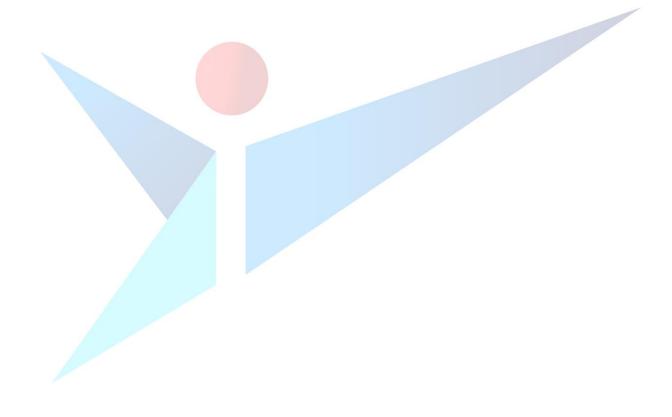


المدخل

الشركات المصنعة لقطع الغيار المعدنية للطائرات (المستوى 4) لائحة الاختصاص الوطنية لإعداد المعايير المهنية الوطنية والمؤهلات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 ورقم 29507 وفقًا لأحكام لائحة التأسيس والواجبات وإجراءات العمل ومبادئ لجان مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، الشركة الصناعية التركية للطيران. تم إعداده من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، وتم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في القطاع، وتم اعتماده من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد مراجعته من قبل لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).



المصطلحات، الرموز والاختصارات

خطة الطوارئ: وهي الخطة التي تشمل المعلومات والإجراءات العملية، بما في ذلك الأعمال والمعاملات التي يتعين القيام بها في حالات الطوارئ التي قد تحدث في مكان العمل،

حالة الطوارئ: الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئا أو مكافحة أو إسعافات أولية أو إخلاء مثل الحريق والانفجار وانتشار المواد الكيميائية الخطرة والكوارث الطبيعية التي قد تحدث في مكان العمل أو في جزء منه،

CERROBEND: الاسم التجاري للسبائك منخفضة الانصهار المستخدمة في المعالجة،

المركبات الجوية: جميع أنواع المركبات الطائرة المأهولة وغير المأهولة والطائرات والمروحيات والمركبات الجوية بدون طيار والمركبات القدرة الاستيعابية،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن

İSG: الصحة والسلامة المهنية

معدات الحماية الشخصية: وتشمل جميع الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها أو يحملها أو يحتفظ بها الموظفون والمصممة لغرض حمايتهم من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز و الذي يؤثر على الصحة و السلامة،

حادثة على وشك أن تقع: الحادثة التي لا تتسبب بضرر بالرغم من أنها تحمل قدرة كامنة في داخلها لتمس بضرر يحدث في مكان العمل، أو العاملين، أو بمكان العمل بحد ذاته أو بالمعدات،

الاخطار: وهي الاحتمالية الناتجة عن المخاطر كالخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،

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 مخاطرة، وتحليل وتصنيف المخاطر الناشئة عن المخاطر، واتخاذ قرار بشأن التحكم تدابير،

الخطر: احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدومه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

كفاءة صُنّاع قطع الحديدة للطيارات (المستوى 4)	20UY0411-4 وحدة	
صننًاع القطع الحديدة للطيارات.	اسم الكفاءة	1
-	رمز التحديث	2
4	المستوى	3
ISCO 08: 7213 (الذين يعملون في أعمال الصفائح المعدنية)	مكانتها حسب التصنيف الدولي	4
-	النوع	5
-	قيمة الانتمان	6
2020/06/10	A) تاریخ النشر	
	B) رقم التحديث	7
	C) تاریخ التحدیث	
من أجل تنفيذ وصيانة مهنة مصنعي قطع غيار الطائرات المعدنية (المستوى 4) بكفاءة وجودة عالية ووفقًا للمعايير؛ - تعريف الكفاءات، المعلومات، المهارات والكفاءات التي يجب أن يتمتع بها المرشحون، للسماح للمرشحين بإثبات كفاءتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة؛ إنشاء المراجع و الموارد لنظام التعليم و لهيئات الامتحان و منح الشهادات.	الهدف	8
	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	9
صفائح المعدنية (المستوى 4)	12UMS0 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الد	236-4
	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	10
		_
	بنية الكفاءة	11
) الوحدات الإلزامية	(a -11
اية البيئة و تنظيم العمل، الجودة و أمن المعلومات	الصحة والسلامة المهنية و حه $A1/20\overline{\mathrm{UY0}}$	411-4
يت و تشكيل الولد عن الوديدية	الوحدات الاختيارية B1/20UY0 تصنيع القطع المعدنية للطائر ا	
ت مع لشكيل الغوارض الحديدية	B1/20U YU- تصليع القطع المعديية للطائرا	+11-4

- 4-B2/20UY0411 تصنيع القطع المعدنية للطائرات مع تمديد الألواح المعدنية
- 4-11-14 B3/20UY0411 تصنيع الأجزاء المعدنية للطائرات بالتشكيل على الساخن من صفائح التيتانيوم المعدنية
 - 4-B4/20UY0411 تصنيع الأجزاء المعدنية للطائرات والتمديد بالضغط والانكماش
 - 4-B5/20UY0411 تصنيع الأجزاء المعدنية للطائرات مع تشكيل الانابيب المعدنية باستخدام السيروبند

c-11) بدائل وحدات التجميع

يجب أن يكون المرشح المتقدم للامتحان والشهادة ناجحًا في وحدة اختيارية واحدة على الأقل جنبًا إلى جنب مع الوحدة الإجبارية من أجل التصديق على كفاءته المهنية.

12 الاختبار والتقييم

يخضع المرشحون الراغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية للامتحانات المحددة في الوحدات. يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتبارا 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 معايير التقييم

يجب أن يستوفي المقيمون معيارًا واحدًا على الأقل من المعايير التالية:

• أن يكون قد عمل كمحاضر أو مدرس لمدة عامين على الأقل في مجال الطيران والفضاء في المؤسسات التي تقدم التعليم في مجالات التصنيع والآلات والسيارات والصناعة والمعادن والطيران والفضاء،

- أن يكون قد عمل في مجال الطيران والفضاء لمدة 3 سنوات على الأقل، شريطة أن يكون قد تخرج من المؤسسات التعليمية في مجالات التصنيع والألات والمعادن والطيران والفضاء على مستوى البكالوريوس،
- أن يكون قد عمل في مجال الطيران والفضاء لمدة 5 سنوات على الأقل، شريطة أن يكون قد تخرج من المؤسسات التعليمية في مجالات التصنيع والآلات والمعادن والطيران والفضاء على مستوى درجة الزمالة/معهد.

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، والمعابير المهنية الدولية / الوطنية ذات الصلة، وضمان الجودة في القياس والتقييم والصحة والسلامة المهنية.

14	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
15	تكرار المراقبة	-
16	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) تقديم السجلات (نسخة الخدمة، الخطاب/الكتاب المرجعي، العقد، الفاتورة، المحفظة، إلخ) توضح أنهم قد عملوا في المجال ذي الصلة لمدة عامين على الأقل أو لأخر ستة أشهر ضمن نطاق شهادة التأهيل خلال فترة صلاحية الوثيقة البالغة خمسة (5) سنوات، (b) يجب ان يكون ناجح في الاختبارات القائمة على الأداء (P1) المحددة لوحدات الكفاءة ضمن نطاق الكفاءة. بتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
17	سبل التقدم الأفقي والعمودي في المهنة	
18	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	الشركة الصناعية التركية للطيران والفضاء
19	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

4-A1/20UY0411 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة وأمن المعلومات

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة وأمن المعلومات
2	رمز التحديث	A1/20UY0411-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
	A) تاریخ النشر	2020/06/10
5	B) رقم التحديث	
	C) تاريخ التحديث	
6	المعيار المهنى الذي يُشكل مصدر الموارد لو.	حدة الكفاءة

4-12UMS0236 المعيار المهنى الوطنى لمُصنّع الصفائح المعدنية (المستوى 4)

المكاسب التعليمية

النتيجة التعليمية 1: يشرح تدابير الصحة والسلامة المهنية.

النتائج التعليمية الفرعية:

7

1.1: يُسلسل القواعد القانونية وقواعد مكان العمل بشأن الصحة والسلامة المهنية.

1.2: توضيح إجراءات الطوارئ.

النتيجة التعليمية 2: القيام بشرح تشريعات حماية البيئة.

النتائج التعليمية الفرعية:

1.2: توضيح معيار حماية البيئة وطرقها.

2.2: يسرد عمليات إعادة التدوير.

النتيجة التعليمية 3: يشرح متطلبات الجودة.

النتائج التعليمية الفرعية:

1.3: القيام بشرح متطلبات جودة العمل والإجراءات الفنية.

2.3: القيام بشرح التقارير المطلوبة للجودة.

3.3: الشرح حول تطبيقات ضمان أمن المعلومات.

8 الاختبار والتقييم

a 8) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (A1) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (A1-2).

في الاختبار (T1)، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من عشرون (20) أسئلة على الأقل مع اربعة (4) خيارات، ولكل منها درجة متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. في الاختبار، يتم إعطاء المرشحين مدة دقيقة ونصف (1.5) لكل سؤال. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على 70٪ على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق 41-2) المتوقع قياسها في هذه الوحدة عن طريق الاختبار النظري.

b 8) الأمتحان المعتمد على الأداء

يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لهذه الوحدة في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات الأخرى، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق

c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم

يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.

	-	
	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	الشركة الصناعية التركية للطيران والفضاء
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية

- 1.1. قواعد الصحة والسلامة المهنية
- 2.1. استخدام معدات الحماية الشخصية
 - 3.1. اللوحات والعلامات التحذيرية
- 4.1. المخاطر المتعلقة بالعمل والإجراءات الواجب اتخاذها حيالهم
- 5.1. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها

2. حماية البيئة

- 1.2. تشريعات حماية البيئة
- 2.2. عمليات إعادة التدوير
- 3.2. المواد القابلة لإعادة التدوير
 - 4.2. النفايات الخطرة
- 5.2. الانشطة المتبعة لتقليل توليد النفايات
- 6.2. الإجراءات الواجب تنفيذها بخصوص حماية البيئة

3. الجودة

- 1.3. متطلبات الجودة الواجب تطبيقها في سير العمليات
- 2.3 الأخطاء والأعطال التي قد تحدث أثناء العمل وأسبابها
- 3.3. متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام
 - 4.3. طرق حل المشكلات وتحسين العمل
 - 5.3. إعداد التقارير
 - 6.3. التطبيقات المتبعة لضمان أمن المعلومات
 - 7.3. المعلومات ومفاهيم أمن المعلومات
- 8.3. الإجراءات الواجب اتخاذها في حال حدوث إختراق لأمن المعلومات

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

(a) المعلومات (BG)

	- A			
اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	1.1	A.1.1	يقوم بأعداد قائمة بالمعايير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	BG.1
T1	1.1	A.1.2	يقوم بتعديد معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	BG.2
T1	1.1	A.1.4-5	يقوم بتعديد إشارات ولوحات التنبيه المناسبة للعمل المنجز.	BG.3
T1	1.1	A.2.1-2	يقوم بأعداد قائمة الخطر و التهلكات المتعلقة بالعمل المنجز.	BG.4
T1	1.1	C.1.2	القيام بتعداد تعليمات السلامة التي يجب اتباعها أثناء العمل مع المعدات الثقيلة والمركبات.	BG.5
T1	1.1	A.3.2	مطابقة المؤسسات/الاقسام/الاشخاص ذا الصلة الذي يحتاج إلى التواصل مع المواقف الخطرة التي لا يمكن حلها على الفور.	BG.6
T1	1.2	A.3.1 A.3.5	ضع قائمة بإجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	BG.7
T1	1.2	A.3.1 A.3.5	وضع قائمة بالتدابير التي يمكن اتخاذها في حالة الطوارئ.	BG.8

اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	2.1	B.1.1	القيام بوضع قائمة بالأبعاد والتأثيرات البيئية للعمليات المنفذة.	BG.9
T1	2.1	B.2.5	القيام بشرح كيفية الاستخدام الكفؤ والفعال لموارد الأعمال.	BG.10
T1	2.2	B.2.1-5	القيام بتوضيح ما هي المواد القابلة لإعادة التدوير	BG.11
T1	2.2	B.2.2	القيام بتعداد النفايات الخطيرة	BG.12
T1	2.2	B.2.5	القيام بوضع قائمة بمبادئ الحد من توليد النفايات ومنع التلوث.	BG.13
T1	3.1	C.1.1-3	يقوم بأعداد قائمة متطلبات نظام الجودة الواردة في التعليمات.	BG.14
T1	3.1	C.3.1-3	القيام بتعداد الأخطأء ومصادر ها التي قد تحدث أثناء العمل.	BG.15
T1	3.1	C.1.1	شرح متطلبات الجودة الواجب اتباعها أثناء العمل.	BG.16
T1	3.1	C.1.2	شرح متطلبات الجودة للمركبات، والألات أو المعدات أو النظام	BG.17
T1	3.2	C.1.3	القيام بشرح التقارير المطلوبة للجودة.	BG.18
T1	3.2	C.3.1	القيام بتعداد طرق حل المشكلات وتحسين الأعمال.	BG.19
T1	3.3	C.1.1	شرح مفاهيم المعلومات و أمن المعلومات.	BG.20
T1	3.3	C.1.1	الشرح حول تطبيقات ضمان أمن المعلومات.	BG.21
T1	3.3	C.1.1	شرح الإجراءات الواجب اتخاذها في حال حدوث خرق لأمن المعلومات.	BG.22

(b) المهارات والقدرات (BY)

4-B1/20UY0411 وحدة كفاءة تصنيع القطع المعدنية للطائرات مع تشكيل العوارض الحديدية

1	اسم وحدة الكفاءة	تصنيع القطع المعدنية للطائرات مع تشكيل العوارض الحديدية
2	رمز التحديث	B1/20UY0411-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
	A) تاریخ النشر	2020/06/10
5	B) رقم التحديث	
	C) تاريخ التحديث	
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	

4-12UMS0236 المعيار المهنى الوطنى لمُصنّع الصفائح المعدنية (المستوى 4)

المكاسب التعليمية

النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتجهيزات فيما قبل التصنيع.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.1: تحضير المعدات التي ستستخدم للعمل.
 - 2.1: القيام بتثبيت القالب على آلة الكبس
 - 3.1: تجهيز العوارض المعدنية للتصنيع.

النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بصناعة المنتج.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.2: القيام بتثبيت القطع المثبتة للعوارض المعدنية.
 - 2.2: القيام بإختيار البرنامج الصحيح
 - 3.2: إنجاز المنتج

النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بالعمل وفقًا لمتطلبات الصحة والسلامة المهنية ونظام إدارة الجودة وحماية البيئة.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.
 - 2.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.
 - 3.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.

8 الاختبار والتقييم

a 8) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B1 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق 2-B1. في الاختبار (T1)، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من عشرة (10) أسئلة على الأقل مع اربعة (4) خيارات، ولكل منها درجة متساوية. خلال الامتحان، لا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل خاطئ. في الاختبار، يتم إعطاء المرشحين مدة دقيقة ونصف (1.5) لكل سؤال. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على 70٪ على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار المعرفية (الملحق 2-B1) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B1) من خلال إنتاج أجزاء وفقًا لمعايير الطيران وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجاز ها. 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. يجب أن تتوافق مدة الاختبار القائم على الأداء مع الوقت في ظروف الممارسة الفعلية للعمل. يتم إجراء الاختبار

المستند إلى الأداء في بيئة تصنيع أو تصميم حقيقية أو منظمة بشكل أصلي. يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق 2-B1) باختبار للأداء.

c 8) 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 اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.

يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الأخرين للخطر

9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	الشركة الصناعية التركية للطيران و الفضاء
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B1][-1: المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. التجهيزات فيما قبل التصنيع

- 1.1. النماذج الاساسية للرسم التقنى
- 2.1. خصائص الخاصة بالمعدات و الآلات المستخدمة في عمليات التصنيع
 - 3.1. تجهزات المعدات التي سيتم استخدامها
 - 4.1. وحدات القياس و خصائصها
 - 5.1 اجهزة القياس و خصائصها
 - 6.1. القيام بتثبيت القطعة على آلة الكبس
 - 7.1. تجهيزات القضبان الحديدة المفرغة للتصنيع

2. صناعة المنتجات

- 1.2 تثبيت العوارض الحديدة بالأطراف المعدنية
 - 2.2. الاختيار و الاستخدام المناسبين للبرنامج
 - 3.2. اعمال التصنيع
- 4.2. العناصر التي يجب مراعاتها في أثناء عملية الإنتاج الجزئي مع تشكيل العوارض المعدنية
 - 5.2. التعليمات المستخدمة ف اثناء عمليات تصنيع المنتجات
 - 3. متطلبات نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة و الجودة
 - 1.3 متطلبات الصحة والسلامة المهنية
 - 2.3. متطلبات حماية البيئة
 - 3.3. متطلبات نظام إدارة الجودة

الملحق] A4)[-2: قائمة تدقيق تستخدم في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(BG) المعلومات (a

اداة التقييم.	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المطومة	رقم
T1	1.1	D.1.1	القيام بالشرح عن المفاهيم الأساسية للرسم التقني.	BG.1
T1	1.1 1.3	D.2.1-2	القيام بالشرح عن خصائص المعدات المستخدمة.	BG.2
T1	1.2 2.1	D.4.1-4	القيام بالشرح عن خصائص ادوات العمل المستخدمة.	BG.3
T1	1.2 2.2	D.3.1-3	القيام بالشرح عن وحدات القياس وخصائص أجهزة القياس.	BG.4
T1	3-1.1 3-2.1	G.1.4	شرح تشكيل العوارض المعدنية و أعمال تصنيع الأجزاء والنقاط التي يجب أخذها في الاعتبار.	BG.5

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحيُ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	D.2.1-2	أختيار الأداة اليدوية المناسبة ومعدات العمل المماثلة التي ستستخدم.	BY.1
P1	1.1	D.4.1-4	القيام بتثبيت الاطراف المعدنية المحددة في تعليمات العمل بالجهاز وفقًا له.	BY.2
P1	1.2	D.4.1-4	اختار القالب المحدد في تعليمات العمل و وضعه على طاولة العمل.	BY.3
P1	1.3	D.2.1	يتحقق من ملاءمة العوارض المعدنية المحدد في تعليمات العمل ويأخذها من الغرفة الباردة / الثلاجة ويضعها على طاولة العمل.	BY.4*
P1	1.3	D.2.1	القيام بإنشاء سجل للعوارض المعدنية المحددة في أمر العمل وفقًا لإرشادات مكان العمل.	BY.5
P1	2.1	D.4.1	القيام بتشحيم القالب كما هو محدد في تعليمات العمل باستخدام الزيت المحدد في التعليمات.	BY.6*
P1	2.1	G.1.4	القيام بإصلاح الملف الشخصي عن طريق وضعه على الفكين بشكل مناسب	BY.7
P1	2.1	D.5.1	تأخذ الآلة تجويف العوارض المعدنية، مع مراعاة تعليمات الاستخدام.	BY.8
P1	2.2	D.7.1	اختيار البرنامج المحدد في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.9*
P1	2.3	G.1.4	اختيار البرنامج المحدد في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.10
P1	2.3	G.1.4	إكمال عملية تشكيل العوارض المعدنية، بشرط ألا يتجاوز الوقت المحدد في تعليمات العمل.	BY.11*
P1	2.3	D.9.3	في نهاية العملية، يتم تحديد النقطة المرجعية المحددة في تعليمات العمل بالمعدات المناسبة.	BY.12
P1	2.3	G.1.5	إز الة القطعة من الفك/الكماشة المعدنية بشكل صحيح.	BY.13
P1	3.1	A.1.1-5	القيام بتأديه العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.	BY.14*
P1	3.1	A.1.2	القيام بإستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل.	BY.15*
P1	3.2	B.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.	BY.16*
P1	3.3	C.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.	BY.17*

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

4-B2/20UY0411 تصنيع القطع المعنية للطائرات مع تمديد الألواح المعدنية

1	اسم وحدة الكفاءة	B2/20UY0411-4 تصنيع القطع المعدنية للطائرات مع تمديد الألواح المعدنية
2	رمز التحديث	B2/20UY0411-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
	A) تاریخ النشر	2020/06/10
5	B) رقم التحديث	
	C) تاريخ التحديث	
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	

4-12UMS0236 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الصفائح المعدنية (المستوى 4)

المكاسب التعليمية

7

النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتجهيزات فيما قبل التصنيع.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.1: تحضير المعدات التي ستستخدم للعمل.
 - 2.1: القيام بتثبيت القالب على آلة الكبس
 - 3.1: تحضير الالواح المعدنية للتصنيع.

النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بصناعة المنتج.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.2: القيام بتثبيت الصفائح المعدنية بالكماشات.
 - 2.2: القيام بإختيار البرنامج الصحيح
 - 3.2: إنجاز المنتج

النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بالعمل وفقًا لمتطلبات الصحة والسلامة المهنية ونظام إدارة الجودة وحماية البيئة.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.
 - 2.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.
 - 3.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.

الاختبار والتقييم

a 8) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B1 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B1-2. في الاختبار (T1)، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من عشرة (10) أسئلة على الأقل مع اربعة (4) خيارات، ولكل منها درجة متساوية. خلال الامتحان، لا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل خاطئ. في الاختبار، يتم إعطاء المرشحين مدة دقيقة و نصف (1.5) لكل سؤال. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على 70٪ على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B1) من خلال إنتاج أجزاء وفقًا لمعايير الطيران وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح المعضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. يجب أن تتوافق مدة الاختبار القائم على الأداء مع الوقت في ظروف الممارسة الفعلية للعمل. يتم إجراء الاختبار

المستند إلى الأداء في بيئة تصنيع أو تصميم حقيقية أو منظمة بشكل أصلي. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B2-2) بامتحان قائم على الأداء.

c 8) 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 اجتياز ها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الأخرين للخطر.

الشركة الصناعية التركية للطيران والفضاء	تطوير وحده الخفاءه	
لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق] B2] 1: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

1. التجهيزات فيما قبل التصنيع

- 1.1. النماذج الاساسية للرسم التقنى
- 2.1 خصائص الخاصة بالمعدات والآلات المستخدمة في عمليات التصنيع
 - 3.1. تجهز أت المعدات التي سيتم استخدامها
 - 4.1. وحدات القياس وخصائصها
 - 5.1 اجهزة القياس وخصائصها
 - 6.1. القيام بتثبيت القطعة على آلة الكبس
 - 7.1. القيام بتجهيز الصفائح المعدنية للإنتاج

2. صناعة المنتجات

- 1.2. القيام بتثبيت الصفائح المعدنية بالكماشات.
 - 2.2. الاختيار والاستخدام المناسبين للبرنامج
 - 3.2. اعمال التصنيع
- 4.2. العناصر التي يجب مراعاتها في أثناء عملية الإنتاج الجزئي مع تشكيل العوارض المعدنية
 - 5.2. التعليمات المستخدمة ف اثناء عمليات تصنيع المنتجات

3. متطلبات نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة والجودة

- 1.3. متطلبات الصحة والسلامة المهنية
 - 2.3. متطلبات حماية البيئة
 - 3.3. متطلبات نظام إدارة الجودة

الملحق] B2][-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءات

(BG) المعلومات (a

اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المعلومة	نق
T1	1.1	D.1.1	القيام بالشرح عن المفاهيم الأساسية للرسم التقني.	BG.1
T1	1.1 1.3	D.2.1-2	القيام بالشرح عن خصائص المعدات المستخدمة.	BG.2
T1	1.2 2.1	D.4.1-4	القيام بالشرح عن خصائص ادوات العمل المستخدمة.	BG.3
T1	1.2 2.2	D.3.1-3	القيام بالشرح عن وحدات القياس وخصائص أجهزة القياس.	BG.4
T1	3-1.1 3-2.1	G.1.4- G.1.5	شرح تشكيل العوارض المعدنية و أعمال تصنيع الأجزاء والنقاط التي يجب أخذها في الاعتبار.	

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مكاسب التعلم الفر عية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مُصطلحيُ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	D.2.1-2	أختيار الأداة اليدوية المناسبة ومعدات العمل المماثلة التي ستستخدم.	BY.1
P1	1.2	D.4.1-4	اختار القالب المحدد في تعليمات العمل ووضعه على طاولة العمل.	BY.2
P1	1.2	D.4.1-4	وضع القالب النظيف على طاولة العمل.	BY.3
P1	1.3	D.2.1	التحقق من ملاءمة اللوح المعدني المحدد في تعليمات العمل، و إخراجه من الغرفة الباردة/الثلاجة و وضعه على طاولة العمل.	BY.4*
P1	1.3	D.2.1	القيام بإنشاء سجل الصفائح المعدنية المحددة في أمر العمل وفقًا لإرشادات مكان العمل.	BY.5
P1	2.1	D.4.1	القيام بتشحيم القالب كما هو محدد في تعليمات العمل باستخدام الزيت المحدد في التعليمات.	BY.6*
P1	2.1	G.1.4	القيام بإصلاح الصفائح المعدنية عن طريق وضعه على الفكين بشكل مناسب	BY.7
P1	2.1	D.5.1	تأخذ الآلة تجويف الالواح المعدنية، مع مراعاة تعليمات الاستخدام.	BY.8
P1	2.2	D.7.1	اختيار البرنامج المحدد في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.9*
P1	2.3	G.1.4	اختيار البرنامج المحدد في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.10
P1	2.3	G.1.4	إكمال عملية التشكيل، بشرط ألا يتم تجاوز الوقت المحدد في تعليمات العمل.	BY.11*
P1	2.3	D.9.3	في نهاية العملية، يتم تحديد النقطة المرجعية المحددة في تعليمات العمل بالمعدات المناسبة.	BY.12
P1	2.3	G.1.5	إزالة القطعة من الفك/الكماشة المعدنية بشكل صحيح.	BY.13
P1	3.1	A.1.1-5	القيام بتأديه العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.	BY.14*
P1	3.1	A.1.2	القيام بإستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل.	BY.15*
P1	3.2	B.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.	BY.16*
P1	3.3	C.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.	BY.17*

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

4-B3/20UY0411 تصنيع الأجزاء المعنية للطائرات بالتشكيل على الساخن من صفائح التيتانيوم المعنية

1	اسم وحدة الكفاءة	-B3/20UY0411-4 تصنيع الأجزاء المعدنية للطائرات بالتشكيل على الساخن من صفائح التيتانيوم المعدنية
2	رمز التحديث	B4/20UY0411-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
	A) تاریخ النشر	2020/06/10
5	B) رقم التحديث	
	C) تاريخ التحديث	
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
	to the transfer to the transfer	(4 *)

4-12UMS0236 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الصفائح المعدنية (المستوى 4)

المكاسب التعليمية

7

النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتجهيزات فيما قبل التصنيع.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.1: تحضير المعدات التي ستستخدم للعمل.
 - 2.1: القيام بتثبيت القالب على آلة الكبس
 - 3.1: تحضير صفيحة التيتانيوم للإنتاج.

النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بصناعة المنتج.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.2: تثبيت صفيحة التيتانيوم بالكماشة.
 - 2.2: القيام بإختيار البرنامج الصحيح
 - 3.2: إنجاز المنتج

النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بالعمل وفقًا لمتطلبات الصحة والسلامة المهنية ونظام إدارة الجودة وحماية البيئة.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.
 - 2.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.
 - 3.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.

8 الاختبار والتقييم

a 8) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B3) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B3). في الاختبار (T1)، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من عشرة (10) أسئلة على الأقل مع اربعة (4) خيارات، ولكل منها درجة متساوية. خلال الامتحان، لا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل خاطئ. في الاختبار، يتم إعطاء المرشحين مدة دقيقة ونصف (1.5) لكل سؤال. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على 70٪ على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع تعبيرات المعلومات (الملحق B3-2) المتوقع أن يتم قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B1) من خلال إنتاج أجزاء وفقًا لمعايير الطيران وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2).

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.

يجب أن تتوافق مدة الاختبار القائم على الأداء مع الوقت في ظروف الممارسة الفعلية للعمل. يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء في بيئة تصنيع أو تصميم حقيقية أو منظمة بشكل أصلي. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق 2-B3) بالاختبار القائم على الأداء.

c 8) 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 اجتياز ها للحصول على الوحدة سنة واحدة.

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.

يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر

٠٠٠٠		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	الشركة الصناعية التركية للطيران و الفضاء
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق] B3]-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

1. التجهيزات فيما قبل التصنيع

1.1. النماذج الاساسية للرسم التقني

2.1. خصائص الخاصة بالمعدات و الآلات المستخدمة في عمليات التصنيع

3.1. تجهزات المعدات التي سيتم استخدامها

4.1 وحدات القياس و خصائصها

5.1 اجهزة القياس و خصائصها

6.1. القيام بتثبيت القطعة على آلة الكبس

7.1. تحضير صفائح التيتانيوم للإنتاج

2. صناعة المنتجات

1.2. تثبيت صفائح التيتانيوم بالكماشة

2.2. الاختيار و الاستخدام المناسبين للبرنامج

3.2. اعمال التصنيع

4.2 العناصر التي يجب مراعاتها في أثناء عملية الإنتاج الجزئي مع تشكيل العوارض المعدنية

5.2. التعليمات المستخدمة ف اثناء عمليات تصنيع المنتجات

3. متطلبات نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة و الجودة

1.3 متطلبات الصحة والسلامة المهنية

2.3. متطلبات حماية البيئة

3.3. متطلبات نظام إدارة الجودة

الملحق] B3][-2: اعداد قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	2-1.1 3-2.1	D.1.1	القيام بالشرح عن المفاهيم الأساسية للرسم التقني.	BG.1
T1	1.1	D.2.1-2	القيام بالشرح عن خصائص المعدات المستخدمة.	BG.2
T1	1.1	D.4.1-4	القيام بالشرح عن خصائص ادوات العمل المستخدمة.	BG.3
T1	1.2	D.3.1-3	القيام بالشرح عن وحدات القياس وخصائص أجهزة القياس.	BG.4
T1	3-1.1 3-2.1	G.1.4-5	شرح تشكيل العوارض المعدنية و أعمال تصنيع الأجزاء والنقاط التي يجب أخذها في الاعتبار.	BG.5

(b) المهارات والقدرات (BY)

(c

أداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعنى	مُصطلحيُ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	D.2.1-2	أختيار الأداة اليدوية المناسبة ومعدات العمل المماثلة التي ستستخدم	BY.1
P1	1.2	D.4.1-4	اختار القالب المحدد في تعليمات العمل و وضعه على طاولة العمل.	BY.2*
P1	1.2	D.4.1-4	وضع القالب النظيف على طاولة العمل.	BY.3
P1	1.3	D.2.1	التحقق من مدى ملاءمة لوح صفائح التيتانيوم المحدد في تعليمات العمل ويضعه على طاولة العمل لمنع التلوث.	BY.4*
P1	2.1	G.1.4	القيام بتثبيت اللوحة بوضعها على الفكين بشكل مناسب مع الحرص على أن صفيحة التيتانيوم لا تلمس أي سطح آخر غير الفكين	BY.5
P1	2.1	D.5.1	تأخذ الآلة الفراغ من لوح صفيحة التيتانيوم، مع الأخذ بعين الاعتبار تعليمات التشغيل.	BY.6
P1	2.2	D.7.1	القيام بضبط إعدادات مقياس الحرارة اللاتلامسي وفقًا لتعليمات العمل.	BY.7
P1	2.2	D.7.1	إدخال إعدادات العوامل المحددة في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.8*
P1	2.3	G.1.4	اختيار البرنامج المحدد في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.9
P1	2.3	D.9.3	في نهاية العملية، يتم تحديد النقطة المرجعية المحددة في تعليمات العمل بالمعدات المناسبة.	BY.10
P1	2.3	G.1.5	إز الة القطعة من الفك/الكماشة المعدنية بشكل صحيح.	BY.11
P1	3.1	A.1.1-5	القيام بتأديه العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.	BY.12*
P1	3.1	A.1.2	القيام بإستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل.	BY.13*
P1	3.2	B.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.	BY.14*
P1	3.3	C.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.	BY.15*

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

4-B4/20UY0411 تصنيع الأجزاء المعدنية للطائرات والتمديد بالضغط والانكماش

1	اسم وحدة الكفاءة	B4/20UY0411-4 تصنيع الأجزاء المعدنية للطائرات والتمديد بالضغط والانكماش
2	رمز التحديث	B4/20UY0411-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
	A) تاریخ النشر	2020/06/10
5	B) رقم التحديث	
	C) تاريخ التحديث	
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	

4-12UMS0236 المعيار المهنى الوطنى لمُصنّع الصفائح المعدنية (المستوى 4)

المكاسب التعليمية

النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بأعمال الثني.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.1: تحضير المعدات التي ستستخدم للعمل.
 - 2.1: القيام بتثبيت القالب على آلة الكبس
- 3.1: القيام بثني الصفائح المعدنية أو العوارض المعدنية.

النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بأعمال التمديد.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.2: تحضير المعدات التي ستستخدم للعمل.
 - 2.2: القيام بتثبيت القالب على آلة الكبس
- 3.2: القيام بتمديد الصفائح المعدنية أو العوارض المعدنية.

النتيجة التّعليمية الثالثة (3): القيام بالعمل وفقًا لمتطلبات الصحة والسلامة المهنية ونظام إدارة الجودة وحماية البيئة.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.
 - 2.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.
 - 3.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.

الاختبار والتقييم

a 8) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B4 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B4-2. في الاختبار (T1)، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من عشرة (10) أسئلة على الأقل مع اربعة (4) خيارات، ولكل منها درجة متساوية. خلال الامتحان، لا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل خاطئ. يمنح المرشحون وقتا لكل سؤال وفقا لنطاق ومحتوى معيار المعلومات المرتبط به في الإختبار، ويتم تحديد هذه الفترة بالصيغة المنظمة. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على 70٪ على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق B4-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B1) من خلال إنتاج أجزاء وفقًا لمعايير الطيران وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (2-B1).

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.

يجب أن تتوافق مدة الاختبار القائم على الأداء مع الوقت في ظروف الممارسة الفعلية للعمل. يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء في بيئة تصنيع أو تصميم حقيقية أو منظمة بشكل أصلى. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B4-2) باختبار قائم على الأداء.

c 8) 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 اجتياز ها للحصول على الوحدة سنة واحدة.

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبار ا من تاريخ النجاح في الوحدة.

يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر

	• • •	0.5			, · ·
بران و الفضياء	ية للطب	الصناعية الترك	الشركة	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	9
ة الكفاءة المهنية (MYK)	مؤسس	اع المعادن في	لجنة قط	الجنة الصناعة الخاصة للتحقق من 1 وحدة الكفاءة	.0

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B4][-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدات الكفاءة

1. الثنى

- 1.1. النماذج الاساسية للرسم التقني 2.1. النماذج الاساسية للرسم التقني 2.1. خصائص الخاصة بالمعدات و الآلات المستخدمة في عمليات التصنيع
 - 3.1. تجهزات المعدات التي سيتم استخدامها
 - 4.1 وحدات القياس و خصائصها
 - 5.1 اجهزة القياس و خصائصها
 - 6.1. القيام بتثبيت القطعة على آلة الكبس
 - 7.1 القيام بثني الصفائح المعدنية أو الالواح المعدنية

الفتح/مد

- 1.2. تجهزات المعدات التي سيتم استخدامها
 - 2.2. القيام بتثبيت القطعة على آلة الكبس
- 3.2. القيام بمد الصفائح المعدنية أو الملف الشخصى
 - 4.2. الاختيار و الاستخدام المناسبين للبرنامج
 - 5.2. أعمال الفتح/المد
- 6.2. العناصر الَّتي يجب مراعاتها في أثناء عملية الإنتاج الجزئي مع تشكيل العوارض المعدنية
 - 7.2. التعليمات المستخدمة ف اثناء عمليات تصنيع المنتجات

متطلبات نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة و الجودة

- 1.3. متطلبات الصحة و السلامة المهنية
 - 2.3. متطلبات حماية البيئة
 - 3.3. متطلبات نظام إدارة الجودة

الملحق] B4][-2: اعداد قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	3-1.1 3-2.1	D.1.1	القيام بالشرح عن المفاهيم الأساسية للرسم التقني.	BG.1
T1	1.1 2.1	D.2.1-2	القيام بالشرح عن خصائص المعدات المستخدمة.	BG.2
T1	1.2	D.4.1-4	القيام بالشرح عن خصائص ادوات العمل المستخدمة.	BG.3

اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المعلومة	رقم
	2.2			
T1	3-1.1 3-2.1	D.3.1-3	القيام بالشرح عن وحدات القياس وخصائص أجهزة القياس.	BG.4
T1	3-1.1 3-2.1	G.1.4	شرح تشكيل العوارض المعدنية و أعمال تصنيع الأجزاء والنقاط التي يجب أخذها في الاعتبار.	

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	النتيجة التعلمية الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحيُ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	D.2.1-2	أختيار الأداة اليدوية المناسبة ومعدات العمل المماثلة التي ستستخدم.	BY.1
P1	1.1	D.4.1-4	القيام باختيار كماشات القص المناسبة للوظيفة المحددة في تعليمات العمل وتنظيفها بشكل مناسب.	BY.2*
P1	1.2	D.4.1-4	وضع الكماشات النظيفة على طاولة العمل.	BY.3
P1	1.2	D.7.1	القيام بضبط سرعة طاولة العمل باستخدام لوحة التحكم وفقًا لسماكة وصلابة المادة المراد استخدامها.	BY.4*
P1	1.3	G.1.4	تقوم الآلة بعمل القص باستخدام الدواسة بشكل مناسب للوصول إلى الشكل المحدد في تعليمات العمل.	BY.5
P1	1,3	G.1.4	القيام بتقليص الصفيحة المعدنية أو العوارض المعدنية حتى يصلوا إلى الشكل المحدد في تعليمات العمل.	BY.6 *
P1	2.1	D.2.1-2	أختيار الأداة اليدوية المناسبة ومعدات العمل المماثلة التي ستستخدم.	BY.7
P1	2.1	D.4.1-4	القيام باختيار كماشات التمديد المناسبة للوظيفة المحددة في تعليمات العمل وتنظيفها بشكل مناسب.	BY.8*
P1	2.2	D.4.1-4	وضع الكماشات النظيفة على طاولة العمل.	BY.9
P1	2.2	D.7.1	القيام بضبط سرعة طاولة العمل باستخدام لوحة التحكم وفقًا لسماكة وصلابة المادة المراد استخدامها.	BY.10*
P1	2.3	G.1.4	تقوم الآلة بعمل التمديد باستخدام الدواسة بشكل مناسب للوصول إلى الشكل المحدد في تعليمات العمل.	BY.11
P1	2.3	G.1.4	القيام بمد الصفيحة المعدنية أو العوارض المعدنية حتى يصلوا إلى الشكل المحدد في تعليمات العمل.	BY.12*
P1	3.1	A.1.1-5	القيام بتأديه العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.	
P1	3.1	A.1.2	القيام بإستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل.	
P1	3.2	B.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.	
P1	3.3	C.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.	BY.16*

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

4-B1/20UY0411 وحدة كفاءة تصنيع القطع المعدنية للطائرات مع تشكيل العوارض الحديدية

1	اسم وحدة الكفاءة	4-B5/20UY0411 تصنيع الأجزاء المعدنية للطائرات مع تشكيل الانابيب المعدنية باستخدام السيروبند			
2	رمز التحديث	B5/20UY0411-4			
3	المستوى	4			
4	قيمة الائتمان	-			
	A) تاریخ النشر	2020/06/10			
5	B) رقم التحديث				
	C) تاريخ التحديث				
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة				

4-12UMS0236 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الصفائح المعدنية (المستوى 4)

المكاسب التعليمية

7

النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتجهيزات فيما قبل التصنيع.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.1: تحضير المعدات التي ستستخدم للعمل.
 - 2.1: القيام بتثبيت القالب على آلة الكبس
 - 3.1: تجهيز العوارض المعدنية للتصنيع.

النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بصناعة المنتج.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.2: القيام بتثبيت القطع المثبتة للعوارض المعدنية.
 - 2.2: القيام بإختيار البرنامج الصحيح
 - 3.2: إنجاز المنتج

النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بالعمل وفقًا لمتطلبات الصحة والسلامة المهنية ونظام إدارة الجودة وحماية البيئة.

النتائج التعليمية الفرعية:

- 1.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.
 - 2.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.
 - 3.3: القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.

الاختبار والتقييم

a 8) الامتحان النظرى

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B5) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B5). في الاختبار (T1)، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من عشرة (10) أسئلة على الأقل مع اربعة (4) خيارات، ولكل منها درجة متساوية. خلال الامتحان، لا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل خاطئ. يمنح المرشحون وقتا لكل سؤال وفقا لنطاق ومحتوى معيار المعلومات المرتبط به في الإختبار، ويتم تحديد هذه الفترة بالصيغة المنظمة. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على 70٪ على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق 2-B5) المراد قياسها في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B1) من خلال إنتاج أجزاء وفقًا لمعايير الطيران وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (2-B1). 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. يجب أن تتوافق مدة الاختبار القائم على الأداء مع الوقت في ظروف الممارسة الفعلية للعمل. يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء في بيئة تصنيع أو تصميم حقيقية أو منظمة بشكل أصلي. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق 2-B5) باختبار قائم على الأداء.

c 8) 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 اجتياز ها للحصول على الوحدة سنة واحدة.

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.

يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.

9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	الشركة الصناعية التركية للطيران و الفضاء
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق] B5)[-1: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

1. التجهيزات فيما قبل التصنيع

- 1.1. النماذج الاساسية للرسم التقني
- 2.1. خصائص الخاصة بالمعدات و الآلات المستخدمة في عمليات التصنيع
 - 3.1. تجهزات المعدات التي سيتم استخدامها
 - 4.1 وحدات القياس و خصائصها
 - 5.1 اجهزة القياس و خصائصها
 - 6.1. القيام بتثبيت القطعة على آلة الكبس
 - 7.1. تجهيزات القضبان الحديدة المفرغة للتصنيع

2. صناعة المنتجات

- 1.2 تثبيت العوارض الحديدة بالأطراف المعدنية
 - 2.2. الاختيار و الاستخدام المناسبين للبرنامج
 - 3.2. اعمال التصنيع
- 4.2. العناصر التي يجب مراعاتها في أثناء عملية الإنتاج الجزئي مع تشكيل العوارض المعدنية
 - 5.2. التعليمات المستخدمة ف اثناء عمليات تصنيع المنتجات

متطلبات نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة و الجودة

- 1.3. متطلبات الصحة والسلامة المهنية
 - 2.3. متطلبات حماية البيئة
 - 3.3. متطلبات نظام إدارة الجودة

الملحق] B5][-2: قائمة مرجعية المستخدمة في تقويم وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	3-1.1 3-2.1	D.1.1	القيام بالشرح عن المفاهيم الأساسية للرسم التقني.	BG.1
T1	1.1	D.2.1-2	القيام بالشرح عن خصائص المعدات المستخدمة.	BG.2
T1	1.1	D.4.1-4	القيام بالشرح عن خصائص ادوات العمل المستخدمة.	BG.3

اداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	1.2	D.3.1-3	القيام بالشرح عن وحدات القياس وخصائص أجهزة القياس.	BG.4
T1	3.3	A.1.1-5 A.2.1	القيام بشرح النقاط التي يجب مراعاتها عند استخدام سبانك وود (cerrobendin) في عملية الإنتاج.	

(b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مكاسب التعلم الفرعية	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحيُ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	D.2.1-2	أختيار الأداة اليدوية المناسبة ومعدات العمل المماثلة التي ستستخدم.	BY.1
P1	1.2	D.4.1-4	اختار القالب المحدد في تعليمات العمل و وضعه على طاولة العمل.	BY.2
P1	1.2	D.4.1-4	وضع القالب النظيف على طاولة العمل.	BY.3
P1	1.3	D.4.1	القيام بتشحيم العوارض المعدنية الأنبوبية كما هو محدد في تعليمات العمل.	BY.4
P1	1.3	G.1.4	القيام بملأ ملف الأنبوب مع سبائك وود (cerrobendin) في غلاية الماء المغلي كما هو محدد ضمن تعليمات العمل.	BY.5*
P1	1.3	G.1.4	القيام بوضع سبائك وود (cerrobendin) بملف الأنبوب المملوء في غلاية الماء البارد ويبردها بشكل مناسب.	BY.6*
P1	2.1	D.4.1	القيام بتشحيم القالب كما هو محدد في تعليمات العمل باستخدام الزيت المحدد في التعليمات.	BY.7
P1	2.1	G.1.4	يقوم بإصلاح العوارض المعدنية الأنبوبية عن طريق وضعها على الكماشة بشكل مناسب.	BY.8
P1	2.1	D.7.1	إدخال إعدادات العوامل المحددة في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.9*
P1	2.3	G.1.4	اختيار البرنامج المحدد في تعليمات العمل باستخدام لوحة التحكم.	BY.10
P1	2.3	D.9.3	في نهاية العملية، يتم تحديد النقطة المرجعية المحددة في تعليمات العمل بالمعدات المناسبة.	BY.11
P1	2.3	G.1.5	إز الة القطعة من الفك/الكماشة المعدنية بشكل صحيح.	BY.12
P1	2.3	G.1.4	القيام بوضع الجزء الكامل من سبائك وود (cerrobendin) في غلاية الماء المغلي و انتظارها حتى تفرغ تماماً.	BY.13
P1	2.3	G.1.5	أخذ القطعة من غلاية الماء المغلي و وضعها في مكان مناسب.	BY.14
P1	3.1	A.1.1-5	القيام بتأديه العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.	BY.15*
P1	3.1	A.1.2	القيام بإستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل.	BY.16*
P1	3.2	B.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة.	BY.17*
P1	3.3	C.1.1-3	القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة.	BY.18*

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

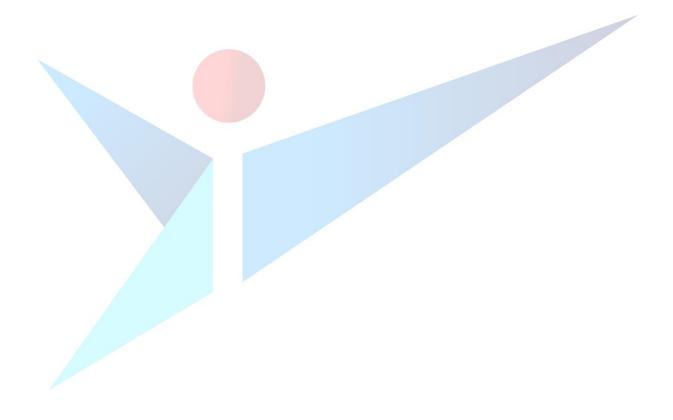
ملحقات الكفاءة

الملحق 1: أعضاء فريق إعداد الكفاءات الوطنية ومجموعة العمل الفنية

معلومات الخبرة * (التاريخ - مكان العمل - العنوان)	معلومات التعليم* (التاريخ - اسم المؤسسة التعليمية / القسم)	الاسم - اللقب	
 2016- تواصل شركة بامير المحدودة لتقييم المطابقة. 2008-2018 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) مؤسسة العمل 2005-2008 	2004 - جامعة حجه تبه، قسم الإدارة العامة	يعقوب هاكان جوشكون (محرر)	.1
 2013 - يتابع - رئيس التعليم المهني في توساش 2018 - محاضر في جامعة غازي 	2013 - ماجستير إدارة الأعمال من جامعة أتليم (ماجستير) 2016 - جامعة أحمد يسيفي الهندسة الصناعية (المرحلة الجامعية) 2011 - قسم الفيزياء بجامعة غازي	بيرات ايمرا ايلري (منسق المنظمة)	.2
• 2014- متابع - محاضر في جامعة هاسيتيب	(المرحلة الجامعية/بكالوريوس) 2012 - دكتوراة في معهد جامعة غازي للعلوم والتكنولوجيا.		.3
• التعليم • 2014-1996 وزارة التربية و التعليم	2007 - معهد جامعة غازي للعلوم والتكنولوجيا تعليم الألات (ماجستير) 1996 - تدريس الألة لكلية التعليم الفني بجامعة غازي (المرحلة الجامعية/بكالوريوس)	(استشاري - تقييم وتقييم)	
• 2019- متابع - أخصائي تعليم مهني في توساش • 2019-2013 محاضر بجامعة حجه تبه • 2019-2013 مدرس آلات ثانوية الأناضول المهنية والتقنية (ASO) الخاصة ثانوية الأناضول المهنية ثانوية الأناضول المهنية والتقنية (ENKA) الخاصة والتقنية (ENKA) الخاصة الامتحانات (ASO) (METES	2009 - التدريس في جامعة غازي	علي براق صايدان (خبير تقني - التقييم القياس/الاختبار)	4
 1987- متابع - تصنيع أجزاء الصفائح المعدنية - تصنيع الأدوات في توساش 	1999- السياحة التجارية بجامعة اسكيشهر الأناضول 1987- تسوية مخرطة - المدرسة الثانوية المهنية الصناعية في أولوس	قادر بالجي (اخصائي تقنيات)	5

معلومات الخبرة * (التاريخ - مكان العمل - العنوان)	معلومات التعليم* (التاريخ - اسم المؤسسة التعليمية / القسم)	الاسم ـ اللقب	
• 1992 - متابع - كبير فنيي	مدرسة بولاتلي الثانوية المهنية	حقان جوخدار	6
الصفائح المعدنية في شركة	الصناعية		
توساش			
• 1992-1990 فني آلة مصنع			
العتاد			

^{*} سيتم تضمين معلومات التعليم / للخبرة المتعلقة بالمهنة فقط.



الملحق 2: الأشخاص والمؤسسات والمنظمات المطلوب إبداء آرائهم

- الشركة الصناعية و التجارية الب للطيران
 - غرفة صناعة أنقرة
 - غرفة تجارة أنقرة
- الشركة الصناعية و التجارية بايكار للماكينات
 - إتحاد نقابات العمال الثوريين
 - جامعة اسكى شهير التقنية
 - جامعة غازى
 - جامعة حجة تبه
 - إتحاد نقابات حقوق العمال
 - جامعة اسطنبول التقنية
 - شركة القلعة الصناعية للطيران
- إدارة تنمية ودعم المشروعات الصغيرة والمتوسطة
 - جامعة الشرق الاوسط التقنية
- الجمهورية التركية T.C. وزارة الأسرة والعمل والخدمات الاجتماعية
 - الجمهورية التركية T.C. وزارة التربية والتعليم
 - الجمهورية التركية T.C. وزارة الصناعة والتكنولوجيا
 - الجمهورية التركية T.C. وزارة النقل والبنية التحتية
 - و إتحاد المهنيين والحرفيين التركي
 - مجلس المصدرين الأتراك
 - المعهد الإحصائي التركي
 - مؤسسة العمل التركية
 - إتحاد نقابات العمال التركي
 - اتحاد جمعيات أرباب العمل الأتراك
 - اتحاد الغرف وتبادل السلع في تركيا
 - شركة فيستال للصناعات العسكرية
 - جامعة يلدز التقنية
 - رئاسة مجلس التعليم العالي

الملحق 3: خبراء وأعضاء لجنة القطاع MYK مؤسسة المؤهلات المهنية

- ثابت يلكوفان (رئيس): اتحاد التجار والحرفيين الأتراك
- رضوان غوناي (وكيل الرئيس): إتحاد نقابات حقوق العمال
- فرقان كويونجو اتحاد جمعيات أرباب العمل الأتراك
- خديجة شالغام وزارة الأسرة والعمل والخدمات الاجتماعية
 - محصون توران إتحاد نقابات العمال التركي
 - محمد بآل؛ والتعليم
 - اوكتاي عثمان شكرجي وزارة النقل والبنية التحتية
 - رضا الاغوز والتكنولوجيا
- تشاتاي كيستير؟ وزارة الطاقة والموارد الطبيعية
 - صفية جيلان: مجلس المصدرين الأتراك
 - سيربيل تشيمان
 اتحاد الغرف وتبادل السلع في تركيا
- حجى على إر أو غلو مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
 - يغيت تيركش (مسؤل قسم): مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
 - يبراك أكاي زيليلي (رئيس القسم)؛ مؤسسة الكفاءة المهنية

الملحق 4: أعضاء مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

• آدم جيلان (رئيس)؛ وزارة الأسرة والعمل والخدمات الاجتماعية

• البروفسور الدكتور محمد صاري بييك مجلس التعليم العالي

الدكتور رجب الطين
 الدكتور رجب الطين

• بينديفي بلاندونكين ممثل المؤسسات المهنية التي تحمل خاصية مؤسسات و هيئات الدولة

• الدكتور عثمان يلدز ممثل الإتحادات النقابية للعمال

• جلال كول او غلو ممثل إتحادات نقابات أصحاب العمل

