة الإنسان
 - 6.2. التلوث البيئي
 - 6.3. إدارة النفايات
 - 6.4. إعادة التدوير/إعادة تصنيع
 - 6.5. المشاكل البيئية التي يسببها قطاع البلاستيك
 - 6.6. استخدام المواد الطبيعية بكفاءة

12UY0069-3/A2 وحدة الكفاءة لعمليات إنتاج حقن البلاستيك

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات إنتاج حقن البلاستيك
2	رمز المرجع	12UY0069-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	04.07.2012
	(ب) رقم المراجعة	02
	(ج) تاريخ المراجعة	15.06.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) - 10UMS0069-3		
7	نتائج التعلم	
<p>النتيجة التعليمية 1: تطبيق أنظمة إدارة الجودة.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1 العمل وفقاً للقوانين الأساسية واللوائح في الحياة العملية وقواعد الأخلاق المهنية. 1.2 الاستخدام بما يتلاءم مع التعليمات المتعلقة بأنظمة إدارة الجودة والأنظمة التطبيقية. 1.3 تنفيذ الإجراءات والأساليب المتعلقة بالقضاء على الأخطاء والأعطال بشكل كامل. 1.4 التعبير كتابياً عن الأعمال باستخدام الصيغ المعروفة في إعداد التقرير. 1.5 يساهم في تطوير نظام إدارة الجودة المتعلقة بالمهنة المعنية. <p>نتائج التعلم 2: تنفيذ عمليات التحضير لما قبل الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> 2.1 عمل برنامج العمل اليومي وفقاً للإجراءات والتعليمات. 2.2 التحقق من ملائمة مجال العمل وجعله مريح من أجل ضمان استمرارية الأعمال دون انقطاع وبشكل مناسب. 2.3 تنفيذ عمليات تحضير المواد الخام لإنتاج المواد البلاستيكية بما يتلاءم مع خصائص المواد الخام وأمر شغل الإنتاج وقواعد وتعليمات الصحة والسلامة المهنية وبشكل مخطط ودقيق. 2.4 تنفيذ عمليات تحضير الماكينة للإنتاج بما يتلاءم مع القيم الموضحة في تعليمات الإنتاج. 2.5 تشغيل الماكينة بما يتلاءم مع تعليمات التشغيل. 2.6 تحميل المادة الخام والملونات والمواد الإضافية على الماكينة بشكل دقيق ومحكم يدويًا أو أوتوماتيكياً. <p>السياق 1:</p> <p>2.4: عمليات التحضير: عمليات نقل المواد الخام والملونات والمواد الإضافية لمكان الإنتاج وخلطها ومزج هذا الخليط.</p> <p>نتيجة التعلم 3: تنفيذ عمليات توصيل القالب بالماكينة وتحضير الماكينة للإنتاج. مقاييس النجاح:</p> <ol style="list-style-type: none"> 3.1 اختيار وتحضير القالب لعملية الإنتاج بما يتلاءم مع تعليمات العمل. 3.2 ضبط قيم درجة حرارة الماكينة والقالب وفقاً للمادة الخام. 3.3 تثبيت القالب بأفضل الأشكال وفقاً للقواعد وطلب الماكينة يدويًا لمكان العمل. 3.4 إدخال معاملات الماكينة للنظام بما يتلاءم مع القالب. 3.5 تنفيذ ضوابط الأمان وتحكمات الحماية للماكينة. 3.6 توصيل سائل التبريد عن طريق عمل كافة الفحوصات اللازمة. 3.7 تنفيذ الضبط الميكانيكي البسيط والإلكتروني للماكينة التي تقع بمسؤوليته بما يناسب معايير العمل. 3.8 الدقة و اجراء الفحص فيما يتعلق بملاحظة الأوضاع غير العادية واتخاذ التدابير اللازمة. 		

السياق 2:

3.4: معاملات العملية: إعدادات الدافع، إعدادات القالب، درجات حرارة المقاومة، ضبط حساس المنجلة.

نتيجة التعلم 4: تنفيذ عمليات إنتاج المجموعة.

مقاييس النجاح:

- 4.1 اختيار معاملات العملية وفقاً للمنتج الذي سوف يتم إنتاجه (قيم المجموعة).
- 4.2 البدء في إنتاج المجموعة بواسطة موافقة وحدة التفوق والجودة عن طريق أخذ ضغط التجربة من أجل فحص المعاملات.
- 4.3 التعبير عن الانحرافات وعدم الملائمات التي بفترة الإنتاج بما يتلاءم مع التعليمات.
- 4.4 ملئ كافة النماذج اللازمة بما يتلاءم مع التعليمات والقواعد.
- 4.5 عمل كافة الفحوصات المؤقتة في عملية الإنتاج وأخذ موافقة الجودة.
- 4.6 تطوير الإنتاج وفقاً لنوع القالب والتكنولوجيا المستخدمة (أوتوماتيكي، نصف أوتوماتيكي، يدوي).

السياق 3:

4.3: الانحرافات بفترة الإنتاج: إخبار المسؤول في الوقت المناسب وبما يتلاءم مع التعليمات بمشكلات الماكينة وانحرافات و نواقص المواد الاستهلاكية.

4.5: الفحوصات المؤقتة بفترة الإنتاج: التحقق من إعطاء العينات المأخوذة من إنتاج المجموعة لوحدة مراقبة الجودة، وتصحيح الأخطاء التي يبينتها وحدة مراقبة الجودة، الفحص العيني للمنتج المنفذ والفحوصات المنفذة بواسطة آلات القياس بما يتلاءم مع نموذج الفحص، الفحوصات الفنية بنموذج المنتج.

نتائج التعلم 5: يقوم بعمل إجراءات الانتهاء.

مقاييس النجاح:

- 5.1 تنفيذ عمليات تغليف المنتج.
- 5.2 تنفيذ عمليات إخراج الماكينة من التشغيل وفك القالب بما يتلاءم مع التعليمات والمعايير.
- 5.3 تنفيذ عمليات الصيانة الوقائية والفحص للماكينة.
- 5.4 تنظيف الماكينة والقوالب ومكان الإنتاج وتزيت الأجزاء المتحركة من الماكينة.
- 5.5 ترك الماكينات ومكان الإنتاج من أجل عملية الإنتاج التالية بما يتلاءم مع القواعد والتعليمات.

السياق 4:

5.1: عمليات تغليف المنتج: فصل المنتجات المعيوبة، تغليف المنتج، تحديد الصندوق والخرزنة والبالتة وإحالة المنتج لمكان الانتظار.

5.2: عمليات إخراج الماكينة من وضع التشغيل: غلق تغذية المواد الخام، تغيير وضع الماكينة من الوضع الأوتوماتيكي للوضع اليدوي، فك القالب، فك نظام الصوبات الساخن.

8 | القياس والتقييم

8 أ) الاختبار النظري

T: يستخدم نظام سؤال الاختبار من متعدد. يتم طرح من 30-40 أسئلة من أجل الوحدة A2. لكل سؤال درجات متساوية. على المرشح أن يجتاز نسبة نجاح 60% ليكون ناجحاً. يعتمد التقييم على الإجابات الصحيحة. فترة اختبار كل سؤال من 1,5 - 2 دقيقة. تم تصميم أسئلة الامتحانات بطريقة تمكنها من قياس جميع معايير الأداء التي من المفترض أن تقاس بالفحص النظري في هذه الوحدة.

8 ب) الاختبار القائم على الأداء

P: يتم منح الدرجات عن طريق تقييم مقاييس النجاح المتعلقة بالوحدة A2 في مهنة عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) في البيئة التطبيقية وفقاً لقائمة الفحص الموضحة. يتم تقييم كل خطوة في قائمة التحقق عبر الدرجات الكاملة المشار إليها. على المرشح أن يجتاز نسبة 70% ليُعد ناجحاً. يجب أن تكون مدة الاختبار القائم على الأداء متطابقة مع ظروف الإنتاج الفعلية. قياس جميع قياسات النجاح المتوقع قياسها من خلال الاختبار العملي التطبيقي في هذه الوحدة.

8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

يجب أن يكون المرشح ناجحًا في كل من الامتحانات المحددة في هذه الوحدة. لا يجوز للمرشح - الذي لا يمكنه النجاح في الفحص النظري لهذه الوحدة - إجراء اختبار الممارسة. يعتبر المرشح الذي فشل في اجتياز امتحان التطبيق لوحدة A1 غير ناجح في امتحان الممارسة لهذه الوحدة. يمكن للمرشح أن يأخذ الامتحان مرة أخرى في غضون عام واحد و ذلك في الوحدات التي لم ينجح فيها. ولكن إذا كان هناك انقطاع لأكثر من سنة، فإنه يجب عليه الدخول لكل من الاختبارين المحددين في الوحدة.		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	نقابة أصحاب العمل في قطاع الصناعات البلاستيكية والكيميائية، والبترولية، والبلاستيك في تركيا (KIPLAS) ووقف البحث والتطوير والتدريب لصناعة البلاستيك الأتراك (PAGEV)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة القطاع الكيماوي، والبتروكيماويات، والبلاستيك في هيئة الكفاءة المهنية
11	رقم/تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية	49-2012/04.07.2012

الملحقات

الملحق 1-A2: المعلومات المتعلقة بالتدريب الموصى به من أجل إكساب وحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. المبادئ الأساسية لإدارة الجودة الشاملة
2. التعريفات والمفاهيم الأساسية لنظام إدارة الجودة
3. الوثائق والتقارير في نظام إدارة الجودة
4. أدوات القياس الإلكترونية والميكانيكية المستخدمة في ضمان الجودة
5. إعلان العلامة التجارية والتعريف والجودة، وقيمة المعلومات
6. المعلومات الأساسية لجودة المرحلة وللمنع الأعطال والأخطاء
7. معلومات مادة البلاستيك
8. معلومات تكنولوجيا البلاستيك
9. ماكينات الحقن وقوالبه
10. توصيل القالب بماكينات الحقن
11. تحضير المادة الخام عند الحقن
12. عمل ضبط ماكينة الحقن
13. تشغيل ماكينة الحقن
14. غلق ماكينة الحقن وتنظيفها
15. أخطاء المنتج والتغلب عليها
16. الصيانة والإصلاح في قوالب الحقن
17. الصيانة والإصلاح في ماكينات البلاستيك

الملحقات

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

- (1) 12UY0069-3/A1 أنظمة الصحة والسلامة المهنية و حماية البيئة
(2) 12UY0069-3/A2 عمليات إنتاج حقن البلاستيك

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

النفائيات: أي مادة يتم تكون نتيجة لأي نشاط أو التخلص منها أو إطلاقها في البيئة،
زيادة الحواف: الزيادة الموجودة على جانب المنتج.

الحقن: طريقة تصنيع تضمن تشكيل المواد الخام البلاستيكية المذابة بواسطة الحرارة عن طريق حقنها داخل قالب وتبريدها وإخراجها من القالب.

الذوبان: الحالة المذابة للمواد الخام.

سمك المنتج : السمك الموجودة في كراسة شروط العميل للمنتج

العييب: المنتج/نصف المنتج الذي سوف يمكن اكتسابه مرة أخرى نتيجة عملية إنتاج خاطئة.

استرجاع: توفير عدم تدفق المواد الخام المذابة في الفرن من الفوهة.

الخردة: المنتج/نصف المنتج الذي لا يمكن استعماله مرة أخرى نتيجة عملية إنتاج خاطئة.

ISCO: معايير التصنيف المهني الدولي

ISG: السلامة والصحة المهنية

معدات الوقاية الشخصية: (KKD): و هي جميع الآلات، و الوسائط، و الأدوات والأجهزة المترتبة، الذي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر و الذي يؤثر على الصحة و السلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،

المواد الخام البلاستيكية: مواد خام مثل البولي فينيل، البولي، البولي إيثيلين، البولي بروبيلين، البوليسترين، بولي أميد و غيرها

الخطر: الفاقد الذي سينشأ بسبب المخاطر، واحتمال حدوث نتائج ضارة أخرى أو جروح.

الخطر: احتمال حدوث خطر أو ضرر قد يكون موجوداً في مكان العمل أو قد يؤثر على العامل أو مكان العمل.

فراغ الطوارئ: النظام المستخدم لتحميل المواد الخام للصومعة.

إفساح الطريق: تشغيل ماكينة الحقن.

الصباب: القناة التي يتم حقن المادة المذابة منها للقال.

الملحق 3: طرق التجسير العمودي والأفقي في المهنة

طرق التجسير الأفقي في المهنة، عامل إنتاج تركيب الألواح البلاستيكية (مستوى 3)، عامل إنتاج شريط نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)، عامل إنتاج الشكل البلاستيكي (النتوء) (مستوى 3)، عامل إنتاج شريط السكب واللوح البلاستيكية (النتوء) (مستوى 3)

طرق التقدم الرأسي في المهنة، عامل إنتاج حقن اللدائن (مستوى 4).

الملحق 4: مقاييس المقيم

يتوجب أن يكون موفراً لواحدًا على الأقل من البدائل المبينة أدناه للمقيمين المطلوب أن يكون لديه معلومات في موضوع القياس والتقييم.

1. يجب أن يكون قد حصل على تدريب في واحد على الأقل من أقسام مثل قسم الكيمياء بالجامعة، تدريس الكيمياء (التكنولوجيا الكيميائية) تدريس الماكينات، تدريس القوالب، تدريس إنتاج البقايا (التصفية) تدريس تكنولوجيا المعادن (أعمال المعادن) تدريس تصميم وبناء الماكينات، هندسة البوليمرات، الهندسة الكيميائية، هندسة الماكينات، هندسة المعادن، هندسة المعادن ومستلزماتها، الهندسة الصناعية، علم المواد وهندستها، هندسة التصميم الصناعي، وأحد أقسام هندسة التصنيع وخبرة فيما لا يقل عن 3 سنوات فيما يتعلق بحقن البلاستيك أو يكون قد عمل لمدة 3 سنوات على الأقل كمدرّب في هذه الأقسام،
2. امتلاك خبرة لا تقل عن 5 سنوات في إنتاج حقن البلاستيك وأن يكون متخرجاً في واحد من أقسام الكيمياء، التكنولوجيا الكيميائية، تكنولوجيا الماكينات وتكنولوجيا المعادن بالمدارس المهنية العليا،
3. امتلاك خبرة لا تقل عن 7 سنوات في حقن البلاستيك وأن يكون متخرجاً في أحد أقسام التكنولوجيا الكيميائية وتكنولوجيا البلاستيك وتكنولوجيا الماكينات وتكنولوجيا المعادن للمدارس الثانوية المهنية،
4. خبرة لا تقل عن 7 سنوات في حقن اللدائن وأن يمتلك وثيقة التدريب الفني،
5. خبرة لا تقل عن 10 سنوات في حقن البلاستيك وأن يكون متخرجاً في المرحلة الثانوية على الأقل.

يجب توفير الهيئات التي قد تم تحويلها في المجال المتعلق بالتدريب للمقيمين الذي سيوظفون في عملية القياس والتقييم في موضوعات نظام الكفاءة المهنية، الكفاءة/الكفاءات الوطنية التي سيتوظف بها الشخص، المعيار/المعايير المهنية القومية المعنية، القياس- التقييم وضمان الجودة في القياس-التقييم.