



الكفاءة الوطنية

13UY0143-3

مشغل إنتاج شريط نفخ البلاستيك (النتوء)

مستوى 3

رقم المراجعة: 01

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2016

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لمشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) من قبل نقابة أرباب العمل الصناعي في تركيا (INTES)، المكلفة من قبل مؤسسة وحدة الكفاءة المهنية (MYK)، وتم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في هذا القطاع، واعتمادها من قبل المجلس التنفيذي، بعد مراجعتها من قبل لجنة قطاع الإنشاءات، وذلك وفقاً للقوانين اللوائح التي تتعلق بإعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية التي تم نشرها في الجريدة الرسمية بتاريخ 19.10.2015، برقم 29507 الصادرة بموجب قرار قانون رقم 5544 لهيئة الكفاءة الوطنية، وفقاً لقوانين اللوائح بشأن الإنشاءات والواجبات وإجراءات العمل ومبادئ اللجان القطاعية لهيئة المؤهلات المهنية والمنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 27.11.2007 وتحت رقم 26713.

تم مراجعة المؤهلات الوطنية لمشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) للمرة الأولى بقرار مجلس إدارة الكفاءة الوطنية بتاريخ 15.06.2016 والمرقم 38/2016.

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 المهنية.
- 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 معلنه.
- خ) الكفاءات الوطنية تحتوي على عوامل توفر قياس للمعلومات والمهارات والكفاءات الفردية، بما في ذلك ضمانات الجودة.

13UY0143-3 المؤهلات الوطنية لمشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)

1	اسم المؤهل	مشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء)
2	رمز المرجع	13UY0143-3
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8142
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	(أ) تاريخ النشر	27.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	15.06.2016
8	الغرض	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 مشغل إنتاج نفخ البلاستيك (القفز) (مستوى 3) في قطاع البلاستيك؛ 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 لمشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) - 312-00230-UMS	
10	شروط/شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-أ)	الوحدات الإلزامية	
		13UY0143-3/A1 أنظمة الصحة والسلامة المهنية وحماتة البيئة
		13UY0143-3/A2 أعمال إنتاج نفخ البلاستيك
11-ب)	الوحدات الاختيارية	
-		
11-ج)	بدائل تصنيف الوحدات ومخرجات التعلم الإضافية	
		من أجل أن يكون المرشح المتقدم للفحص والتوثيق قادر على توثيق الكفاءة المهنية، يجب أن يكون ناجحاً في جميع الوحدات A1، A2.
12	القياس والتقييم	

تُطبق جميع نتائج النجاح المعرفة في وحدات القياس والتقييم في شكل متقابل وعلى مرحلتين:

1. امتحان المعلومات النظرية

2. اختبار التطبيق 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 يفشلون في اجتياز الامتحان العملي في وحدة حماية البيئة، والصحة والسلامة المهنية - غير ناجحين في الامتحان العملي للوحدة الأخرى. يعفى المرشح - الناجح في وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة، والراسب في الوحدات الأخرى من امتحانات وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة، ويمكنه الالتحاق للاختبار مرة أخرى في الجزء الذي رسب 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 التطبيق في بيئة الإنتاج الفعلية أو في بيئة تلي أقرب الظروف المماثلة للواقع. تم تحديد المعايير والدرجات التي ستقي بمقاييس النجاح التي تنفذها الوحدة، ويتم الاحتفاظ بسجلات التتبع على قوائم الأسئلة في شكل قوائم مراجعة وسيناريو.

تتكون قوائم المراجعة من خطوات عمل حرجة تصلها أجزاء صغيرة من العمل ويتلقى المرشح نقاطاً من كل خطوة. تم تصميم الاختبارات التطبيقية لقياس جميع نتائج التعلم ومعايير الأداء للوحدات التي يقصد قياسها من خلال اختبار عملي.

يمكن إجراء اختبارات 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 المرشحون بشكل مناسب لقواعد الصحة والسلامة المهنية في الاختبارات التطبيقية. 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 نفخ البلاستيك (الننوء) (مستوى 3) لمدة 3 سنوات فعلية خلال فترة صلاحية الوثيقة. يتم تقييم أصحاب الوثائق -الذين يعتبر وقت عملهم كافيًا في متابعة الإشراف التي سوف تتم في نهاية مدة صلاحية الوثيقة (من نهاية السنة الخامسة) وخلال فترة صلاحية

<p>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 أصحاب الوثيقة - الذين لا يستطيعون تحقيق وقت العمل الكافي في الوظيفة خلال فترة صلاحية الشهادة - الدخول للاختبار كما هو موضح في نظام القياس والتقويم 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.</p>		
<p>وقف البحث والتطوير والتدريب لصناع البلاستيك الأتراك (PAGEV)</p>	<p>مؤسسة تطوير الكفاءة</p>	<p>16</p>
<p>لجنة القطاع الكيميائي، والبتروكيماويات، والبلاستيك بهيئة الكفاءة المهنية</p>	<p>لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة</p>	<p>17</p>
<p>19/2013-27.02.2013</p>	<p>رقم/تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية</p>	<p>18</p>

13UY0143-3/A1 وحدة كفاءة صحة وسلامة العمل و حماية البيئة

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
2	رمز المرجع	13UY0143-3/A1
3	مستوى	3
4	قيمة الانتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	27.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
6	(ج) تاريخ المراجعة	15.06.2016
	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) -12UMS00230-3		
7	نتائج التعلم	
<p>النتيجة التعليمية 1: تنفيذ التدابير المتخذة المتعلقة بالأمن والسلامة المهنية.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 تطبيق أساليب العمل الآمنة والسلامة الشخصية وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.2 تطبيق التدابير الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر في الوقت المناسب وبالكامل.</p> <p>1.3 القيام بعمل الإجراءات التي يتعين اتخاذها في حالة الطوارئ وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.4 المساهمة في الإجراءات الوقائية المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.</p> <p>نتيجة التعلم 2: تنفيذ التدابير المتعلقة بحماية البيئة.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يطبق المتطلبات المهنية للتشريع البيئي.</p> <p>2.2 المساهمة في التقليل من المخاطر البيئية ضمن الخطوات المحددة في قائمة التحقق.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 أ) الاختبار النظري		
(T): يتم إجراء الفحص النظري للوحدة A1 في وظيفة مشغل إنتاج شريط نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) طبقاً للقائمة المرجعية للمعلومات في الملحق 2. يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد في الاختبار النظري. يتم طرح 24 سؤالاً على الأقل من أجل الوحدة A1. لكل سؤال درجات متساوية. يطرح سؤالان على الأقل لكل خطوة في قائمة المراجعة. يجب أن يجيب المرشح بنسبة لا تقل عن 70%، شريطة أن يجيب على سؤال واحد على الأقل في كل خطوة. 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 إجراء الفحص القائم على الأداء للوحدة A1 في وظيفة مشغل إنتاج شريط نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) طبقاً للقائمة المرجعية للمهارات والكفاءات في الملحق 2. يتم تقييم كل خطوة في قائمة التحقق عبر الدرجات الكاملة المشار إليها. يتم تحديد الخطوات الحاسمة الأساسية التي يتعين تحقيقها من قبل المرشح في قائمة الفحص. من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء، يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحساسة، وأن يحصل على علامة مجملتها بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار. يجب أن تكون فترة الاختبار التطبيقي القائم على الأداء متساوية ومقابلة للفترة الحقيقية لظروف الإنتاج.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
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 - إجراء اختبار الممارسة. يمكن للمرشح أن يأخذ الامتحان مرة أخرى في غضون عام واحد وذلك 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	وقف البحث والتطوير والتدريب لصناع البلاستيك الأترارك (PAGEV)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة القطاع الكيماوي، والبتروكيماويات، والبلاستيك بهيئة

الكفاءة المهنية	
19/2013-27.02.2013	رقم/تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية 11

الملحقات

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

محتوى التدريب:

1. مفاهيم أساسية، ورموز، وشروط تتعلق بمشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)
2. معلومات حول المواد الخام، والمنتج، والماكينة، والآلات، والأجهزة التي تتعلق بوظيفة مشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)
3. شروط العمل التي تطبقها وظيفة مشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)
4. معلومات أساسية عن قانون العمل
5. موضوعات الصحة والسلامة المهنية
 - 5.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية
 - 5.2. نماذج معلومات للعمل الآمن وللمواد الأمنة مع المواد الكيميائية
 - 5.3. تعليمات تجنب الحوادث
 - 5.4. معدات الوقاية الشخصية
 - 5.5. تدابير الحماية الموجودة في المكين المختلفة
 - 5.6. معرفة التصرف في حالة الحوادث والإسعافات الأولية
 - 5.7. مخاطر التيار الكهربائي
 - 5.8. المخاطر المتشكلة من أجل بيئة الإنتاج
 - 5.9. مخاطر الصحة والسلامة التي يمكن مواجهتها في مكان العمل، والتدابير الوقائية
 - 5.10. حقوق الموظف والتزاماته
 - 5.11. الإسعافات الأولية، والإجلاء، ومكافحة الحرائق
 - 5.12. تقييم وإدارة المخاطر
 - 5.13. عوامل الخطر الكيميائية والفيزيائية والبيولوجية
 - 5.14. الاستخدام الآمن للآلات والمعدات
 - 5.15. الحوادث المهنية والأمراض المهنية
6. الحالة الطارئة
7. الحساسية والحماية البيئية
 - 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

ملحق A1-2 قائمة الفحص لتي سيتم استخدامها في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(أ) المعلومات

رقم	بيان المعلومات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
-----	----------------	------------------------------------	-------------------------	--------------

T	1.1	أ.1.1 أ.1.2 أ.1.3	شرح ما هي أدوات الحماية الشخصية وأدوات الحماية والتدخل (أضرار التوقف الطارئة وما إلى ذلك).	BG.1
T	1.1	أ.1.1	شرح المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة.	BG. 2
T	1.2	أ.2.1 أ.2.2 أ.2.3 أ.2.4	شرح المواد والنفايات الخطرة.	BG. 3
T	1.2	أ.2.1 أ.2.2 أ.2.4	شرح التدابير الواجب اتخاذها للمواد والنفايات الخطرة.	BG.4
T	1.2	أ.2.1 أ.2.2 أ.2.3 أ.2.4	سرد الإجراءات الواجب اتخاذها في الحالات الخطيرة والطوارئ.	BG.5
T	1.3	أ.3.3	معرفة ضرورة المشاركة في ورش العمل والتدريبات والتمارين الدورية للتحقق من فعالية إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	BG.6
T	1.4	أ.2.4	شرح ما يمكن عمله لتقليل مصادر الخطر التي يمكن أن تحدث أو عوامل الخطر.	BG. 7
T	2.1	ب.1.1 ب.1.2	شرح ما يمكن عمله لتقليل المخاطر البيئية وتحقيق الأهداف البيئية.	BG.8
T	2.2	ب.2.1	سرد الخطوات التي يجب اتباعها للمواد القابلة لإعادة التدوير.	BG.9
T	2.2	ب.2.1	شرح المواد القابلة لإعادة التدوير.	BG.10
T	2.2	ب.2.5	القيام بتعريف المعدات والمواد واللوازم المناسبة للاستخدام ضد الانسكاب والتسريبات.	BG.11
T	2.2	ب.2.5	شرح التدابير التي يتعين اتخاذها ضد الانسكابات والتسريبات.	BG.12

(ب) المهارات والكفاءات

رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	استخدام ضوابط معدات الحماية الشخصية، وأدوات الحماية والتدخل (أضرار التوقف في حالات الطوارئ إلخ) وفقاً للتعليمات.	أ.1.1 أ.1.2	.1.1	P
BY.2	استخدام الآلات والأدوات والمعدات اللازمة لأداء المهنة وفقاً للتعليمات وقواعد الصحة والسلامة المهنية.	أ.1.3	1.1	P

رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.3	تعريف علامات السلامة والصحة الخاصة بالعمل، والعمل وفقاً لهذه الإشارات.	أ.1.5	1.1	P
BY.4	الالتزام بالقواعد ذات الصلة بشأن استخدام المواد الخطرة (المواد الخام والمواد الكيميائية والمستحضرات) وتطبيق التدابير المتخذة.	أ.2.1 أ.2.2 أ.2.4 ب.2.6	1.2	P
BY.5	يقوم بتأريض التطبيقات المحتملة تراكم الكهرباء الساكنة وخروج الشرارة الكهربائية في إطار التعليمات المحددة.	أ.2.5	1.2	P
BY.6	تنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالأدوات المستخدمة.	أ.3.1	1.3	P
BY.7	التحرك بما يلزم خطط الخروج والهروب في حالات الطوارئ.	أ.3.2	1.3	P
BY.8	فصل النفايات الخطرة من النفايات والمواد الأخرى وتنفيذ التدابير اللازمة وفقاً للتعليمات.	ب.2.2 ب.2.3	2.2	P
BY.9	تطبيق التدابير اللازمة للمواد القابلة للاشتعال والانفجار.	ب.2.4	2.2	P

13UY0143-3/A2 وحدة الكفاءة لأعمال إنتاج نفخ البلاستيك

1	اسم وحدة الكفاءة	عملية تصنيع قذف شريط نفخ البلاستيك
2	رمز المرجع	13UY0143-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	27.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	15.06.2016
6	المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل إنتاج نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) -12UMS00230-3		
7	نتائج التعلم	
<p><u>النتيجة التعليمية 1: تنفيذ الأنشطة المتعلقة بنظام إدارة الجودة.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 شرح الإجراءات والتعليمات لضمان جودة العمل.</p> <p>1.2 التحقق من مدى ملائمة الأعمال للتعليمات.</p> <p>1.3 يسهم في الدراسات المتعلقة بالقضاء على غير المطابقة المحددة في العمليات.</p> <p><u>نتائج التعلم 2: تنفيذ عمليات التحضير لما قبل الإنتاج.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 القيام بعمل برنامج العمل بتحرير مساحة العمل.</p> <p>2.2 القيام بعمل التحضيرات لصناعة نتوء شريط نفخ البلاستيك للمادة الخام بما يتناسب مع قواعد الصحة والسلامة المهنية والتعليمات.</p> <p>2.3 القيام بعمل ضوابط وإعدادات خط إنتاج نتوء شريط النفخ وفقاً للتعليمات.</p> <p><u>نتيجة التعلم 3: تنفيذ عمليات إنتاج المجموعة.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 القيام بصناعة شريط النفخ وفقاً للتعليمات.</p> <p>3.2 التحكم في المنتج بعناية.</p> <p>3.3 فصل الخسارات والمنتجات المعيبة.</p> <p><u>نتائج التعلم 4: يقوم بعمل إجراءات الانتهاء.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>4.1 القيام بعمل عمليات تغليف المنتج وفقاً لأمر العمل.</p> <p>4.2 القيام بعمل أعمال استخراج خط نتوء شريط النفخ من الدورة وفقاً للتعليمات والمعايير.</p> <p><u>النتيجة التعليمية 5: القيام بصيانة وتنظيف خط الإنتاج.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>5.1 تنظيف خط الإنتاج والألات.</p> <p>5.2 القيام بأعمال الصيانة والتحكم في الأجزاء المتحركة وأنظمة التبريد.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ)	الاختبار النظري	
(T): يتم إجراء الفحص النظري للوحدة A2 لمشغل إنتاج شريط النفخ البلاستيكي (النتوء) (مستوى 3) طبقاً للقائمة المرجعية للمعلومات		

في الملحق 2. يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد في الاختبار النظري. يتم طرح 30-50 سؤالاً على الأقل من أجل الوحدة A2. لكل سؤال درجات متساوية. يجب أن يجيب المرشح بالإجابة الصحيحة بنسبة 50% على الأقل. 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 إجراء الفحص القائم على الأداء للوحدة A2 لمشغل إنتاج شريط نفخ البلاستيكي (النتوء) (مستوى 3) طبقاً للقائمة المرجعية للمهارات والكفاءات في الملحق 2. يتم تقييم كل خطوة في قائمة التحقق عبر الدرجات الكاملة المشار إليها. يتم تحديد الخطوات الحاسمة الأساسية التي يتعين تحقيقها من قبل المرشح في قائمة الفحص من امتحان التطبيق. من أجل النجاح في الاختبار القائم على الأداء، يشترط على المرشح أن يقوم بأداء ناجح في كل الخطوات الحاسمة، وأن يحصل على علامة مجملية بحيث لا تقل عن 80% من العلامة الكلية للاختبار. يجب أن تكون فترة الاختبار القائم على الأداء متساوية و مقابلة للفترة الحقيقية لظروف الإنتاج.		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
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 - 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 وذلك 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	وقف البحث والتطوير والتدريب لصناع البلاستيك الأتراك (PAGEV)
10	لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة	لجنة القطاع الكيماوي، والبتر وكيمائيات، والبلاستيك بهيئة الكفاءة المهنية
11	رقم/تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية	19/2013-27.02.2013

الملحقات

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

محتوى التدريب:

1. نظام إدارة الجودة

- 1.1. المبادئ الأساسية لإدارة الجودة الشاملة
- 1.2. المفاهيم الأساسية لنظام إدارة الجودة
- 1.3. الوثائق والتقارير في نظام إدارة الجودة
- 1.4. أدوات القياس الإلكترونية والميكانيكية المستخدمة في ضمان الجودة
- 1.5. إعلان العلامة التجارية والتعريف والجودة، وقيمة المعلومات
- 1.6. المعلومات الأساسية لجودة المرحلة وللمنع الأعطال والأخطاء

2. إعدادات الماكينة أثناء الإنتاج بطريقة نتوء شريط النفخ
 - 2.1 أجزاء ووظائف آلة نتوء الشريط
 - 2.2 عناصر ومهام وحدة البرج
 - 2.3 مهام ووحدات أزرار وكورونا
 - 2.4 تأثير درجة حرارة الضغط في النتوء
 - 2.5 أهمية وهندسة البراغي
 - 2.6 إعدادات درجة الحرارة
 - 2.7 ضبط الضغط (سرعة إرجاع المسمار)
 - 2.8 إعدادات الجر
 - 2.9 إعدادات القطع
3. إعداد المواد الخام لآلات نتوء شريط النفخ
 - 3.1 ضبط كمية المواد الخام
 - 3.2 البلاستيك المستخدم في آلة نتوء شريط النفخ 3.1.1 البولي ايثيلين 3.2.1 السليلوزية
 - 3.3 إضافات بلاستيكية في آلة نتوء شريط النفخ
 - 3.3.1 تلوينات
 - 3.3.2 الملدنات
 - 3.3.3 المواد المضادة للأكسدة
 - 3.3.4 حاصرات الأشعة فوق البنفسجية
4. تشغيل آلات نتوء شريط النفخ
 - 4.1 الإعداد الأولي وتشغيل آلة النتوء
 - 4.2 أنواع الطارد وفقا لدائرة نصف قطرها السليندر
 - 4.3 أنواع الطارد وفقا لنسبة L/D المسمار
 - 4.4 أنواع الطارد وفقا لطرق معالجة الشريط
5. الإنتاج في آلات نتوء شريط النفخ
 - 5.1 عملية النتوء
 - 5.2 الحصول على أول منتج من الجهاز في ماكينات النتوء
 - 5.3 العمليات الإضافية في معالجة المنتجات عن طريق النتوء
 - 5.4 مراقبة المنتجات في آلات النتوء
 - 5.5 الطارد
6. إغلاق آلات نتوء شريط النفخ
 - 6.1 خطوط إنتاج النتوء
 - 6.2 خصائص عيار النتوء
 - 6.3 إغلاق آلات النتوء
7. أخطاء في إنتاج نتوء شريط نفخ البلاستيك
 - 7.1 الأخطاء والحلول التي عثر عليها من قبل الجهاز
 - 7.2 أخطاء ناتجة عن المواد الخام، وطرق الحلول
 - 7.3 أخطاء وحلول للموظفين
 - 7.4 الأخطاء والحلول ناتجة عن الوسط
8. التحضير وإصلاح وصيانة آلة النفخ
 - 8.1 تخطيط صيانة الماكينة

8.1.1 الصيانات اليومية

8.1.2 الصيانة الشهرية

8.1.3 الصيانة السنوية

8.2 إنشاء سجلات الصيانة

9. نظافة ماكينة النفخ

9.1 النظافة السطحية لخط الإنتاج

9.2 نظافة وحدة الجرعة

9.3 نظافة البريمة

9.4 نظافة وضبط الأسطوانة

9.5 نظافة وضبط زيت/ماء التبريد

9.6 نظافة وضبط المروحة

ملحق 2-A2: قائمة الفحص التي سيتم استخدامها في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(أ) المعلومات

رقم	بيان المعلومات	القسم المختص بوحددة الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	تعريف أنظمة إدارة وتطبيق الجودة الأساسية المتعلقة ببيئة العمل التي تقضيها الوظيفة.	ت.1.1 ت.2.1 ت.2.2	1.1	T
BG. 2	شرح ملائمة النظام - الذي يعمل فيه- والأجهزة والمعدات-المستخدمة- على الجودة.	ت.1.2 ت.3.3	1.2	T
BG. 3	شرح كيفية التخلص من حالات عدم المطابقة التي تظهر أثناء العمل في سياق نظام الجودة.	ت.4.1 ت.4.3	1.3	T
BG.4	شرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بالجهاز والأدوات والمعدات التي ستقوم بها المهنة.	ث.1.1 ر.7.3	2.1	T
BG.5	سرد الآلات والمعدات والمواد المناسبة لبرنامج العمل.	ث.1.1 ث.3.2	2.1	T
BG.6	سرد خطوات إعداد المواد الخام لإنتاج شريط النفخ.	ج.1.1 ج.4.3	2.2	T
BG. 7	سرد عمليات إنتاج وضبط خلط المواد الخام المجهزة.	ج.3.1 ج.4.3	2.2	T
BG.8	شرح عملية الضبط والتحكم التي يجب إجراؤها على خط إنتاج نتوء شريط النفخ على التوالي.	ج.1.1 ج.10.5	2.3	T
BG.9	شرح كيفية تحضير الأجزاء المتحركة من جهاز النتوء، ووحدة كورونا قبل الإنتاج المتسلسل.	ج.5.1 ج.10.5	2.3	T
BG.10	اشرح عملية الإنتاج المتسلسل.	خ.1.1 خ.11.3	3.1	T
BG.11	سرد الحالات التي قد تخلق اضطرابات في الإنتاج المتسلسل.	خ.1.1 خ.12.7	3.1	T

T	3.2	خ.10.1 خ.10.3 خ.12 خ.12.7	شرح جميع الضوابط الوسيطة التي يتعين القيام بها خلال عملية الإنتاج.	BG.12
T	3.2	خ.3.3 خ.3.4 خ.4.3 خ.10.1 خ.10.2 خ.10.3 خ.12.4	سرد القيم التي يجب قياسها وتسجيلها أثناء عملية الإنتاج.	BG.13
T	3.3	خ.13.1 خ.13.4	شرح ما هي المنتجات الناقصة والمعيبة.	BG.14
T	3.3	خ.13.1 خ.13.4	شرح كيفية فصل المنتجات المعيبة والناقصة، وما يتوجب فعله.	BG.15
T	4.1	د.1.1 د.2.3	سرد خطوات تغليف المنتج وتخزينه.	BG.16
T	4.2	ذ.1.1 ذ.3.9	سرد خطوات تعطيل خط نتوء شريط النفخ.	BG.17
رقم	بيان المعلومات	القسم المختص بوحد الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
T	5.1	ر.1.1 ر.7.3	سرد الخطوات اللازمة للتنظيف الوقائي والصيانة للآلة والمعدات المحيطة بها.	BG.18
T	5.2	ر.2.1 ر.7.3	شرح كيفية تنظيف الأجزاء المتحركة من الماكينة وتركها إلى الإنتاج التالي.	BG.19

ب) المهارات والكفاءات

رقم	تعبير المهارات والكفاءات	القسم المختص بوحد الكفاءة الوطنية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	يتصرف وفقاً للعناصر الأساسية للأعمال التجارية (الانضباط التجاري، والعمل الجماعي، وأن تكون نظيفة ومنظمة).	ت.1.1 ت.1.2 ز.1.1	.1.1	P
BY.2	القيام بعملية ملئ نماذج الجودة المتعلقة بالعمل والنماذج الأخرى.	ت.2.3 ز.1.2	1.1	P
BY.3	يقوم بالتفتيش على ملائمة الإعدادات التي تتم على الماكينة والآلة والمعدات والنظام لدليل الاستخدام.	ت.3.2	1.2	P
BY.4	تنفيذ الطرق والتعليمات لمعالجة عدم المطابقة.	ت.4.1 ت.4.3	1.3	P
BY.5	تنظيف منطقة العمل قبل بدء العمل.	ث.1.1 ث.1.7	2.1	P
BY.6	القيام بعمل برنامج العمل قبل بدء العمل.	ث.2.1 ث.2.5	2.1	P
BY.7	إعداد الأدوات والمعدات والأجهزة قبل البدء في العمل.	ث.3.1 ث.3.2	2.1	P
BY.8	استخدام الآلات والمعدات وفقاً للتعليمات.	ث.1.1 ر.7.3	2.1	P
BY.9	تنفيذ عمليات تحضير الماكينة للإنتاج بما يتلاءم مع القيم الموضحة في تعليمات الإنتاج.	ث.3.1	2.1	P
BY.10	نقل المواد الخام إلى منطقة الإنتاج.	ج.1.1 ج.1.5	2.2	P
BY.11	تجفيف المادة الخام بطريقة لا تترك أي رطوبة.	ج.2.1 ج.2.5	2.2	P
BY.12	مزج المواد الخام والدهانات والمواد المضافة.	ج.3.1 ج.3.5	2.2	P
BY.13	التحميل التلقائي للمواد الخام: يقوم بتحميل المواد الخام عن طريق إدخال القيم المناسبة في لوحة التحكم وفقاً للتعليمات الواردة في أمر العمل.	ج.4.1 ج.4.3 خ.1.1 خ.1.4	2.2	P
BY.14	تحميل المواد الخام يدوياً: وزن المواد الخام وفقاً للتعليمات الواردة في أمر العمل وتحميلها في صومعة.	ج.4.1 ج.4.3 خ.1.1 خ.1.4	2.2	P
BY.15	التحكم في تدفق المواد الخام.	خ.1.1 خ.1.4	2.2	P
BY.16	يتحقق من ظروف العمل لموقع الإنتاج.	ح.1.1 ح.1.2	2.3	P
BY.17	يتحكم في الخلوية، والترشيح ودرجات الحرارة الرأسية.	ح.2.1 ح.2.4	2.3	P

P	2.3	ح.3.1 ح.3.2	التحكم في الهواء المنتفخ.	BY.18
P	2.3	ح.4.1 ح.4.9	يتحقق من مياه أو الزيت التبريد.	BY.19
رقم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	القسم المختص بوحدة الكفاءة الوطنية	تعبير المهارات والكفاءات	أداة التقييم
P	2.3	ح.5.1 ح.5.3	التحكم في بكرات المطرقة واللفافة.	BY.20
P	2.3	ح.6.1 ح.6.3	التحكم في هواء تبريد الشريط.	BY.21
P	2.3	ح.7.1 ح.7.3	التحكم في حامل البالون.	BY.22
P	2.3	ح.8.1 ح.8.2	التحكم في وحدة التحكم في الحافة.	BY.23
P	2.3	ح.9.1 ح.9.4	التحقق من وحدة الاكليل.	BY.24
P	2.3	ح.10.1 ح.10.5	التحكم في التقسيم الشفرات الجانبية.	BY.25
P	3.1	خ.1.1 خ.1.4	يحمل المادة الخام إلى وحدة الجرعات.	BY.26
P	3.1	خ.2.1 خ.2.2	تشغيل وحدات السخان.	BY.27
P	3.1	خ.3.1 خ.3.4	استبدال مرشح النتوء.	BY.28
P	3.1	خ.4.1 خ.4.6	يفسح المجال للبرغي (المسمار).	BY.29
P	3.1	خ.5.1 ح.5.7	يمر المنتج من خلال بكرة السحب.	BY.30
P	3.1	خ.6.1 خ.6.4	القيام بعمل إعدادات حامل البالون.	BY.31
P	3.1	خ.7.1 خ.7.7	تشغيل أسطوانة اللفاف.	BY.32
P	3.1	خ.8.1 خ.8.2	تشغيل شفرات القاطع.	BY.33
P	3.1	خ.9.1 خ.9.3	القيام بعملية خاصة (الاكليل).	BY.34
P	3.1	خ.11.1 خ.11.3	إنتاج شريط نفخ سوي	BY.35
P	3.2	خ.10.1 خ.10.3	التحكم في العرض والطول والسماكة.	BY.36
P	3.2	خ.12.1	من بداية لف في بداية الإنتاج، فإنه يأخذ عينات من نهاية	BY.37

			البكرة في الإنتاج المتسلسل.	
P	3.2	خ.12.2	التحكم في المنتج بالعين.	BY.38
P	3.2	خ.12.3	أخذ عينات من نهاية البكرة في الإنتاج المتسلسل.	BY.39
P	3.2	خ.12.4	القيام بعمل قياس السمك والوزن عن طريق أخذ العينات أثناء الإنتاج المتسلسل.	BY.40
P	3.2	خ.12.4	مقارنة القياسات بالقيم في النموذج.	BY.41
P	3.2	خ.12.7	إذا كانت نتيجة الضوابط مناسبة، فإنها تواصل الإنتاج.	BY.42
		خ.12.5 خ.12.7	إذا كانت نتائج التحكم غير مناسبة، فستقوم بالتدخل اللازم.	BY.43
P	3.3	خ.13.1	تصنيف النواقص في حاويات جمع منفصلة.	BY.44
P	3.3	خ.13.2	تجهيز ولصق العلامة الترويجية التي تحتوي على كمية ونوع ولون النواقص للأخطاء.	BY.45
P	4.1	د.1.1 د.1.7	تغليف المنتج.	BY.46
P	4.1	د.2.1 د.2.3	ضمان إرسال المنتج للمخزن.	BY.47
P	4.2	ذ.1.1 ذ.1.5	يوقف تغذية الخليط.	BY.48
P	4.2	ذ.2.1 ذ.2.3	إغلاق الأكمام والترشيح وسخانات الرأس.	BY.49
P	4.2	ذ.3.1 ذ.3.9	يوقف معدات الجهاز الأخرى.	BY.50
P	5.1	ر.1.1 ر.1.5	النظافة السطحية لخط الإنتاج.	BY.51
P	5.1	ر.2.1 ر.2.6	نظافة وحدة الجرعة.	BY.52
P	5.1	ر.3.1 ر.3.2	يقوم بتنظيف البريمة.	BY.53
	أداة التقييم	القسم المختص بوحددة الكفاءة الوطنية	تعبير المهارات والكفاءات	رقم
P	5.2	ر.4.1 ر.4.4	التنظيف والتحكم في بكرات.	BY.54
P	5.2	ر.5.1 ر.5.5	يتحكم وينظف مياه التبريد أو الزيت.	BY.55
P	5.2	ر.6.1 ر.6.4	نظافة المروحة والتحكم فيها.	BY.56
P	5.2	ر.7.1 ر.7.3	التحكم في الأجزاء المتحركة.	BY.57

ملحقات الكفاءة

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

- 1) 13UY0143-3/A1 أنظمة الصحة والسلامة المهنية و حماية البيئة
2) 13UY0143-3/A2 أعمال إنتاج نفخ البلاستيك

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

النفائيات: أي مادة يتم تكون نتيجة لأي نشاط أو التخلص منها أو إطلاقها في البيئة،

BG: المعلومات،

البراغي (مسمار): وهو جزء من الماكينة يحتوي على شكل لولبي يستخدم في التغذية، والصهر، والنقل والتجانس بالبلاستيك في طرق إنتاج النتوء والحقن،

BY: المهارة والكفاءة،

النتوء: عملية معالجة بلاستيكية بسبب صهر المواد البلاستيكية وتميرها من خلال مجموعة متنوعة من العمليات، تحت ضغط بطريقة معينة، ليتم إزالتها من الفجوة (القالب)،

ماكينة الاكسترودر: الآلة التي تمكن من عملية النتوء،

الشفاط: الخراطيم المستخدمة لتحميل المواد الخام في الصومعة،

الانصهار: حالة المواد الخام وهي منصهرة،

شريط: ورقة أو طبقة من البلاستيك ذات سمك اسمي أقل من 0.0254 ملم (0.001 4)،

العيب: المنتج/نصف المنتج الذي سوف يمكن اكتسابه مرة أخرى نتيجة عملية إنتاج خاطئة،

متجانس: إظهار نفس الخاصية في كل نقطة من الخليط،

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية،

ISG: الصحة و السلامة المهنية

الرأس: الجزء المتاخم لطرف البرغي في جهاز الشريط الذي يعطي المادة المذابة والمنظفة بالتساوي ويوزعها على الجانبين.

المعايرة: عملية قياس الدقة والكشف عن الانحراف والإبلاغ عن أداة قياسية أو اختبار/قياس أو نظام مطلوب للدقة باستخدام معيار قياس مرجعي أو نظام قياس معروف في ظروف معينة،

معدات الوقاية الشخصية (KKD): جميع والآلات، والوسائط، والأدوات، والأجهزة، الذي يرتديها العمال، وتوفر لهم الحماية من خطر واحد أو عدة مخاطر، ناتجة عن العمل المنجز، وتؤثر على الصحة والسلامة المهنية.

صمام: صمام خانق يُفتح ويُغلق لمرور السوائل في الأجهزة مثل المضخة، والمنفاخ، والماتور أو منع ذلك،

هاله: وحدة الماكينة التي تطبق شدًا يتراوح بين 15.000 إلى 17.000 فولت على الشريط من أجل الضغط على سطح الشريط الناتج في آلة نتوء شريط النفخ،

خلية: مبيت أسطواني يوجد فيه البرغي،

مستحضرات: خليط أو محلول لما لا يقل عن مادتين أو أكثر،

P: الإمتحان التطبيقي.

ستارة: لوح تصحيح البالون الذي يمر عبر النتوء ويسمح للشريط بالمرور إلى بكرات السحب بينما يكون الشريط على شكل بالون،

المواد الخام البلاستيكية: المواد الخام مثل البولي فينيل، والبولي، والبولي إيثيلين، والبولي بروبيلين، والبوليسترين، البولي أميد الخ،

الخطر: الفقد الذي سيشأ بسبب المخاطر، واحتمال حدوث نتائج ضارة أخرى أو جروح،

تقييم المخاطر: هي الأعمال الواجب تنفيذها بهدف تحديد المخاطر التي تكون موجودة في مكان العمل أو يمكن أن تأتي من الخارج، وتحليل المجازفات الناجمة عن الأخطار والعوامل التي تتسبب في تحويل هذه الأخطار إلى مجازفات، وتصنيفها واتخاذ التدابير للتحكم فيها،

شريط النفخ: شريط يتم الحصول عليه نتيجة النفخ به بواسطة الهواء الجاف الذي يخرج من القالب المربوط بألة النتوء المستخدمة في إنتاج منتجات الشرائط مثل التغليف والتكيس بشكل كامل،

مسمار: جزء من آلة تستخدم في تغذية، وصهر، ونقل وتجانس البلاستيك،

T: الامتحان النظري،

UMS: المعيار المهني الوطني،

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

مزدوج حراري: جهاز استشعار درجة الحرارة،

العزم: لحظة الدوران.

الملحق 3: طرق التجسير العمودي والأفقي في المهنة

المسارات الأفقية في المهنة؛ عنصر إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) ومشغل إنتاج نتوء شكل البلاستيك (مستوى 3)

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 بنفخ البلاستيك أو يكون قد عمل لمدة 3 سنوات على الأقل كمدرّب في هذه الأقسام،
2. خبرة فيما لا يقل عن 5 سنوات في إنتاج نفخ البلاستيك وأن يكون متخرج في واحد من أقسام الكيمياء، التكنولوجيا الكيميائية، تكنولوجيا الماكينات وتكنولوجيا المعادن بالمدارس المهنية العليا،
3. خبرة فيما لا يقل عن 7 سنوات في شريط النفخ وأن يكون متخرج في أحد أقسام التكنولوجيا الكيميائية وتكنولوجيا البلاستيك وتكنولوجيا الماكينات وتكنولوجيا المعادن للمدارس الثانوية المهنية.
4. خبرة فيما لا يقل عن 7 سنوات في شريط النفخ وأن يمتلك وثيقة التدريب الفني
5. خبرة فيما لا يقل عن 10 سنوات في شريط النفخ وأن يكون متخرج 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 سيوظف بها الشخص، المعيار/المعايير المهنية القومية المعنية، القياس- التقييم وضمن الجودة في القياس-التقييم.