



الكفاءة الوطنية

12UY0085-4

مُصنَّع الصفائح المعدنية

المستوى 4

التحديث رقم: 01

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2018

المقدمة

مُصنَّع الصفائح المعدنية (المستوى 4) وفقا لللائحة الخاصة بإعداد المعايير المهنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 ورقم 29507، والتي صدرت بموجب القانون رقم 5544 بشأن اعداد الكفاءات المهنية الوطنية و وفقاً لأحكام اللائحة الخاصة بإنشاء اللجان القطاعية لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) و واجباتها و إجراءات و مبادئ عملها المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2007/11/27 و رقم 26713، فقد تم إعداده من قبل غرفة أنقرة الصناعية، بتكليف من مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، و تم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة بالقطاع، وتم اعتماده من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد مراجعته من قبل لجنة قطاع المعادن التابع لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

تمت تحديث الكفاءة الوطنية لفني الصفائح المعدنية (المستوى 4) بقرار من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2018/04/11 و برقم 54-2018.

تم تحديث الكفاءة الوطنية لفني الصفائح المعدنية (المستوى 4) بقرار من رئاسة الجمهورية بتاريخ 2020/06/10 ورقم 1570.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

المدخل

تم تحديد المعايير الأساسية في "الأحكام الخاصة مواصفات ومعايير المهن الوطنية وتحضير الكفاءات الوطنية" التي تم تحضيرها في الكفاءة الوطنية، وتدقيقها ضمن لجان القطاع، وتم وضعها قيد التنفيذ بعد الموافقة عليها من قبل مجلس الإدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

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 التشترك، 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.

12UY0085-4 الكفاءة الوطنية لفني الصفائح المعدنية

1	اسم الكفاءة	مُصنَّع الصفائح المعدنية
2	رمز التحديث	12UY0085-4
3	المستوى	4
4	مكائنها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08:7213
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
7	(A) تاريخ النشر	2012/10/10
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	01 المراجعة رقم 54/2018-2018/04/11 التحديث ذو الرقم 1570-2020/06/10. 01
8	الهدف	هذه الكفاءة تشمل مُصنَّع الصفائح المعدنية (المستوى 3)، الذي ينظم العمل من خلال تطبيق إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة، ويقوم بإعداد المواد المعدنية لعمليات القطع، ويقوم بعمليات قص - والتقطيع، وما يلي ذلك من العمليات، • تعريف المؤهلات، المعلومات، المهارات والكفاءات التي يجب أن يتمتع بها المرشحون، • إعطاء إمكانية للمرشحين من أجل إثبات كفاءتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة، • تم تجهيزه لإنشاء مراجع وموارد لنظام التعليم، الإمتحانات والتوثيق.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
12UMS0236-4 المعيار المهني الوطني لمُصنَّع الصفائح المعدنية		
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
--		
11	بنية الكفاءة	
(a-11) الوحدات الإلزامية		
A1/12UY0085-4 الصحة والسلامة المهنية، والجودة والبيئة		
A2/12UY0085-4 أعمال الصفائح المعدنية		
(b-11) الوحدات الاختيارية		
-		
(c-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
من أجل أن يحصل المرشح على وثيقة الكفاءة يجب عليه أن ينجح بكامل إمتحانات وحدات الكفاءة الإلزامية.		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون الراغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمُصنَّع الصفائح المعدنية (المستوى 4) للامتحانات 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 حدى 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 المتبعة 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 (وثائق 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 وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	غرفة صناعة أنقرة (ASO)
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	تاريخ الإصدار الأول: 73/2012-2012/10/10 التحديث رقم 1: 54/2018-2018/04/11

A1/12UY0085-4 وحدة الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة.
2	رمز التحديث	A1/12UY0085-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتماء	-
5	(A) تاريخ النشر	2012/10/10
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	01 المراجعة رقم 54/2018-2018/04/11 التحديث ذو الرقم 1570-2020/06/10. 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
12UMS0236-4 المعيار المهني الوطني لمُصنَّع الصفائح المعدنية		
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. 1.2: يشرح تقليل عوامل الخطر المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية. 1.3: يشرح إجراءات الطوارئ الواجب تطبيقها في حالة الخطر. 1.4: يشرح احتياطات حماية البيئة النتيجة التعليمية الثانية (2): يشرح متطلبات الجودة لوتيرة وبيئة العمل. مقاييس النجاح 2.1: يشرح تقنيات توفير الجودة 2.2: يقوم بوصف الأشغال نحو إزالة الأخطاء والأعطال المكتشفة أثناء العمل.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
إمتحان إختيار من متعدد: الإمتحان الموجه نحو الوحدة (A1) ستنم حسب قائمة تحكم " المعلومات" الموجودة في الملحق (A1-2) في الاختبار النظري، يجب على المرشحين القيام بامتحان إختيار من متعدد مع 4 خيارات متعددة وعلى الأقل 20 سؤال، كل منها يستحق نقاطاً متساوية. لا يتم خصم أي نقاط للأسئلة التي تتم الإجابة عليها بشكل غير صحيح في الاختبار، و يتم منح المرشحين (1.5) من دقيقة لدقيقة و نصف لكل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 60% على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الاختبار النظري ناجحاً. يجب أن تُقيم أسئلة الاختبار جميع بيانات المعلومات (الملحق A1-2) المتوقع قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
-		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة.		
9	المؤسسة / المؤسسات المُطورة لوحدة الكفاءة	غرفة صناعة أنقرة (ASO)
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	تاريخ الإصدار الأول: 73/2012-2012/10/10 التحديث رقم 1: 54/2018-2018/04/11

ملحقات وحدة الكفاءة

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

يُنصح بأن يكمل المرشح البرنامج بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه لهذه الوحدة.

محتوى التدريب:

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
 - 1.1. القوانين الخاصة بالصحة والسلامة المهنية
 - 1.2. تحليل المخاطر
 - 1.3. حالة الإسعاف والطوارئ
 - 1.4. جرس الإنذار وعلامات الخطر
 - 1.5. الحريق والحماية من الحريق
 - 1.6. التدابير الوقائية لحماية البيئة
 - 1.7. البيئة وتلوثها
 - 1.8. النفايات المعاد تدويرها
 - 1.9. النفايات الخطيرة
 - 1.10. المخاطر البيئية الناجمة عن التصنيع
2. متطلبات الجودة
 - 2.1. توثيق العمل
 - 2.2. أنظمة إدارة الجودة
 - 2.3. التسجيل وحفظ القيد
 - 2.4. أساليب الكشف عن الأخطاء والأعطال

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بأعداد قائمة بالمعايير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	A.1.1 B.2.3	1.1	T1
BG.2	يقوم بتعدد معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	A.1.2	1.1 1.2	T1
BG.3	يقوم بتعدد القواعد في موضوع تنظيم مكان العمل والمعدات.	A.1.3	1.1	T1
BG.4	يقوم بتعدد معدات حماية ومداخلة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.3	1.1 1.2	T1
BG.5	يقوم بأعداد قائمة مميزات إستخدام معدات المداخلة وحماية الصحة والسلامة المهنية.	A.1.3	1.1 1.2	T1
BG.6	يقوم بتعدد إشارات ولوحات التنبيه المناسبة للعمل المنجز.	A.1.4	1.2	T1
BG.7	يقوم بأعداد قائمة الخطر و التهلكات 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 بتعدد الحالات التي قد تُشكل خطر	A.3.1	1.3	T1
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

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.11	يقوم بأعداد قائمة بالإجراءات الحالات الطارئة الخاصة بالماكينه والعمل المنجز	A.3.3	1.3	T1
BG.12	ضع قائمة بإجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	A.4.1	1.3	T1
BG.13	يضع قائمة التأثيرات البيئية المتعلقة بالإجراءات التي تم إنجازها.	B.1.1 B.1.2	1.4	T1
BG.14	يضع قائمة المواد القابلة للتدوير.	B.2.1	1.4	T1
BG.15	يقوم بأعداد قائمة فصل وتصنيف المواد القابلة لإعادة التدوير.	B.2.1	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 للاشتعال.	A.1.5	1.4	T1
BG.19	يضع قائمة المعدات والمواد والأدوات المناسبة لاستخدامها ضد الانسكابات والتسريبات.	B.2.4	1.4	T1
BG.20	يقوم بأعداد قائمة التوفير والاستخدام الفعال لموارد الأعمال.	B.3.1	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	يحدد معايير الجودة للعمل على أساس العمليات.	C.3.1	2.2	T1
BG.25	يقوم بتحديد الأخطاء والأعطال التي قد تحدث أثناء العمل.	C.4.1	2.2	T1

A2/12UY0085-4 وحدة كفاءة فني الصفائح المعدنية

1	اسم وحدة الكفاءة	أعمال تصنيع الصفائح المعدنية
2	رمز التحديث	A2/12UY0085-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتماء	
5	(A) تاريخ النشر	2012/10/10
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	01 المراجعة رقم 54/2018-2018/04/11 التحديث ذو الرقم 1570-2020/06/10. 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
12UMS0236-4 المعيار المهني الوطني لمُصنَّع الصفائح المعدنية (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الأولى (1): القيام بالتجهيز قبل البدء بالعمل معايير الأداء		
1.1: تحضير الأدوات والمعدات والمواد التي سيتم استخدامها بعد أخذ أمر العمل. 1.2: القيام بأعمال التصميم المحدودة. 1.3: يشرح متطلبات المعايير/والتحقق المتعلقة بأدوات القياس والتحكم. 1.4: القيام بمعايرة الآلة/ال قالب قبل البدء بالعمل. (آلات الثني والطي والقطع) 1.5: القيام بالوسم/وضع العلامات.		
النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بأعمال القص والتشكيل للمواد. معايير الأداء		
2.1: القيام بأعمال القص باستخدام مقص المقصلة. 2.2: القيام بأعمال القص بالمنشار الدائري. 2.3: القيام بأعمال القطع بالمنشار الحزامي. 2.4: القيام بأعمال القص اليدوي باستخدام لهب غاز الأكسجين أو البلازما. 2.5: القيام بأعمال تقريق الزوايا. 2.6: القيام بأعمال الثني/الطي.		
النتيجة التعليمية الثالثة (3): إجراء أعمال الثقب والتسنين. معايير الأداء		
3.1: القيام بالثقب عن طريق اختيار الآلة/الأداة. 3.2: القيام بأعمال اللولبة (تسنين) الثقوب.		
النتيجة التعليمية الرابعة (4): القيام بأعمال تنظيف السطح/الحواف والتركيب والتجميع. معايير الأداء		
4.1: القيام بأعمال تنظيف السطح/الحواف. 4.2: القيام بأعمال التركيب للأجزاء المراد ضمها. 4.3: القيام بأعمال التجميع/التركيب وفقاً لرسم التوضيحي.		
النتيجة التعليمية الخامسة (5): القيام بأعمال التشطيب. معايير الأداء		
5.1: القيام بالتنظيف والتحقق من قطع العمل. 5.2: يقوم بتنظيف الآلات والمعدات في نهاية العمل.		
النتيجة التعليمية 6: يُطبق متطلبات الجودة والبيئة والصحة والسلامة المهنية معايير الأداء		
6.1: يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية في الأعمال التي يؤديها 6.2: يُطبق متطلبات حماية البيئة في الأعمال التي يؤديها.		

6.3: يقوم بتطبيق متطلبات الجودة في الأعمال التي يقوم بها.

8	الاختبار والتقييم
8 (a) الامتحان النظري	
إمتحان الإختيار من متعدد: الإمتحان النظري الموجه الى وحدة (A2) يتم حسب قائمة التحكم " معلومات" الموجود في الملحق (A2-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين القيام بامتحان اختيار من متعدد مع 4 خيارات متعددة وعبى الأقل 20 سؤال، كل منها يستحق نقاطاً متساوية. لا يتم خصم أي نقاط للأسئلة التي تتم الإجابة عليها بشكل غير صحيح في الاختبار، و يتم منح المرشحين دقيقة و نصف (1.5) لكل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 60٪ على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الاختبار النظري ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع التعبيرات المعرفية (الملحق 2 - 2) التي من المتوقع أن يتم قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
8 (b) الامتحان المعتمد على الأداء	
(P1) يتم إجراء الإمتحان المبني على الأداء الخاص بوحدة (A2) حسب قائمة تدقيق "المهارات والكفاءات" الآخذة مكانها في (الملحق A2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح المرشح في اختبار الأداء، يجب أن يُظهر نجاحاً بنسبة 80٪ على الأقل في الاختبار الكلي، بشرط أن يكون ناجحاً في جميع الخطوات الحاسمة. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق A2-2) باختبار قائم على الأداء. يجب أن تتوافق مدة الاختبار القائم على الأداء مع الوقت في ظروف الممارسة الفعلية للعمل.	
8 (c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. . لا يتجاوز الفرق الزمني 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
	غرفة صناعة أنقرة (ASO)
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة
	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	تاريخ الإصدار الأول: 73/2012-2012/10/10 التحديث رقم 1: 54/2018-2018/04/11

ملحقات وحدة الكفاءة

ملحق [A2]-1: معلومات حول التدريب المقترح لإنجاح وحدة الكفاءة

ينصح بأن يكمل المرشح البرنامج بالمحتوى التعليمي الموضح أدناه لهذه الوحدة.

محتوى التدريب:

1. إجراءات التحضير قبل العمل
 - 1.1 تجهيزات الآلات والأدوات والمعدات والمواد
 - 1.2 أعمال التصميم المحدود.
 - 1.3 القيام بفحص أدوات التقييم و الاختبار
 - 1.4 القيام بمعايرة الآلة/القالب قبل العمل (آلات الثني والطي والقص)
 - 1.5 أعمال الوسم/وضع العلامات
2. أعمال القص والثقب وتشكيل المواد.
 - 2.1 أعمال القص بالمقصات
 - 2.2 أعمال القص بالمنشار الدائري
 - 2.3 أعمال القطع بالمنشار الحزامي
 - 2.4 أعمال القص اليدوي بإستخدام لهب غاز الأكسجين أو البلازما
 - 2.5 أعمال تفريغ الزاوية
 - 2.6 أعمال الثني/الطي
3. أعمال الثقب والتسنين
 - 3.1 أعمال الثقب بإستخدام الآلة/الأداة

- 3.2 أعمال لولبة (تسنين) الثقوب
4. أعمال تنظيف السطح/الحواف واللف والتركيب
- 4.1 أعمال تنظيف السطح/الحواف
- 4.2 أعمال اللف للأجزاء المراد ربطها
- 4.3 أعمال التجميع/التركيب وفقاً لرسم التوضيحي.
4. العمليات الأخيرة/النهائية
- 5.1 التحقق من أجزاء العمل
- 5.2 تنظيف الآلات والمعدات في نهاية العمل.
6. الصحة والسلامة المهنية والمتطلبات البينية والجودة
- 6.1 إجراءات الصحة والسلامة المهنية
- 6.2 التدابير الوقائية لحماية البيئة
- 6.3 متطلبات الجودة

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يشرح برنامج الإنتاج والعمل وتسلسل العمليات.	D.1.1 D.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح الأدوات والمعدات والأجهزة التي سيتم استخدامها.	D.1.3	1.1	T1
BG.3	شرح مراحل التصنيع حسب التصميم التفصيلي.	D.8.2	1.2	T1
BG.4	يشرح متطلبات المعايير / والتحقق المتعلقة بأدوات القياس والتحكم.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	1.3	T1
BG.5	شرح كيفية ضبط إعدادات الجهاز/الأجهزة وفقاً لنوع وسمك المادة.	D.4.3	1.4	T1
BG.6	شرح ضبط الماكينة والقوالب العلوية والسفلية لاستخدامها وفقاً لنوع/سمك المادة.	D.5.1 D.5.2	1.4	T1
BG.7	شرح أدوات وضع العلامات المناسبة لأعمال الوسم (وضع العلامات).	D.6.1 D.6.3	1.5	T1
BG.8	شرح طرق القص المناسبة حسب نوع المادة وسمكها وشكلها.	E.1.1 E.1.2	2.1 2.2 2.3	T1
BG.9	شرح كيفية ضبط إعدادات اختيار الفوهة وفقاً للمادة.	E.2.1 E2.2	2.4	T1
BG.10	شرح كيفية ضبط ومعايرة الغاز القابل للاشتعال/الاحتراق وفقاً للمادة.	E.2.1 E2.2	2.4	T1
BG. 11	شرح ميزات الآلة/الأداة المناسبة لأعمال تفريغ الزوايا.	E.3.1 E.3.2	2.5	T1
BG. 12	شرح طرق القيام بأعمال الثني/الطي (آلة الأسطوانة، مكبس الضغط، القوالب البسيطة، إلخ).	G.1.4	2.6	T1
BG.13	شرح ادوات وسم (وضع علامات) الثقب المناسبة للمادة المراد ثقبها.	F.1.1 F.1.2 F.1.3 F.1.4	3.1	T1
BG.14	يعدد مزايا و إستخدامات دليل الأدوات.	F.2.1	3.2	T1

رقم	إفادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.15	شرح خصائص المواد/الأجهزة المطلوبة لتنظيف السطح/الحواف.	H.1.1 H.1.2	4.1	T1
BG.16	شرح الآليات والأدوات والأساليب والميزات اللازمة لأعمال تركيب البراغي.	I.1.1 I.1.3 I.1.4 I.1.5	4.3	T1
BG.17	شرح الآليات والأدوات والأساليب والميزات اللازمة لأعمال تركيب البرشام.	I.1.1 I.1.3 I.1.4 I.1.5	4.3	T1
BG.18	شرح الآليات والأدوات والأساليب والميزات اللازمة لأعمال اللحام البسيط.	I.1.1 I.1.3 I.1.4 I.1.5	4.3	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BY.1*	يقوم بتحضير المواد، والأدوات، والمعدات المناسبة من خلال مراجعة برنامج الإنتاج الخاص بالعمل الذي يتعين القيام به.	D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.2.1 D.2.2	1.1	P1
BY.2*	القيام بعمل تصميم محدود (حساب التمدد، آلية القطع، استكمال القياس، إلخ) وفقاً لرسم التصنيع.	D.8.1	1.2	P1
BY.3*	يضبط إعدادات الآلات وفقاً لنوع المادة وسمكها.	D.4.3	1.4	P1
BY.4*	القيام بأعمال الرسم (وضع العلامات) وفقاً لرسم التصنيع.	D.9.3	1.5	P1
BY.5*	القص بمقص المصقلة حسب الرسم الإنتاجي.	E.1.2	2.1	P1
BY.6*	القص بالمنشار الدائري حسب الرسم الإنتاجي.	E.1.2	2.2	P1
*BY.7	القص بالمنشار الشريطي وفقاً لرسم الإنتاجي.	E.1.2	2.3	P1
BY.8*	القيام بأعمال القص اليدوية باستخدام لهب غاز الأكسجين أو البلازما عن طريق البوصلة والقياس وما شابه ذلك.	E.2.3	2.4	P1
BY.9*	القيام بتفريغ الزوايا باستخدام الآلة/الأداة المناسبة.	E.3.2	2.5	P1
BY.10*	القيام بأعمال الثني/الطي بطريقة الثني المناسبة لنوع المادة وسمكها.	G.1.4	2.6	P1
BY.11*	القيام بالنقب باستخدام الآلة/الأداة المناسبة (مثقاب/مكبس).	F.1.4	3.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BY.12	تحديد دليل الأدوات المناسب للنظام المحدد في الرسم التصنيعي.	F.2.1	3.2	P1
BY.13*	العمل بالآلة أو باليد وفقاً للحجم المحدد.	F.2.2	3.2	P1
BY.14	التحكم في الجزء المستغل.	F.2.3	3.2	P1
BY.15	القيام بتنظيف السطح/الحواف بعد العمل.	H.1.2	4.1	P1
BY.16	جعل الأجزاء تنسجم مع بعضها البعض.	H.2.2	4.2	P1
BY.17*	القيام بالتوصيل اللولبي أو البرشام/المنيثق وفقاً لمخطط التصنيع.	I.1.3	4.3	P1
BY.18*	القيام بأعمال التوصيل باللحام البسيط وفقاً لرسومات التصنيع.	I.1.4	4.3	P1
BY.19*	القيام بالتنظيف والتحقق من قطع العمل.	J.1.2	5.1	P1
BY.20	يقوم بتنظيف الآلات والمعدات في نهاية العمل.	J.2.1	5.2	P1
BY.21*	يُطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية في الأعمال التي يؤديها	A.1.2	6.1	P1
BY.22*	يُطبق متطلبات حماية البيئة في الأعمال التي يؤديها.	C.1.1 C.1.2	6.2	P1
BY.23*	يُطبق متطلبات الجودة في الأعمال التي يؤديها	J.2.2	6.3	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/12UY0085-3 الصحة والسلامة المهنية والجودة والبيئة

A2/12UY0085-4 أعمال الصفائح المعدنية

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

التطويع: عملية جعل أسطح الصفائح المعدنية متوافقة مع بعضها البعض،

القالب العلوي والسفلي: فكوك مثبتة في الجزء العلوي والسفلي من الآلة من أجل التمكن من التشكيل، الطي والثني والقص وما إلى ذلك، وفقاً للنموذج.

حماية البيئة: استخدام مواد أو أعمال لا تضر بالبيئة أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب،

التنظيف العملي: إزالة الصدأ والتنوعات والمخلفات من اسطوانة السحب على سطح قطع العمل نتيجة الصقل والكاشطات والفرش وورق الصنفرة والرمل والصلب وحبيبات الألمنيوم على أسطح قطع العمل مع ارتفاع ضغط الهواء،

إعادة التدوير: لإعادة استخدام المواد مباشرة أو بعد المعالجة وإدارة الاعمال ذات الصلة،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن

(ISG): 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،

فراغ القص: تعديل المسافة على المقص، والفجوة بين الشفرة والقالب بحيث يمكن قطع المواد بسهولة بواسطة المقص،

معدات الحماية الشخصية: هي جميع الأدوات والأجهزة والمعدات والأدوات المصممة لحماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على صحته وسلامته وأمنه، حيث يتم ارتدائه أو تعليقه أو مسكه من قبل الموظف،

الوسم (وضع العلامات): عملية تعليم أماكن القطع والثقب والتوصيل وما إلى ذلك من العمليات المحددة في الرسومات التوضيحية على قطعة العمل،

الاحتمال: وهي الاحتمالية الناتجة عن المخاطر كالحسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،

تقييم المخاطر المحتملة: هي الدراسات التي يتم إجراؤها من أجل تحديد المخاطر الموجودة في العمل أو المخاطر التي من الممكن أن تأتي من الخارج، وبعد تحليل عناصر هذه المخاطر الناتجة والعوامل التي تُمهّد الطريق أمام هذه المخاطر المحتملة قبل تحولها إلى مخاطر واقعية يتم تحديد درجة خطورتها ويتم إتخاذ القرارات لضبطها.

تشكيل (نموذج): عملية التشكيل باستخدام الآلات، الأسطوانات، مكابح الكبس، الغزل وما إلى ذلك من ألواح الصفائح المعدنية.

المخاطر: وهو احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدمه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

منتج غير مكتمل: يشر إلى منتج مر بمراحل تصنيع معينة ولكنه لم يكمل كل الأعمال اللازمة بعد.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

-

الملحق 4: معايير التقييم

يجب أن يتواجد بالشخص المُقيّم واحد على الأقل من الشروط التالية:

- التخرج من كليات التعليم الفني في قسم المعادن، أو التعدين، أو الآلات، ومن ثم العمل كمدرس في مجال الصفائح المعدنية لمدة ثلاث (3) سنوات على الأقل
- أن يكون قد أمضى ثلاث (3) سنوات على الأقل مدرسا في الجامعات في أحد الأقسام المذكورة وفي المواد المتعلقة بالصفائح المعدنية

- التخرج من كليات الهندسة والتكنولوجيا في أقسام الهندسة الميكانيكية، والمواد والتعدين، والهندسة الصناعية، وامتلاك ما لا يقل عن ثلاث (3) سنوات من الخبرة في مجال الصفائح المعدنية
- ان يكون قد تخرج من معهد المعادن أو هندسة المعادن أو الآلات و ان يكون لديه بما لا يقل عن خمس (5) سنوات من الخبرة في معالجة الصفائح المعدنية
- التخرج من أقسام المعادن بالمدارس الثانوية المهنية، أو الحصول على شهادة إتقان وامتلاك ما لا يقل عن خمس (5) سنوات من الخبرة المهنية في مجال الصفائح المعدنية.

المُقيّمون الذين لديهم واحدة على الأقل من الخصائص المذكورة أعلاه ويشاركون في عملية القياس والتقييم، يجب أن يوفر لهم التدريب من قبل هيئات الفحص وإصدار الشهادات حول مواضيع مثل: نظام الكفاءة المهنية، والكفاءة/ الكفاءات الوطنية التي سيتم تكليف الشخص بها، والمعايير المهنية الدولية / الوطنية ذات الصلة، وضمان الجودة في القياس والتقييم والصحة والسلامة المهنية.