ULUSAL YETERLİLİK

MYK
MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

# عامل اللف الاسطواني
# المستوى 4

**التحديث رقم: 01**

**التعديل رقم: 01**

**13UY0148-4**

## المدخل

**فنّي اللف الاسطواني (NC/CNC) (المستوى 4):** وفقا للائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والمؤهلات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بالعدد 29507 والمؤرخ في 2015/10/19، واستنادا إلى أحكام نظام إنشاء اللجان القطاعية لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) و واجباتها وإجراءات عملها وأصولها المنشورة في الجريدة الرسمية بالعدد 26713 والمؤرخة في 2007/11/27 والتي تم إعدادها من قبل نقابة صناع المعادن التركية (MESS)، وبتكليف من مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، تم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في القطاع والموافقة عليها من قبل مجلس إدارة مجلس مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد تدقيقها من قبل لجنة قطاع الآلات بالمؤسسة.

فنّي اللف الاسطواني (المستوى 4) تمت مراجعة الكفاءة الوطنية من قبل مجموعة العمل المعينة من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، مع قرار المجلس التنفيذي لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) المحدث بتاريخ 2020/01/02 ورقم 01/2020.

عامل اللف الاسطواني (المستوى 4) تم تعديل الكفاءة الوطنية بقرار رئاسة الجمهورية بتاريخ 2020/06/10 ورقم 1570.

## المصطلحات، الرموز والاختصارات

**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،

**اعادة التدوير:** لإعادة استخدام المواد مباشرة أو بعد المعالجة ولإدارة الاعمال ذات الصلة،

**مقعد الدوران:** آلية تتكون من محرك قوي للغاية، ومخفض سرعة، وحدافة، وتروس، وأعمدة، وبكرات،

**ISCO:** التصنيف الدولي الموحد للمهن،

**İSG:** الصحة والسلامة المهنية

**معدات الحماية الشخصية:** جميع الأدوات والأدوات والمعدات والأجهزة التي تحمي الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز، والذي يؤثر على الصحة والسلامة، أو يرتديه أو يرتديه أو يحتفظ به الموظف، والمصممة لهذا الغرض،

**الأسطوانة:** القطعة التي تدور بنفس السرعة ولكن في اتجاهين متعاكسين وتشكل المعدن الذي تأخذه بينها بقوة الضغط.

**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،

**اللف الساخن:** كنوع من اللف، يستخدم للمعادن، حيث تكون درجة حرارة المادة أعلى من درجة حرارة إعادة التبلور،

**اللف البارد:** كنوع من الدرفلة (اللف الاسطواني)، إنها تقنية تشكيل المعادن في المقاطع العرضية المرغوبة دون التسخين المسبق والحصول على منتجات متينة وذات سطح أملس،

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

**شبه منتج:** منتج مر بمراحل تصنيع معينة ولكنه لم يكمل العمليات اللازمة بعد.

.

## 13UY0148-4 وحدة الكفاءة لفنّي اللف الاسطواني

| | | |
|---|---|---|
| 1 | **اسم الكفاءة** | فنّي اللف الاسطواني |
| 2 | **رمز التحديث** | 13UY0148-4 |
| 3 | **المستوى** | 4 |
| 4 | **مكانتها حسب التصنيف الدولي** | ISCO 08: 3135 |
| 5 | **النوع** | - |
| 6 | **قيمة الائتمان** | - |
| 7 | **A) تاريخ النشر** | 2013/04/10 |
| | **B) رقم المراجعة/ التحديث** | التحديث رقم: 01<br>التعديل رقم: 01 |
| | **C) تاريخ المراجعة/ التحديث** | التحديث رقم 01 2020/01/02 -2020 / 01<br>التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10 |
| 8 | **الهدف** | **هذه الكفاءة لمهنة فنّي اللف الاسطواني (المستوى 4) ولكي يتم التنفيذ بواسطة أشخاص مدربين ومؤهلين ومن اجل زيادة جودة العمل؛**<br>• يتم تحديد الكفاءات والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون،<br>• توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة.<br>• لتكون مصدراً ومرجعاً لمنهاج التعليم ومؤسسات الإعلام والامتحانات تم إعدادها |
| 9 | **المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة** | |
| 10UMS0043-4 عامل اللف الاسطواني المستوى 4 المعايير المهنية الوطنية | | |
| 10 | **شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة** | |
| - | | |
| 11 | **بنية الكفاءة** | |
| **11- a) الوحدات الإلزامية** | | |
| A1/13UY0148-3 الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة | | |
| **11-b) الوحدات الاختيارية** | | |
| B1/13UY0148-4 اللف الاسطواني على الساخن<br>B2/13UY0148-4 اللف الاسطواني على البارد | | |
| **11-c) بدائل وحدات التجميع** | | |
| يجب أن يكون المرشح ناجحًا في جميع وحدات الكفاءة الإجبارية وفي واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة لمجموعة (B)، من أجل أن يحصل المرشح على شهادة الكفاءة. | | |
| 12 | **الاختبار والتقييم** | |
| يخضع المرشحون الراغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية 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 و اختبارات الأداء في وحدات الكفاءة بصورة منفصلة كل على حدى أو معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.<br>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** | |
| • أن يكون لديه ما لا يقل عن ثلاث (3) سنوات من الخبرة كمحاضر أو محاضر في برامج التعدين أو علم المعادن والمواد في كليات الهندسة أو التكنولوجيا أو التعليم الفني، | | |

| | | |
|---|---|---|
| • ان يكون لديه ما لا يقل عن ثلاث (3) سنوات من الخبرة في العمل أو التدريب في مجال مصانع الدرفلة (اللف الاسطواني)، بعد التخرج من برنامج التعدين أو علم المعادن والمواد، والمعادن والآلات في كليات الهندسة أو التكنولوجيا أو التعليم الفني،<br>• أن يكون لديك ما لا يقل عن خمس (5) سنوات من الخبرة في مجال مصانع الدرفلة، بعد تخرجه من أقسام المدارس المهنية في نطاق المجالات المذكورة أعلاه.<br><br>**المقيمون الذين لديهم واحدة على الأقل من الخصائص المذكورة أعلاه وسوف يشاركون في عملية القياس والتقييم؛ يجب أن يتم توفير التدريب من قبل المؤسسات المصرح لها في المجال ذي الصلة بشأن نظام الكفاءة المهنية، والكفاءات (المؤهلات) الوطنية التي سيتم تكليف الشخص بها، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والقياس والتقييم، وضمان الجودة في القياس والتقويم.** | | |
| **14** | **مدة صلاحية الشهادة** | مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات |
| **15** | **تكرار المراقبة** | - |
| **16** | **طريقة القياس**<br>**- 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.<br>**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.<br>**b)** المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها<br>يتم 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** | قام بالإعداد: اتحاد صناع المعادن الأتراك<br>المُحَدِّث: مجموعة عمل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |
| **19** | **اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم** | لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |

**A1/13UY0148-3 وحدة كفاءة حماية الصحة والسلامة المهنية وطرق حماية البيئة والجودة**

| | | |
|---|---|---|
| 1 | **اسم وحدة الكفاءة** | حماية الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة. |
| 2 | **رمز التحديث** | A1/13UY0148-3 |
| 3 | **المستوى** | 3 |
| 4 | **قيمة الائتمان** | - |
| 5 | **A) تاريخ النشر** | 2013/04/10 |
| | **B) رقم المراجعة/ التحديث** | التحديث رقم: 01<br>التعديل رقم: 01 |
| | **C) تاريخ المراجعة/ التحديث** | التحديث رقم 01 2020/01/02 -2020 / 01<br>التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570 |
| 6 | **المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة** | |
| 10UMS0043-3 المعايير المهنية الوطني فنّي اللف الاسطواني (المستوى 3) | | |
| 7 | **المكاسب التعليمية** | |

**<u>الإستفادة التعليمية الاولى (1): توضح تدابير الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.</u>**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

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

**2.1** : يشرح تقليل عوامل الخطر المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.

**3.1** : يشرح إجراءات الطوارئ الواجب تطبيقها في حالة الخطر.

**4.1** : يسرد عمليات إعادة التدوير.

**<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بشرح متطلبات الجودة.</u>**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.2** : القيام بشرح متطلبات جودة العمل والإجراءات الفنية.

**2.2** : القيام بشرح التقارير المطلوبة للجودة.

| | |
|---|---|
| 8 | **الاختبار والتقييم** |

**a 8) الامتحان النظري**

**إمتحان إختيار من متعدد:** الإمتحان الموجه نحو الوحدة (A1) ستتم حسب قائمة تحكم " المعلومات" الموجودة في الملحق (A1-2) في الاختبار النظري، يجب على المرشحين القيام بامتحان اختيار من متعدد مع 4 خيارات متعددة وعلى الأقل 20 سؤال، كل منها يستحق نقاطًا متساوية. لا يتم خصم أي نقاط للأسئلة التي تتم الإجابة عليها بشكل غير صحيح في الاختبار، ويتم منح المرشحين دقيقة ونصف (1.5) لكل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 60**%** على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الاختبار النظري ناجحًا. يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع بيانات المعلومات (الملحق A1-2) المتوقع قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

**b 8) الامتحان المعتمد على الأداء**

-

**c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم**

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

| | | |
|---|---|---|
| 9 | **مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة** | مجموعة عمل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |
| 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 وحماية البيئة**
   - **1.1.** القوانين المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وقواعد مكان العمل
   - **2.1.** أدوات التدخل، حماية الصحة والسلامة المهنية وخصائص استخدامها
   - **3.1.** معدات الوقاية الشخصية وخصائص استخدامها
   - **4.1.** مفاهيم المخاطر والاخطار
   - **5.1.** تحليل المخاطر
   - **6.1.** التدابير التي يتعين تنفيذها للحد من عوامل الخطر
   - **7.1.** حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
   - **8.1.** الإنذار وعلامات التحذير ولوحاتها
   - **9.1.** الحريق والحماية من الحريق
   - **10.1.**التدابير الوقائية لحماية البيئة
   - **11.1.**البيئة وتلوثها
   - **12.1.**المواد المعاد تدويرها والعمليات المتعلقة بها
   - **13.1.**النفايات الخطرة والضارة والعمليات المتعلقة بها
   - **14.1.**المخاطر البيئية الناشئة عن الإنتاج والتدابير التي يتعين تطبيقها
   - **15.1.**نظام الإغلاق - وضع العلامات (EKET)

2. **متطلبات الجودة**
   - **1.2.**توثيق العمل
   - **2.2.**متطلبات نظام إدارة الجودة
   - **3.2.**السجلات وحفظها أثناء المعاملات
   - **4.2.**حالات الأخطاء والأعطال
   - **5.2.**أساليب الكشف عن الأخطاء والأعطال
   - **6.2.**العمليات المتعلقة باصلاح الاخطاء والاعطال وإزالتها

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

**a) المعلومات (BG)**

| رقم | افادة المعلومة | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | وحدة الكفاءة مقياس النجاح | اداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BG.1 | يعدد القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية. | A.1.1 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | يقوم بتعديد معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة. | A.1.3 | 1.1<br>1.2 | T1 |
| BG.3 | يقوم بتعديد القواعد في موضوع تنظيم مكان العمل والمعدات. | A.1.2 | 1.1 | T1 |
| BG.4 | يقوم بتعديد معدات حماية ومداخلة الصحة والسلامة المهنية. | A.1.2 | 1.1<br>1.2 | T1 |
| BG.5 | يقوم بأعداد قائمة مميزات إستخدام معدات المداخلة وحماية الصحة والسلامة المهنية. | A.1.2 | 1.1<br>1.2 | T1 |
| BG.6 | يقوم بتعديد إشارات ولوحات التنبيه المناسبة للعمل المنجز. | A.1.2 | 1.2 | T1 |
| BG.7 | يقوم بأعداد قائمة الخطر والتهلكات المتعلقة بالعمل المنجز. | A.1.4 | 1.1<br>1.2 | T1 |

| رقم | افادة المعلومة | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | وحدة الكفاءة مقياس النجاح | اداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BG.8 | يقوم بأعداد قائمة التدابير الواجب اتخاذها للحد من عوامل الخطر. | A.1.7 | 1.1<br>1.2 | T1 |
| BG.9 | يقوم بتعديد الحالات التي قد تُشكل خطر | A.1.4 | 1.3 | T1 |
| BG.10 | يطابق المؤسسات ذات الصلة التي تحتاج إلى التواصل مع المواقف الخطرة التي لا يمكن حلها على الفور. | A.1.6 | 1.3 | T1 |
| BG.11 | ضع قائمة بإجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ. | A.1.5 | 1.3 | T1 |
| BG.12 | يضع قائمة التأثيرات البيئية المتعلقة بالإجراءات التي تم إنجازها. | A.1.5 | 1.4 | T1 |
| BG.13 | يضع قائمة المواد القابلة للتدوير. | A.2.1 | 1.4 | T1 |
| BG.14 | يشرح فصل وتصنيف المواد القابلة لإعادة التدوير. | A.2.4 | 1.4 | T1 |
| BG.15 | يضع قائمة النفايات الخطرة والضارة. | A.2.5 | 1.4 | T1 |
| BG.16 | يضع قائمة مبادئ فصل المخلفات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى. | A.2.2 | 1.4 | T1 |
| BG.17 | يقوم بأعداد قائمة متطلبات التخزين الآمن للمواد المشتعلة والقابلة للإشتعال. | A.2.3 | 1.4 | T1 |
| BG.18 | يضع قائمة المعدات والمواد والأدوات المناسبة لاستخدامها ضد الانسكابات والتسريبات. | A.2.1 | 1.4 | T1 |
| BG.19 | يقوم بأعداد قائمة التوفير والاستخدام الفعال لموارد الأعمال. | A.2.1 | 1.4 | T1 |
| BG.20 | يضع قائمة إجراءات الصيانة الوقائية والحامية المتعلقة بالمعدات المستخدمة. | A.3.1 | 2.1 | T1 |
| BG.21 | يقوم بأعداد قائمة متطلبات نظام الجودة الواردة في التعليمات. | B.2.2 | 2.1 | T1 |
| BG.22 | يضع قائمة التوافق والانحرافات المسموح بها في الممارسة العملية. | A.3.1 | 2.1 | T1 |
| BG.23 | يقوم بتعديد الأخطاء والأعطال التي قد تحدث أثناء العمل. | A.3.1 | 2.2 | T1 |

**b) المهارات والقدرات (BY)**

**B1/13UY0148-4 وحدة الكفاءة اللف الاسطواني على البارد**

| | | |
|---|---|---|
| 1 | **اسم وحدة الكفاءة** | اللف الاسطواني على الساخن |
| 2 | **رمز التحديث** | B1/13UY0148-4 |
| 3 | **المستوى** | 4 |
| 4 | **قيمة الائتمان** | - |
| 5 | **A) تاريخ النشر** | 2013/04/10 |
| | **B) رقم المراجعة/ التحديث** | التحديث رقم: 01<br>التعديل رقم: 01 |
| | **C) تاريخ المراجعة/ التحديث** | التحديث رقم 01 2020/01/02 -2020 / 01<br>التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570 |
| 6 | **المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة** | |
| 10UMS0043-4 عامل اللف الاسطواني المستوى 4 المعايير المهنية الوطنية | | |
| 7 | **المكاسب التعليمية** | |

**<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتجهيزات فيما قبل اعمل اللف.</u>**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.1** : تحضير المعدات للعمل.

**2.1** : تحضير منطقة العمل للدرفلة(اللف الاسطواني).

**<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتجهيز طاولة العمل لخط الدرفلة (اللف الاسطواني).</u>**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.2** : القيام بأعمال التوصيلات.

**2.2** : القيام بضبط فجوة الهواء.

**<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بالمتابعة والقياس والضوابط اللازمة أثناء عملية اللف الاسطواني.</u>**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.3** : القيام بالتأكد من القياسات وفحصها أثناء عملية اللف.

**2.3** : القيام بالكسف عن الاخطاء التي قد تحدث في الإنتاج.

**3.3** : القيام بعمل قياسات الأبعاد على العينة.

**<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): القيام بالعمل وفقًا لمتطلبات الصحة والسلامة المهنية ونظام إدارة الجودة وحماية البيئة.</u>**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.4** : القيام بتأدية العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.

**2.4** : القيام بتسيير الاعمال وفق ضوابط حماية البيئة.

**3.4** : القيام بالعمل وفق ضوابط الجودة.

| | |
|---|---|
| 8 | **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.
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 الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب حساب جميع بيانات المعلومات المطلوب قياسها باختبار (T1) في الملحق (B1-2) باختبار (T1) النظري.
**(T2):** بالنسبة لامتحان (T2) لوحدة (B1)، يجب تقديم خطة عمل ورسومات فنية تحتوي على معلومات أساسية حول خط التدحرج والمنتج الذي يمكن إنتاجه في هذا السطر للمرشحين، وسيناريو يجب أن يُظهر أن تصنيع المنتج المعيب يتم في هذه الرسومات. القيام

| |
|---|
| بطلب تحاليل تغييرات المعاملات التي يجب إجراؤها لإزالة المنتج المعيب في نطاق السيناريو مع تنظيم الأسئلة والأجوبة. يُمنح المرشحون خمس (5) دقائق على الأقل لمراجعة الملف على الخط والمنتج. يقوم المرشح بمعالجة نتائج التحليل في نموذج إجابة منظم. يجب أن يُظهر المرشح نجاحًا بنسبة ستون بالمئة (60%) في اختبار (T2). في اختبار (T2)، يُمنح المرشحون وقتًا للإجابة على كل سؤال وفقًا لنطاق ومحتوى معيار المعرفة، وهذه المرة محددة في التنسيق المنظم. يمكن إجراء اختبار (T2) في بيئة مناسبة بحيث يمكن للمرشح ملء نماذج الإجابة عن طريق مراجعة الملف. يجب ان يتم حساب جميع بيانات المعلومات المطلوب قياسها عن طريق اختبار (T2) في الملحق(B1-2) عن طريق الاختبار النظري (T2). |
| **b 8) الامتحان المعتمد على الأداء** |
| (P1): يتم إجراء اختبار (P1) للوحدة (B1) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق(B1-2) من الاختبار القائم على الأداء. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح المرشح في اختبار الأداء، يجب أن يُظهر نجاحًا بنسبة ثمانون بالمئة (80%) في اختبار (P1)، بشرط أن ينجح في جميع الخطوات الحاسمة. يجب أن تكون مدة الإمتحان المبني على الأداء معادلة للمدة الزمنية التي تجري في شروط التطبيق الحقيقي. يتم إجراء اختبار (P1) في بيئة تصنيع وتصميم حقيقية أو منظمة بشكل أصلي. يجب ان يتم حساب جميع المهارات والكفاءات المطلوب قياسها عن طريق اختبار (P1) في الملحق (B1-2) من خلال اختبار (P1) 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 اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة.<br>مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.<br>يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر. |

| | | |
|---|---|---|
| **9** | **مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة** | مجموعة عمل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |
| **10** | **لجنة الصناعة الخاصة للتحقق 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. **التحضيرات قبل عملية اللف الاسطواني**
   - **1.1.**تجهيز المعدات
   - **2.1.**تجهيز مكان العمل من اجل اللف الاسطواني
   - **3.1.**المعدات المستخدمة في مصانع الدرفلة (اللف الاسطواني على الساخن)
   - **4.1.**أنظمة التبريد المستخدمة في الدرفلة (اللف الاسطواني على الساخن)
2. **القيام بتجهيز طاولة العمل لخط عمل اللف الاسطواني**
   - **1.2.**توصيلات طاولات العمل
   - **2.2.**القيام بضبط فجوة الهواء
3. **الفحوصات اللازمة أثناء عملية اللف الاسطواني**
   - **1.3.**المنتجات والمواد نصف المصنعة المستخدمة في اللف الاسطواني على الساخن
   - **2.3.**التتبع والقياس والفحص أثناء اللف الاسطواني
   - **3.3.**اعمال اللف الاسطواني على الساخن
   - **4.3.**أقسام اللف الاسطواني على الساخن واهداف الاستخدام
   - **5.3.**طرق القطع المستخدمة أثناء عمليات اللف الاسطواني على الساخن
   - **6.3.**النظم المستخدمة في اللف الاسطواني على الساخن
   - **7.3.**العلامات والعلامات الأساسية المستخدمة في عمليات الدرفلة (اللف الاسطواني) على الساخن
   - **8.3.**الكشف عن الأخطاء التي قد تحدث في الإنتاج
   - **9.3.**القيام بقياس الأبعاد على العينة
4. **متطلبات نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة والجودة**
   - **1.4.**متطلبات الصحة والسلامة المهنية
   - **2.4.**متطلبات حماية البيئة
   - **3.4.**متطلبات نظام إدارة الجودة

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

**a) المعلومات (BG)**

| رقم | افادة المعلومة | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | وحدة الكفاءة مقياس النجاح | اداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BG.1 | القيام بتحديد معدات العمل المستخدمة في عمليات اللف الاسطواني على الساخن. | B.3.1-3 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | يحدد أنظمة التبريد المستخدمة في اللف الاسطواني على الساخن. | D.5.1-4 | 3.1 | T1 |
| BG.3 | القيام بتعداد طرق القطع المستخدمة أثناء عمليات الدرفلة على الساخن. | F.1.1 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.4 | القيام بشرح العيوب التي قد تحدث في المنتج في عمليات الدرفلة على الساخن. | F.3.1-3 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.5 | قائمة العمليات في عمليات اللف الاسطواني على الساخن. | F.1.1-6<br>F.2.1-3<br>F.3.1-3 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.6 | القيام بتعداد الأقسام في اللف الاسطواني على الساخن وأغراض استخدامها. | F.2.1-3 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.7 | القيام بتعداد النظم المستخدمة في اللف الاسطواني على الساخن | E.1.1-4<br>F.1.1 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.8 | القيام بتحديد علامات التصنيع الأساسية / العلامات المستخدمة في عمليات الدرفلة على الساخن. | E.2.1-4 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.9 | القيام بوضع قائمة بالمواد وشبه المنتجات المستخدمة في الدرفلة على الساخن. | D.6.1-5 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.10 | القايم بتعريف أدوات القياس المستخدمة في عمليات الدرفلة على الساخن. | E.3.1 | 3.3 | T1 |
| BG.11 | القيام بإكتشاف سبب / أسباب الخطأ / الأخطاء في المنتج من خلال النظر في المعلمات المحددة في تعليمات العمل. | E.2.3<br>F.3.1-3 | 3.2 | (T2) |
| BG.12 | القيام بشرح تعليمات العمل كيفية تغيير المعلمة التي تسبب المنتج المعيب. | F.3.1-3 | 3.2 | (T2) |

**b) المهارات والقدرات (BY)**

| رقم | مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BY.1 | القيام بتجهيز الأدوات اليدوية التي سيتم استخدامها في اللف الاسطواني وفقًا لتعليمات العمل. | D.3.1 | 1.1 | P1 |
| BY.2 | القيام بتجهيز أدوات القياس التي سيتم استخدامها في اللف الاسطواني وفقًا لتعليمات العمل. | D.3.1 | 1.1 | P1 |
| BY.3 | ضمان أن تكون منطقة المعدات نظيفة ومرتبة من خلال إجراء الفحص اللازم لخط اللف الاسطواني. | D.2.1 | 1.2 | P1 |
| BY.4 | القيام بالتحقق بصريًا من تشغيل نظام التبريد. | D.5.4 | 1.2 | P1 |

| رقم | مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BY.5* | القيام بتوصيل غلاف / ممر مدخل الأسطوانة الموضوعة على القدم وفقًا لتعليمات العمل. | D.4.2 | 2.1 | P1 |
| BY.6* | القيام بتوصيل غلاف / ممر مدخل الأسطوانة الموضوعة على القدم وفقًا لتعليمات العمل. | D.4.2 | 2.1 | P1 |
| *BY.7 | القيام بحساب فجوة الهواء بشكل صحيح حسب تعليمات العمل. | D.4.1 | 2.2 | P1 |
| BY.8* | القيام بضبط فجوة الهواء وفقًا لتعليمات العمل. | D.4.1 | 2.2 | P1 |
| BY.9 | القيام بالفحص النهائي على الأسطوانة باستخدام معدات القياس المناسبة. | D.4.5 | 2.1<br>2.2 | P1 |
| BY.10 | القيام بقياس درجة حرارة المادة عند المدخل والمخرج بجهاز قياس الحرارة. | D.4.1 | 3.1 | P1 |
| BY.11 | القيام بالتحقق من توافق أجهزة القياس التي توضح القيم الحالية لمحركات التدوير مع القيم المرجعية. | E.2.1 | 3.1 | P1 |
| BY.12 | القيام بعملية اللف الاسطواني على الساخن وفقًا للتعليمات. | E.2.3 | 3.1 | P1 |
| BY.13* | القيام بإجراء قياسات على العينة كما هو محدد في تعليمات العمل. | F.3.2 | 3.3 | P1 |
| BY.14 | تسجيل القياسات التي أجريت على العينة كما هو محدد في تعليمات العمل. | G.2.1 | 3.3 | P1 |
| BY.15* | القيام بتأديه العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية. | A.1.1-7 | 4.1 | P1 |
| BY.16* | القيام بإستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل. | A.1.3 | 4.1 | P1 |
| BY.17* | القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة. | A.2.1-5 | 4.2 | P1 |
| BY.18* | القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة. | A.3.1-4 | 4.3 | P1 |

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

## B2/13UY0148-4 وحدة الكفاءة اللف الاسطواني على البارد

| | | |
|---|---|---|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | اللف الاسطواني على البارد |
| 2 | رمز التحديث | B2/13UY0148-4 |
| 3 | المستوى | 4 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | A) تاريخ النشر | 2013/04/10 |
| | B) رقم المراجعة/ التحديث | التحديث رقم: 01<br>التعديل رقم: 01 |
| | C) تاريخ المراجعة/ التحديث | التحديث رقم 01 2020/01/02 -2020 / 01<br>التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570 |
| 6 | المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة | |
| 10UMS0043-4 عامل اللف الاسطواني المستوى 4 المعايير المهنية الوطنية | | |
| 7 | المكاسب التعليمية | |

**النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتجهيزات فيما قبل اعمل اللف.**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.1** : تحضير المعدات للعمل.

**2.1** : تحضير منطقة العمل للدرفلة(اللف الاسطواني).

**النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتجهيز طاولة العمل لخط الدرفلة (اللف الاسطواني).**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.2** : القيام بأعمال التوصيلات.

**2.2** : القيام بضبط فجوة الهواء.

**النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بالمتابعة والقياس والضوابط اللازمة أثناء عملية اللف الاسطواني.**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.3** : القيام بالتأكد من القياسات وفحصها أثناء عملية اللف.

**2.3** : القيام بالكسف عن الاخطاء التي قد تحدث في الإنتاج.

**3.3** : القيام بعمل قياسات الأبعاد على العينة.

**النتيجة التعليمية الرابعة (4): القيام بالعمل وفقًا لمتطلبات الصحة والسلامة المهنية ونظام إدارة الجودة وحماية البيئة.**

**النتائج التعليمية الفرعية:**

**1.4** : القيام بتأدية العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية.

**2.4** : القيام بتسيير الاعمال وفق ضوابط حماية البيئة.

**3.4** : القيام بالعمل وفق ضوابط الجودة.

| | |
|---|---|
| 8 | 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. 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 الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب حساب جميع بيانات المعلومات المطلوب قياسها باختبار (T1) في الملحق (B1-2) باختبار (T1) النظري.

**(T2):** بالنسبة لامتحان (T2) لوحدة (B1) ، يجب تقديم خطة عمل ورسومات فنية تحتوي على معلومات أساسية حول خط التدحرج

| |
|---|
| والمنتج الذي يمكن إنتاجه في هذا السطر للمرشحين ، وسيناريو يجب أن يُظهر أن تصنيع المنتج المعيب سيتم في هذه الرسومات. القيام بطلب تحاليل تغييرات المعاملات التي يجب إجراؤها لإزالة المنتج المعيب في نطاق السيناريو مع تنظيم الأسئلة والأجوبة. يُمنح المرشحون خمس (5) دقائق على الأقل لمراجعة الملف على الخط والمنتج. يقوم المرشح بمعالجة نتائج التحليل في نموذج إجابة منظم. يجب أن يُظهر المرشح نجاحًا بنسبة ستون بالمئة (60%) في اختبار (T2). في اختبار (T2)، يتم منح المرشحون وقتًا للإجابة على كل سؤال وفقًا لنطاق ومحتوى معيار المعرفة ذي الصلة، ويتم تحديد هذه المرة في التنسيق المنظم. يجب ان يتم حساب جميع بيانات المعلومات المطلوب قياسها عن طريق اختبار (T2) في الملحق(B1-2) عن طريق الاختبار النظري (T2). |
| **b 8) الامتحان المعتمد على الأداء** |
| **(P1):** يتم إجراء اختبار (P1) للوحدة (B2) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق(B2-2) من الاختبار القائم على الأداء. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح المرشح في اختبار الأداء، يجب أن يُظهر نجاحًا بنسبة ثمانون بالمئة (80%) في اختبار (P1)، بشرط أن ينجح في جميع الخطوات الحاسمة. يجب أن تكون مدة الإمتحان المبني على الأداء معادلة للمدة الزمنية التي تجري في شروط التطبيق الحقيقي. يتم إجراء اختبار (P1) في بيئة تصنيع وتصميم حقيقية أو منظمة بشكل أصلي. يجب ان يتم حساب جميع المهارات والكفاءات المطلوب قياسها عن طريق اختبار (P1) في الملحق (B2-2) من خلال اختبار (P1) 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 اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة.<br>مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.<br>يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر. |

| | | |
|---|---|---|
| **9** | **مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة** | قام بالإعداد: اتحاد صناع المعادن الأتراك<br>المُحَدِّث: مجموعة عمل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |
| **10** | **لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة** | لجنة قطاع المعادن في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |

**ملحقات وحدة الكفاءة**

**الملحق [ B2 ](1):** المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

1. **التحضيرات قبل عملية اللف الاسطواني**
   - **1.1.**تجهيز المعدات
   - **2.1.**تجهيز مكان العمل من اجل اللف الاسطواني
   - **3.1.**المعدات المستخدمة في مصانع اللف الاسطواني على البارد
   - **4.1.**أنظمة التبريد المستخدمة في اللف الاسطواني على البارد
2. **القيام بتجهيز طاولة العمل لخط عمل اللف الاسطواني**
   - **1.2.**توصيلات طاولات العمل
   - **2.2.**القيام بضبط فجوة الهواء
3. **الفحوصات اللازمة أثناء عملية اللف الاسطواني**
   - **1.3.**المنتجات والمواد نصف المصنعة المستخدمة في اللف الاسطواني على البارد
   - **2.3.**التتبع والقياس والفحص أثناء اللف الاسطواني
   - **3.3.**اعمال اللف الاسطواني على البارد
   - **4.3.**أقسام اللف الاسطواني على البارد واهداف الاستخدام
   - **5.3.**طرق القطع المستخدمة أثناء عمليات اللف الاسطواني على البارد
   - **6.3.**النظم المستخدمة في اللف الاسطواني على البارد
   - **7.3.**العلامات والعلامات الأساسية المستخدمة في عمليات الدرفلة (اللف الاسطواني) على البارد
   - **8.3.**الكشف عن الأخطاء التي قد تحدث في الإنتاج
   - **9.3.**القيام بقياس الأبعاد على العينة
4. **متطلبات نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة والجودة**
   - **1.4.**متطلبات الصحة والسلامة المهنية
   - **2.4.**متطلبات حماية البيئة
   - **3.4.**متطلبات نظام إدارة الجودة

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

**a) المعلومات (BG)**

| رقم | افادة المعلومة | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | وحدة الكفاءة مقياس النجاح | اداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BG.1 | القيام بتحديد معدات العمل المستخدمة في عمليات اللف الاسطواني على البارد. | B.3.1-3 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | يحدد أنظمة التبريد المستخدمة في اللف الاسطواني على البارد. | D.5.1-4 | 3.1 | T1 |
| BG.3 | القيام بتعداد طرق القطع المستخدمة أثناء عمليات الدرفلة على البارد. | F.1.1 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.4 | القيام بشرح العيوب التي قد تحدث في المنتج في عمليات الدرفلة على البارد. | F.3.1-3 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.5 | قائمة العمليات في عمليات اللف الاسطواني على البارد. | F.1.1-6<br>F.2.1-3<br>F.3.1-3 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.6 | القيام بتعداد الأقسام في اللف الاسطواني على البارد وأغراض استخدامها. | F.2.1-3 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.7 | القيام بتعداد النظم المستخدمة في اللف الاسطواني على البارد | E.1.1-3<br>F.1.1 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.8 | القيام بتحديد علامات التصنيع الأساسية / العلامات المستخدمة في عمليات الدرفلة على البارد. | E.2.1-4 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.9 | القيام بوضع قائمة بالمواد وشبه المنتجات المستخدمة في الدرفلة على البارد. | D.6.1-5 | 3.1<br>3.2 | T1 |
| BG.10 | القيام بتعريف أدوات القياس المستخدمة في عمليات الدرفلة على البارد. | E.3.1 | 3.3 | T1 |
| BG.11 | القيام بإكتشاف سبب / أسباب الخطأ / الأخطاء في المنتج من خلال النظر في المعلمات المحددة في تعليمات العمل. | E.2.3<br>F.3.1-3 | 3.2 | (T2) |
| BG.12 | القيام بشرح تعليمات العمل كيفية تغيير المعلمة التي تسبب المنتج المعيب. | F.3.1-3 | 3.2 | (T2) |

**b) المهارات والقدرات (BY)**

| رقم | مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BY.1 | القيام بتجهيز الأدوات اليدوية التي سيتم استخدامها في اللف الاسطواني وفقًا لتعليمات العمل. | D.3.1 | 1.1 | P1 |
| BY.2 | القيام بتجهيز أدوات القياس التي سيتم استخدامها في اللف الاسطواني وفقًا لتعليمات العمل. | D.6.2 | 1.1 | P1 |
| BY.3 | ضمان ان يكون مكان المعدات نظيف ومرتب من خلال إجراء الفحص اللازم لآلة اللف الاسطواني. | D.2.1 | 1.2 | P1 |
| BY.4 | القيام بالتحقق بصريًا من تشغيل نظام التبريد. | D.5.4 | 1.2 | P1 |

| رقم | مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات | ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|---|---|---|---|---|
| BY.5* | القيام بتوصيل البكرة / الاسطوانة الموضوعة على المنضدة وفقًا لتعليمات العمل. | D.4.2 | 2.1 | P1 |
| BY.6* | القيام بحساب فجوة الهواء بشكل صحيح حسب تعليمات العمل. | D.4.1 | 2.2 | P1 |
| BY.7* | القيام بضبط فجوة الهواء وفقًا لتعليمات العمل. | D.4.1 | 2.2 | P1 |
| BY.8 | القيام بالفحص النهائي على البكرة/ الأسطوانة باستخدام معدات القياس المناسبة. | D.4.5 | 2.1<br>2.2 | P1 |
| BY.9 | القيام بالتحقق بصريا من تدفق المبرد. | D.5.4 | 3.1 | P1 |
| BY.10 | القيام بالتحقق من توافق أجهزة القياس التي توضح القيم الحالية لمحركات التدوير مع القيم المرجعية. | E.2.1 | 3.1 | P1 |
| BY.11 | القيام بعملية اللف الاسطواني على البارد وفقًا للتعليمات. | E.2.3 | 3.1 | P1 |
| BY.12* | القيام بإجراء قياسات على العينة كما هو محدد في تعليمات العمل. | F.3.2 | 3.3 | P1 |
| BY.13* | تسجيل القياسات التي أجريت على العينة كما هو محدد في تعليمات العمل. | G.2.1 | 3.3 | P1 |
| BY.14* | القيام بتأديه العمل وفق قواعد الصحة والسلامة المهنية. | A.1.1-7 | 4.1 | P1 |
| BY.15* | القيام بإستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل. | A.1.3 | 4.1 | P1 |
| BY.16* | القيام بتأدية العمل وفق قواعد حماية البيئة. | A.2.1-5 | 4.2 | P1 |
| BY.17* | القيام بتأدية العمل وفق قواعد الجودة. | A.3.1-4 | 4.3 | P1 |

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

**ملحقات الكفاءة**

**الملحق 1: أعضاء فريق إعداد الكفاءات الوطنية ومجموعة العمل الفنية**

| | الاسم – اللقب | معلومات التعليم* (التاريخ - اسم المؤسسة التعليمية / القسم) | معلومات الخبرة * (التاريخ - مكان العمل - العنوان) |
|---|---|---|---|
| .1 | يعقوب هاكان جوشكون<br>(محرر) | 2004 - جامعة حجه تبه، قسم الإدارة العامة | • 2016- تواصل شركة بامير المحدودة لتقييم المطابقة.<br>• 2015-2008 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)<br>• مؤسسة العمل 2005-2008 |
| .2 | علي بولات<br>(اخصائي تقنيات) | 2016-2010 كلية الهندسة بجامعة كارابوك قسم الهندسة الميكانيكية (إنجليزي) | • 2015/10 - 2017/08 تشيليك اوعلو التجارية الصناعية للحديد والفولاذ والتجارة المحدودة مهندس عمليات - مدير الدرفلة على الساخن<br>• 2014-2013 شركة كلتش المحدودة للحديد والفولاذ المحدودة مسؤول اللف الاسطواني |
| .3 | ديلارا م. تشوملاك<br>(اخصائي تقنيات) | 2013-2009 جامعة الجمهورية لهندسة المعادن وهندسة المواد<br>2014 جامعة جيديك - هندسة اللحام<br>2014 تخصص السلامة المهنية فئة (C) | • 2017-2013 مسعود انشاءات ايشديمير منسق في اقسام اللف الاسطواني كانجال في المصانع<br>• 2010 مهندس متدرب على بكرة اللف الاسطواني كانجال |
| .4 | فرقان كويونجو<br>(اخصائي تقنيات) | 2009 - قسم تدريس المعادن بجامعة مرمرة<br>2019 - قسم الهندسة الميكانيكية بجامعة دوزجي | • 2015-(مستمر) اختبار (MESS)<br>• 2015-2012 أخصائي تدريب (MESS)<br>• 2012-2011 تطبيق لامينا. قسم الهندسة |
| .5 | حسن حصرجي<br>(اخصائي تقنيات) | 1997 - كلية التربية الفنية بجامعة غازي قسم التربية المعدنية / تدريس الصب | • 1997 - 2012 كلية التربية الفنية بجامعة غازي قسم التربية المعدنية<br>• 2012 - مستمر<br>• كلية تكنولوجيا المعادن وهندسة المواد بجامعة غازي |

| | الاسم – اللقب | معلومات التعليم*<br>(التاريخ - اسم المؤسسة التعليمية / القسم) | معلومات الخبرة *<br>(التاريخ - مكان العمل - العنوان) |
|---|---|---|---|
| .6 | محمد أمين اولكيم<br>(اخصائي تقنيات) | 2012 - قسم الهندسة الميكانيكية بجامعة اسطنبول | • 2018 - (مستمر) اختبار (MESS)<br>• 2017-2018 كيتماك لهندسة التصنيع<br>• 2014-2017 هيبرتيك لهندسة التصنيع |
| .7 | محمد بانجر<br>(اخصائي تقنيات) | 1999 - كلية سيماف للتعليم التقني بجامعة دوملوبينار ، قسم تعليم الآلات | • 2009 - مستمر. مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK): تطوير تجهيز (UMS) و (UY)<br>• 2009 - مستمر. (HAK-İŞ)، أخصائي تقني في صناعة المعادن<br>1999 - مستمر. (MEB)، مدرس تقني |
| .8 | مراد اونال<br>(اخصائي تقنيات) | 1995-1999- جامعة دوملوبينار التعليم التقني الميكانيكي | • 1999-2019 مدرس تقني للآلات - مركز التدريب المهني في إسكندرون |
| .9 | نيسليهان اكغول<br>(اخصائي تقنيات) | 2017- البكالوريوس - جامعة كارابوك هندسة المعادن والمواد<br>2020 - الدراسات العليا- جامعة كارابوك هندسة المعادن والمواد | 2017 - مسجير دمير جيليك الصناعية والتجارية شركة |

* سيتم تضمين معلومات التعليم / للخبرة المتعلقة بالمهنة فقط.

**الملحق 2: الأشخاص والمؤسسات والمنظمات المطلوب إبداء آرائهم**

-

**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 ايلكر بانبور وزارة التربية والتعليم
- اوكتاي عثمان شكرجي وزارة النقل والبنية التحتية
- رضا الاغوز وزارة الصناعة والتكنولوجيا
- البروفسور الدكتور رمضان تشتاك رئاسة هيئة التعليم العالي
- صفية جيلان: مجلس المصدرين الأتراك
- سيربيل تشيمان اتحاد الغرف وتبادل السلع في تركيا
- حجي علي إر أوغلو 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 وزارة التربية والتعليم
- بينديفي بلاندونكين ممثل المؤسسات المهنية التي تحمل خاصية مؤسسات وهيئات الدولة
- الدكتور عثمان يلدز ممثل الإتحادات النقابية للعمال
- جلال كول اوغلو ممثل إتحادات نقابات أصحاب العمل