



الكفاءة الوطنية

12UY0067-3

فني تعبئة البويا

المستوى 3

رقم المراجعة: 01

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2012

مقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية للفني تعبئة البويا (المستوى 3) وفقاً لقانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) رقم 5544 و"لائحة الكفاءة المهنية والاختبارات والتوثيق" الصادرة بموجب القانون المذكور.

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل نقابة أرباب الأعمال الأتراك للصناعات الكيماوية، البترولية، المطاطية والبلاستيكية (KIPLAS) والتي تم تكليفها بموجب بروتوكول التعاون المشترك المبرم بتاريخ 07 أكتوبر 2010. تم أخذ وتقييم وجهات نظر المؤسسات والدوائر ذات الصلة بالمسودة موضوع البحث التي تم إعدادها وعلى هذا الأساس تم اتخاذ الإجراءات اللازمة المتعلقة بالمسودة. نتيجة دراسة وتقييم المسودة النهائية من قبل لجنة قطاع الكيمياء، البترول، المطاط والبلاستيك التابعة لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وبعد تلقي وجهة النظر المناسبة للجنة، تم اعتماد المسودة النهائية بموجب قرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) رقم 49-2012 المؤرخ بتاريخ 2012/07/04 موتم اتخاذ قرار بوضعها ضمن إطار الكفاءة الوطنية.

تم تعديل الكفاءة الوطنية لفني تعبئة البويا (المستوى 3) بموجب قرار مقام الرئاسة رقم 1570 المؤرخ بتاريخ 2020/06/10م.

بهذه الوسيلة، نود التقدم بالشكر والتقدير للأشخاص والمؤسسات والدوائر والمراجع التي ساهمت في إعداد، إبداء الرأي، الدراسة والتصويب لعملية الكفاءة، ونحن إذ يسعدنا تقديمها لعناية جميع الأطراف من أجل الاستفادة منها.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

مدخل

تم تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية ودراستها لدى لجان القطاع ووضعها حيز التنفيذ بعد اعتمادها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في لائحة الكفاءة المهنية والامتحانات والتوثيق.

تشتمل المؤهلات الوطنية على العناصر التالية؛

- (a) اسم ومستوى الكفاءة،
 - (b) الغرض من الكفاءة،
 - (c) المعايير المهنية، وحدات / مهام المعايير المهنية أو وحدات الكفاءة التي تشكل مصدراً للتأهيل،
 - (d) الشروط المطلوبة لدخول امتحان التأهل،
 - (e) مستخرجات التعلم ومعايير الأداء على أساس وحدات الكفاءة،
 - (f) القياس، التقييم ومعايير المفوض بالتقييم في مرحلة الحصول على الكفاءة.
 - (g) مدة الصلاحية وشروط التجديد الخاصة بشهادة الكفاءة والشروط ذات الصلة بمتابعة صاحب الشهادة،
 - (h) المؤسسة / الدائرة المطورة للكفاءة ولجنة القطاع المفوضة بالاعتماد.
- يتم تشكيل المؤهلات الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية و/ أو المعايير المهنية الدولية.

المؤهلات الوطنية؛

- يتم تشكيلها بالعمل المشترك بين؛
- المؤسسات التعليمية والتدريب النظامية والشائعة،
- هيئات التوثيق المعتمدة،
- المؤسسات التي تقدمت بطلبات تصديق أولي للمؤسسة،
- المؤسسات التي قامت بإعداد المعايير المهنية الوطنية،
- المؤسسات المهنية.

12UY0067-3 المؤهل الوطني لفني تعبئة البويا (المستوى 3)

1	اسم المؤهل	فني تعبئة البويا
2	الرمز المرجعي	12UY0067-3
3	المستوى	3
4	وضعه في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8131
5	النوع	-
6	القيمة الانتمائية	-
	تاريخ النشر	2012/07/04
7	رقم المراجعة / التحديث	الرقم المرجعي: 01 التعديل رقم: 01
	تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم 01 - 2013/04/03 - 26/2013 التحديث رقم 01 - 2020/06/10 - 1570
8	الغاية	من أجل تنفيذ مهنة فني تعبئة الطلاء (المستوى 3) في قطاع الدهان بنجاح وكفاءة ومتلائم مع المعايير الدولية، ولضمان حصول العاملين على الرضا الوظيفي ولضمان القيام بعملية الإنتاج بشكل كامل وجودة عالية وأيضاً لضمان مواصلة العمل على تطوير الأعمال؛ تحديد المؤهلات، مدخرات المعرفة، المهارات والكفاءات التي ينبغي أن يكون المرشحون متمتعين بها؛ تمكين المرشحين من إثبات كفاءتهم المهنية من خلال شهادة صالحة وموثوقة، تشكيل مراجع ومصادر للنظام التعليمي، ولمؤسسات الامتحانات والتوثيق.
9	المعيار (المعايير) المهنية التي تشكل مصدر الكفاءة	
	المعايير المهنية الدولية لفني تعبئة البويا (المستوى 3) - 10UMS0089-3	
10	شرط (شروط) دخول امتحان الكفاءة	
	-	
11	هيكلية الكفاءة	
	(a-11) الوحدات الإلزامية	
	12UY0067-3 / الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة	
	12UY0067-3 / إجراءات تعبئة البويا (A2)	
	(b-11) الوحدات الاختيارية	
	-	
	(c-11) بدائل التجمع للوحدات ومستخرجات التعلم الإضافية	
	-	
12	القياس والتقييم	
	يتم تطبيق القياس والتقييم على مرحلتين بما يلي جميع معايير الأداء المحددة في الوحدات:	
	1. الامتحان النظري لتقييم المعلومات.	
	2. امتحان عملي مستند على الأداء (متابعة خلال أداء العمل).	
	من أجل الحصول على درجة الكفاءة، ينبغي على المرشح اجتياز الوحدات A1 وA2 بنجاح.	
	من أجل ضمان قبول المرشح في الامتحان العملي المستند على الأداء، ينبغي عليه أن يكون ناجحاً في الامتحان النظري لتقييم المعلومات.	
	مدة الصلاحية لنتائج الامتحانات هي سنة (1) من تاريخ الامتحان. المرشح الاسب في أي وحدة أو قسم، يحق له المراجعة خلال هذه المدة لإعادة الامتحان من الوحدة أو القسم الذي رسب فيه. فضلاً عن ذلك؛ يتم اعتبار المرشحين الذين لم يوفقوا بالنجاح من الامتحان العملي في	

وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة، راسبين أيضاً في الامتحان العملي للوحدة الأخرى. أما المرشح الناجح في وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والراسب في الامتحان العملي للوحدة الأخرى؛ فيمكن إعفائه من امتحانات وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة ومنحه فرصة إعادة الدخول في امتحان القسم الآخر الذي رسب فيه وذلك خلال سنة (1).

الامتحان النظري لتقييم المعلومات

يتم تقييم مستوى النجاح للمرشح، وفقاً لمستوى التلبية للمعايير المحددة في قسم القياس والتقييم للوحدة ذات الصلة. ويتم القيام بعملية التقييم لكل وحدة على حدة.

يتم إعداد أسئلة الامتحان بشكل يساعد على قياس جميع نتائج التعلم ومعايير الأداء المقرر قياسها ضمن إطار الامتحان النظري.

الامتحان العملي المستند على الأداء

يتم إجراء الامتحان العملي القائم على الأداء في بيئة إنتاج حقيقية أو في بيئة تلبية أكثر الظروف واقعية. يتم تقييم المعلمات والنتائج التي سوف تساعد على تلبية معايير الأداء المطلوبة من قبل الوحدة، على أساس قوائم مراجعة محددة و/أو قوائم أسئلة على شكل سيناريوهات عند الضرورة.

تحتوي قوائم المراجعة على خطوات عملية حاسمة مقسمة إلى أجزاء صغيرة خاصة بالعمل ويحصل المرشح على نقاط من كل خطوة. يتم إعداد أسئلة الامتحانات العملية المستندة على الأداء، بشكل يساعد على قياس جميع نتائج التعلم ومعايير الأداء المقرر قياسها ضمن إطار الامتحان العملي.

مثلاً يمكن إجراء الامتحانات العملية المستندة على الأداء بطريقة متكاملة، إلا أن تقييم كل وحدة يتم على حدة. يتم تقييم مستوى النجاح للمرشح، وفقاً لمستوى التلبية للمعايير المحددة في قسم القياس والتقييم للوحدة ذات الصلة.

ملاحظة: يُتوقع من المرشحين الامتثال لقواعد الصحة والسلامة المهنية في الامتحانات العملية المستندة على الأداء. ويتم على الفور إلغاء امتحانات الأشخاص الغير ممثلين لهذه القواعد ولن يتم السماح لهم بالمشاركة في المرحلة التالية من الامتحان العملي.

13	فترة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية شهادة الكفاءة هي خمسة (5) سنوات من تاريخ تنظيم الشهادة.
14	تعدد المتابعة	-
15	طريقة القياس- التقييم التي سيتم تطبيقها في مرحلة تجديد الشهادة.	في نهاية فترة الصلاحية البالغة 5 سنوات، يتم إخضاع صاحب الشهادة لعملية تقييم الأداء باستخدام واحدة على الأقل من الطرق المعرفة أدناه؛ (b) تقديم قيود وسجلات (كشف الخدمة، كتاب / خطاب مرجعي، عقد، فاتورة، ملف نشاط .. الخ) تظهر أنه عمل في المجال موضوع التقييم لمدة لا تقل إجمالاً عن سنتين أو طوال الستة أشهر الأخيرة خلال فترة صلاحية الشهادة البالغة (5) سنوات. ينبغي أن يكون ناجحاً بدرجة (P1) في الامتحانات المستندة على الأداء المحدد لوحدات الكفاءة المدرجة ضمن إطار الكفاءة. يتم تمديد صلاحية الشهادة لمدة (5) سنوات أخرى للمرشحين الذين استوفوا شرط واحد على الأقل من هذه الشروط.
16	المؤسسة (المؤسسات) المطورة للمؤهلات	نقابة أرباب الأعمال الأتراك للصناعات الكيماوية، البترولية، المطاطية والبلاستيكية (KİPLAS) جمعية مصنعي الدهان (BOSAD)
17	لجنة القطاع المفوضة بالتحقق من صحة المؤهلات	لجنة قطاع الكيماويات، البترول، المطاط والبلاستيك في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ ورقم موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	49/2012 – 2012/07/04

وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة 12UY0067-3 / A1

1	اسم الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
2	الرمز المرجعي	12UY0067-3/ A1
3	المستوى	3
4	القيمة الائتمانية	-
5	(A) تاريخ النشر	2012/07/04
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	الرقم المرجعي: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة	التحديث رقم 01 - 2013/04/03 - 26/2013 التحديث رقم 01 - 2020/06/10 - 1570
6	المعيار (المعايير) المهنية التي تشكل مصدر لوحدة الكفاءة	
		المعايير المهنية الدولية لفني تعبئة البويا (المستوى 3) - 10UMS0089-3
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق التدابير الوقائية التي تم اتخاذها بخصوص الصحة والسلامة المهنية</p> <p>معايير الأداء:</p> <p>1.1 التعرف على المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة.</p> <p>2.1 استخدام الآلات، الماكينات، الأدوات والتجهيزات اللازمة لأداء المهنة بشكل متوافق مع قواعد الصحة والسلامة المهنية.</p> <p>3.1 تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة، التدابير الوقائية الواجب اتخاذها تجاه المخاطر والأخطار، الخطط الخاصة بالحالات الطارئة بشكل صحيح وكامل وفي الوقت المناسب.</p> <p>4.1 فحص تجهيزات الحماية الشخصية وأدوات الحماية والمداخلة واستخدامها وفقاً للتعليمات.</p> <p>5.1 تطبيق إجراءات التأريض وقواعد الصحة والسلامة بشكل متوافق مع التعليمات في التطبيقات التي قد تتراكم فيها شحنات الكهرباء الساكنة وإحداث شرارات ناتجة عن ذلك.</p> <p>6.1 تطبيق القواعد والتدابير الوقائية الواجب تطبيقها فيما يخص استخدام المواد (المواد الخامة والمواد الكيميائية) الخطرة.</p> <p>7.1 القيام وفقاً للتعليمات بالإجراءات الأولية الواجب القيام بها في الحالات الخطرة والحالات الطارئة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): تحديد المخاطر البيئية وتطبيق التدابير الوقائية اللازمة.</p> <p>معايير الأداء:</p> <p>1.2 تطبيق التشريعات البيئية ومتطلبات المعايير المتعلقة بالمهنة.</p> <p>2.2 فصل النفايات الخطرة عن النفايات والمواد الأخرى واتخاذ التدابير الوقائية اللازمة.</p> <p>3.2 المساهمة في الحد من المخاطر البيئية وتحقيق الأهداف البيئية.</p> <p>4.2 التصرف بإدراك وروح المسؤولية التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.</p> <p>5.2 الاستخدام الفعال للموارد الطبيعية.</p>		
8	القياس والتقييم	
<p>8 a) الامتحان النظري</p> <p>T: يتم استخدام نظام الأسئلة ذات الخيارات المتعددة. يتم طرح 10 - 15 سؤال في الوحدة A1. لكل سؤال نقاط متساوية. من أجل اعتبار المرشح ناجحاً، ينبغي عليه الحصول على نسبة 60 % على الأقل. تتم عملية التقييم على أساس الإجابات الصحيحة. مدة الامتحان لكل سؤال هي 1.5 - 2 دقيقة. تم إعداد أسئلة الامتحان بشكل يضمن قياس جميع معايير الأداء المتوقع قياسها بواسطة الامتحان النظري لهذه الوحدة.</p>		
<p>8 b) الامتحان المستند على الأداء</p> <p>P: في مهنة فني تعبئة البويا (المستوى 3) ؛ يتم تصنيف معايير الأداء الخاصة بوحدة A1 من خلال تقييمها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. يتم القيام بعملية التقييم الخاصة بكل خطوة في قائمة المراجعة على أساس النقاط الكاملة. يتم اعتبار المرشح ناجحاً في حال إعطائه إجابات صحيحة لا تقل عن 70 % . يجب أن تكون مدة الامتحان العملي المستند على الأداء متوافق مع المدة المنصوص عليها في شروط الإنتاج الفعلية.</p>		
<p>8 c) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم</p> <p>ينبغي أن يكون المرشح ناجحاً في كلا الامتحانين المحددين في هذه الوحدة. لا يمكن للمرشحين الراشدين في الامتحان النظري الخاص بهذه</p>		

الوحدة، المشاركة في الامتحان العملي. يحق للمرشح المشاركة مرة أخرى في امتحانات الأقسام التي لم يتمكن من النجاح فيها في غضون سنة (1). إلا أنه في حال عدم مشاركته في هذه الامتحانات لمدة تزيد عن عام واحد؛ يتوجب عليه إعادة دخول الامتحان المحددان في الوحدة.		
9	المؤسسة (المؤسسات) المطورة للمؤهلات	نقابة أرباب الأعمال الأتراك للصناعات الكيماوية، البترولية، المطاطية والبلاستيكية (KIPLAS) جمعية مصنعي الدهان (BOSAD)
10	لجنة القطاع المفوضة بالتحقق من صحة المؤهلات	لجنة قطاع الكيماويات، البترول، المطاط والبلاستيك في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	49/2012 – 2012/07/04

الملحقات

الملحق A1-1: المعلومات المتعلقة بالدورة التعليمية الموصى بها لاقتناء وحدة الكفاءة

محتوى الدورة التعليمية:

1. المفاهيم الأساسية، الرموز والمصطلحات المتعلقة بالمهنة
2. معلومات متعلقة بالمواد الخامة والمنتجات والماكينات والآلات والتجهيزات المتعلقة بالمهنة.
3. المعلومات الأساسية المتعلقة بظروف العمل الجاري تطبيق المهنة فيها وقانون العمل.
4. تشريعات الصحة والسلامة المهنية
 - 1.4 تعليمات الصحة والسلامة المهنية
 - 2.4 العمل الآمن بالمواد الكيماوية ونماذج المعلومات الأمنية المتعلقة بالمواد
 - 3.4 تعليمات الوقاية من الحوادث
 - 4.4 تجهيزات الحماية الشخصية
 - 5.4 التدابير الوقائية الواجب اتخاذها في مختلف الآلات والماكينات
 - 6.4 السلوك الواجب اتباعه في حالة وقوع الحوادث ومعلومات الإسعافات الأولية
 - 7.4 مخاطر التيار الكهربائي
 - 8.4 الأخطار التي يشكلها الإنتاج على البيئة
5. الحالات الطارئة
6. الحساسية تجاه البيئة وحمايتها
 - 1.6 البيئة وصحة الإنسان
 - 2.6 التلوث البيئي
 - 3.6 إدارة المخلفات
 - 4.6 إعادة التدوير/ الاستفاداة
 - 5.6 المشاكل البيئية التي تسببها قطاعات الصناعات الكيماوية والبويا.
 - 6.6 الاستخدام الفعال للموارد الطبيعية

الملحق 2-A1(*) : الجدول الخاص بمعايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

وسيلة التقييم T : امتحان نظري P : امتحان عملي مستند على الأداء	معايير الأداء المقاسة
T	1.1 التعرف على المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة.
P	2.1 استخدام الآلات، الماكينات، الأدوات والتجهيزات اللازمة لأداء المهنة بشكل متوافق مع قواعد الصحة والسلامة المهنية.
T, P	3.1 تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة، التدابير الوقائية الواجب اتخاذها تجاه المخاطر والأخطار، الخطط الخاصة بالحالات الطارئة بشكل صحيح وكامل وفي الوقت المناسب.
T, P	4.1 فحص تجهيزات الحماية الشخصية وأدوات الحماية والمداخلة واستخدامها وفقاً للتعليمات.
P	5.1 تطبيق إجراءات التآريض وقواعد الصحة والسلامة بشكل متوافق مع التعليمات في التطبيقات التي قد تتراكم فيها شحنات الكهرباء الساكنة وإحداث شرارات ناتجة عن ذلك.
T, P	6.1 تطبيق القواعد والتدابير الوقائية الواجب تطبيقها فيما يخص استخدام المواد (المواد الخامة والمواد الكيميائية) الخطرة.
T	7.1 القيام وفقاً للتعليمات بالإجراءات الأولية الواجب القيام بها في الحالات الخطرة والحالات الطارئة.
T	1.2 تطبيق التشريعات البيئية ومتطلبات المعايير المتعلقة بالمهنة.
T, P	2.2 فصل النفايات الخطرة عن النفايات والمواد الأخرى واتخاذ التدابير الوقائية اللازمة.
T	3.2 المساهمة في الحد من المخاطر البيئية وتحقيق الأهداف البيئية.
T	4.2 التصرف بإدراك وروح المسؤولية التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.
T	5.2 الاستخدام الفعال للموارد الطبيعية.

(*) : يتم الاحتفاظ بهذه الملحقات لتقييم مسودات المؤهلات و/ أو المؤسسات المعتمدة ولن يتم نشرها في نسخ المؤهلات المتاحة للجمهور.

12UY0067-3/ A2 وحدة الكفاءة لإجراءات تعبئة البويا

1	اسم المؤهل	إجراءات تعبئة البويا
2	الرمز المرجعي	12UY0067-3/ A2
3	المستوى	3
4	القيمة الانتمانية	-
5	(A) تاريخ النشر	2012/07/04
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	الرقم المرجعي : 01 التعديل رقم: 01
6	(C) تاريخ المراجعة	التحديث رقم 01 – 2013/04/03 - 26/2013 التحديث رقم 01 – 2020/06/10 - 1570
	المعيار (المعايير) المهنية التي تشكل مصدر لوحدة الكفاءة	
المعايير المهنية الدولية لفني تعبئة البويا (المستوى 3) - 10UMS0089-3		
7	مكاسب التعلم	
النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق نظام إدارة الجودة.		
معايير الأداء:		
1.1	العمل وفقاً للقوانين واللوائح الأساسية الخاصة بالحياة العملية والقواعد الأخلاقية المهنية.	
2.1	استخدام الوثائق المتعلقة بنظام إدارة الجودة وتطبيقه بشكل متوافق مع التعليمات.	
3.1	التطبيق الكامل للتعليمات والأساليب المتعلقة بإصلاح الأخطاء والأعطال.	
4.1	التعبير عن البيانات كتابياً باستخدام النماذج المحددة في نشاطات إعداد التقارير.	
5.1	المساهمة بالأعمال والنشاطات المتعلقة بتطوير نظام إدارة الجودة.	
النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالأعمال التحضيرية الخاصة بتعبئة المنتج.		
معايير الأداء:		
1.2	القيام بالتحضيرات الأولية وفقاً للعناصر المحددة.	
2.2	جدولة عمله حسب الإجراءات والتعليمات المتبعة في مقر العمل وخطة الإنتاج.	
3.2	التحقق من ملائمة بيئة العمل وتنظيمها وتنظيفها.	
4.2	فحص الماكينات، التجهيزات، المركبات والمعدات التي سيتم استخدامها بشكل متوافق مع أمر العمل.	
5.2	الحرص على اكتشاف حالات عدم المطابقة والأعطال والنواقص، إبلاغ الوحدة والمشرف المعني في الوقت المناسب.	
6.2	فحص البويا المراد تعبئتها وفقاً لأمر العمل وخلطها/ تأمين خلطها حتى تكتسب حالة متجانسة.	
7.2	القيام بعملية نقل المنتج إلى حاوية التعبئة من خلال ربط ماكينة التعبئة بالخرزان/ الصهرج.	
8.2	تحضير العبوات والمواد الاستهلاكية.	
الرباط 1:		
2.1	العناصر التي يجب مراعاتها خلال عملية التحضير الأولية: خصائص منطقة العمل التي سيتم إنجاز المهنة فيها، تعليمات استخدام الماكينات، التجهيزات، المركبات والمعدات، أوامر العمل والوصفات.	
النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بإعدادات الماكينة وبعملية التعبئة.		
معايير الأداء:		
1.3	تأمين عمل الماكينات من خلال القيام بعمليات الفحص وفتح الصمامات.	
2.3	القيام بإعدادات الماكينة.	
3.3	التحميل التلقائي و/ أو اليدوي للمغلفات والمواد الاستهلاكية في الماكينة.	
4.3	القيام بإعدادات الخاصة بماكينة الحقن وماكينة الباركود/ الملصقات وفقاً لتعليمات تعريف المنتج.	
5.3	القيام بعملية التعبئة التلقائية و/ أو اليدوية بشكل متوافق مع القواعد والمعايير.	
6.3	القيام بعمليات الفحص الفرعية بشكل متوافق مع التعليمات.	
الرباط 2:		
3.2	إعدادات الماكينة: في ماكينة التعبئة؛ أداة التحكم في صندوق الفتحات، الحجم، السرعة، أبعاد العبوة، الميزان، ترك الغطاء، ضوابط جهاز الإغلاق والتطير اللوني / في ماكينة التقلص؛ أبعاد العبوة وضوابط المكبس / ضوابط ماكينة التحميل.	

النتيجة التعليمية الرابعة (4): القيام بعملية التغليف والتحميل والتنظيف.**معايير الأداء:**

- 1.4 القيام بعملية التغليف للمنتجات المعبأة والصاق الباركود عليها.
 2.4 القيام بعملية التحميل من خلال اختيار منصة نقل متناسبة مع أمر العمل والمغلفات.
 3.4 تسجيل شحنة المنتجات التي تم تحميلها.
 4.4 تنظيف ماكينة التعبئة، التجهيزات، المركبات والمعدات بكل عناية.

8 القياس والتقييم**8 (a) الامتحان النظري**

T: يتم استخدام نظام الأسئلة ذات الخيارات المتعددة. يتم طرح 30 – 40 سؤال في الوحدة A2. لكل سؤال نقاط متساوية. من أجل اعتبار المرشح ناجحاً، ينبغي عليه الحصول على نسبة 60 % على الأقل. تتم عملية التقييم على أساس الإجابات الصحيحة. مدة الامتحان لكل سؤال هي 1.5 - 2 دقيقة. تم إعداد أسئلة الامتحان بشكل يضمن قياس جميع معايير الأداء المتوقع قياسها بواسطة الامتحان النظري لهذه الوحدة.

8 (b) الامتحان المستند على الأداء

(P) في مهنة فني تعبئة البويا (المستوى 3) ؛ يتم تصنيف معايير الأداء الخاصة بوحدة A2 من خلال تقييمها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. يتم القيام بعملية التقييم الخاصة بكل خطوة في قائمة المراجعة على أساس النقاط الكاملة. يتم اعتبار المرشح ناجحاً في حال إعطائه إجابات صحيحة لا تقل عن 70 % . يجب أن تكون مدة الامتحان العملي المستند على الأداء متوافق مع المدة المنصوص عليها في شروط الإنتاج الفعلية. في هذه الوحدة، يساعد الامتحان موضوع البحث على قياس جميع معايير الأداء المقرر قياسها من خلال الامتحان العملي.

8 (c) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

ينبغي أن يكون المرشح ناجحاً في كلا الامتحانين المحددين في هذه الوحدة. لا يمكن للمرشحين الراسبين في الامتحان النظري الخاص بهذه الوحدة، المشاركة في الامتحان العملي. المرشح الراسب في الامتحان العملي لوحدة A1، يتم اعتباره راسباً أيضاً في الامتحان العملي لهذه الوحدة. يحق للمرشح المشاركة مرة أخرى في امتحانات الأقسام التي لم يتمكن من النجاح فيها في غضون سنة (1). إلا أنه في حال عدم مشاركته في هذه الامتحانات لمدة تزيد عن عام واحد؛ يتوجب عليه إعادة دخول الامتحانين المحددان في الوحدة.

9	المؤسسة (المؤسسات) المطورة للمؤهلات	نقابة أرباب الأعمال الأتراك للصناعات الكيماوية، البترولية، المطاطية والبلستيكية (KIPLAS) جمعية مصنعي الدهان (BOSAD)
10	لجنة القطاع المفوضة بالتحقق من صحة المؤهلات	لجنة قطاع الكيمياء، البترول، المطاط والبلستيك في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	نقابة أرباب الأعمال الأتراك للصناعات الكيماوية، البترولية، المطاطية والبلستيكية (KIPLAS) جمعية مصنعي الدهان (BOSAD)

الملحقات

الملحق 1-A2: المعلومات المتعلقة بالدورة التعليمية الموصى بها لاقتناء وحدة الكفاءة
محتوى الدورة التعليمية:

1. النظام الأساسي لإدارة الجودة

- 1.1 المبادئ الأساسية لإدارة الجودة الجامعة
- 2.1 المفاهيم والتعاريف الأساسية لنظام إدارة الجودة
- 3.1 التوثيق وإعداد التقارير في نظام إدارة الجودة
- 4.1 أدوات القياس الإلكترونية والميكانيكية المستخدمة في ضمان الجودة
- 5.1 الإعلان وقيمة المعلومات الخاصة بالعلامة التجارية، الترويج وعلامة الجودة
- 6.1 المعلومات الأساسية الخاصة بجودة العملية، منع الخطأ والأعطال.

2. البويا

- 1.2 البويا والمفاهيم الأساسية المتعلقة بالبويا
- 2.2 أنواع البويا وخصائصها
- 3.2 المواد المشكّلة للبويا
- 4.2 تقنيات إنتاج البويا

- 1.4.2 أنواع البويا القائمة على الماء
- 2.4.2 أنواع البويا القائمة على المذيبات

3. إجراءات تعبئة البويا والتغليف

4. معدات تعبئة وتغليف البويا
5. صيانة وتعمير معدات تعبئة البويا

الملحق 2-A2(*): الجدول الخاص بمعايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

وسيلة التقييم T: امتحان نظري P: امتحان عملي مستند على الأداء	معايير الأداء المقاسة
T	1.1 العمل وفقاً للقوانين واللوائح الأساسية الخاصة بالحياة العملية والقواعد الأخلاقية المهنية.
T, P	2.1 استخدام الوثائق المتعلقة بنظام إدارة الجودة وتطبيقه بشكل متوافق مع التعليمات.
T, P	3.1 التطبيق الكامل للتعليمات والأساليب المتعلقة بإصلاح الأخطاء والأعطال.
T	4.1 التعبير عن البيانات كتابياً باستخدام النماذج المحددة في نشاطات إعداد التقارير.
T	5.1 المساهمة بالأعمال والنشاطات المتعلقة بتطوير نظام إدارة الجودة.
P	1.2 القيام بالتحضيرات الأولية وفقاً للعناصر المحددة.
T, P	2.2 جدولة عمله حسب الإجراءات والتعليمات المتبعة في مقر العمل وخطة الإنتاج.
T, P	3.2 التحقق من ملائمة بيئة العمل وتنظيمها وتنظيفها.
P	4.2 فحص الماكينات، التجهيزات، المركبات والمعدات التي سيتم استخدامها بشكل متوافق مع أمر العمل.
T	5.2 الحرص على اكتشاف حالات عدم المطابقة والأعطال والنواقص، إبلاغ الوحدة والمشرف المعني في الوقت المناسب.
P	6.2 فحص البويا المراد تعبئتها وفقاً لأمر العمل وخلطها/ تأمين خلطها حت تكتسب حالة متجانسة.
P	7.2 القيام بعملية نقل المنتج إلى حاوية التعبئة من خلال ربط ماكينة التعبئة بالخرزان/ الصهريج.
T, P	8.2 تحضير العبوات والمواد الاستهلاكية.

وسيلة التقييم T: امتحان نظري P: امتحان عملي مستند على الأداء	معايير الأداء المقاسة
P	1.3 تأمين عمل الماكينات من خلال القيام بعمليات الفحص وفتح الصمامات.
T, P	2.3 القيام بإعدادات الماكينة.
P	3.3 التحميل التلقائي و/ أو اليدوي للمغلفات والمواد الاستهلاكية في الماكينة.
T, P	4.3 القيام بالإعدادات الخاصة بماكينة الحقن وماكينة الباركود/ الملصقات وفقاً لتعليمات تعريف المنتج.
T, P	5.3 القيام بعملية التعبئة التلقائية و/ أو اليدوية بشكل متوافق مع القواعد والمعايير.
T	6.3 القيام بعمليات الفحص الفرعية بشكل متوافق مع التعليمات.
P	1.4 القيام بعملية التغليف للمنتجات المعبأة والصاق الباركود عليها.
T, P	2.4 القيام بعملية التحميل من خلال اختيار منصة نقل متناسبة مع أمر العمل والمغلفات.
T	3.4 تسجيل المنتجات التي تم تحميلها.
T, P	4.4 تنظيف ماكينة التعبئة، التجهيزات، المركبات والمعدات بكل عناية.

(*): يتم الاحتفاظ بهذه الملحقات لتقييم مسودات المؤهلات و/ أو المؤسسات المعتمدة ولن يتم نشرها في نسخ المؤهلات المتاحة للجمهور.

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

1) 12UY0067-3 / A1 الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة

2) 12UY0067-3 / A2 إجراءات تعبئة البويا

الملحق 2: المصطلحات، الرموز والاختصارات

المادة الماصة: مادة كيميائية ماصة

التعبئة والتغليف: المنتجات المصنوعة من أي مادة تستخدم في نقل المنتجات، حمايتها، تخزينها وبيعها في مرحلة تسليمها للمستخدم.

الفحص الأولي: التحقق من ملائمة عملية التثبيت.

النفايات: أي مادة تنشأ نتيجة أي نشاط أو يتم طرحها أو إطلاقها في البيئة.

الباركود: شريط تم تطويره للآلات المرئية لقراءة البيانات.

نقل البويا: نقل البويا إلى الخزان ذو العلاقة عبر خطوط أنابيب خاصة بالعمليات الأخرى والتعبئة.

البويا (المنتج): المنتج النهائي الجاهز للتعبئة.

الوزن الفارغ: الوزن الفارغ للحاوية التي يوضع فيها الجسم الموزون مع الحاوية الخاصة به.

الخط: آلية تتكون من أنابيب ومضخات وصمامات تساعد على تأمين نقل البويا أو المواد الخام.

المادة الخام: مادة غير معالجة تستخدم في الصناعة للحصول على منتج أو كيان.

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن

ISG: الصحة والسلامة المهنية

المعايرة: عملية قياس دقة معيار أو أداة أو نظام اختبار/ قياس آخر، يتم البحث عن دقتها باستخدام معيار قياسي مرجعي أو نظام قياس، تُعرف دقته في ظل ظروف معينة، وتحديد انحرافاتهما والإبلاغ عنها.

تجهيزات الحماية الشخصية: جميع الأدوات والآلات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يجهزها أو يحتفظ بها والتي تحمي الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على الصحة والسلامة.

الشريط الناقل: حزام آلي يستخدم لنقل منتج إلى محطة أخرى في نظام الأتمتة الصناعية.

العينة: جزء صغير من أي مادة يحتوي على جميع خصائصها.

المعلمة: متغير

المكبس: جزء أسطواني أو قرصي يتحرك ذهابًا وإيابًا بدقة داخل أسطوانة.

المخاطر: احتمالية خسارة أو إصابة أو أضرار أخرى ناتجة عن الخطر.

مستشعر: أحد العناصر الأساسية الخاصة بأنظمة أتمتة وتحكم تساعد على كشف مستشعرات أو أجسام أو أجسام مادية ومن ثم توليد إشارات مناسبة.

النقل: عملية تغليف المادة والمنتج المعبأ بإحكام بورق بلاستيكي رقيق.

المادة المذيبة: السائل الذي يتمتع بخاصية إذابة مادة ما.

البويا القائمة على أساس المذيبات: البويا التي يكون أساسها قائم على مادة مذيبيبة.

البويا القائمة على أساس الماء: البويا التي يكون أساسها قائم على الماء.

الكهرباء الساكنة: تراكم الشحنات الكهربائية على أسطح الأشياء.

العينة الشاهدة: العينة الأرشيف المأخوذة من كل شحنة من الدهانات المنتجة والمعبأة.

الخطر: تعني الأخطار الموجودة في مقر العمل أو التي قد تأتي من الخارج مما قد يكون لها تأثير في الحاق أو التسبب بأضرار أو خسائر للعامل أو مقر العمل.

التأريض: دمج الأقسام الغير نشطة مع الموصلات الصفرية والأجزاء المتصلة بها في المنشآت الكهربائية مع التربة بمساعدة قطب كهربائي.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقي والعامودي في المهنة

مسارات التقدم الأفقية في المهنة؛ فني إنتاج بويا (مستوى 3) وعنصر ضبط لون البويا (مستوى 3).
مسارات التقدم العامودية في المهنة؛ مسؤول إنتاج بويا (مستوى 4) ومسؤول إنتاج البويا (مستوى 5).

الملحق 4: معايير التقييم

يجب أن يكون المفوضين بالتقييم المفترض أن يكونوا على دراية بمواضيع القياس والتقييم، مستوفين لمعيار واحد على الأقل من المعايير التالية.

1. امتلاك خبرة لا تقل عن 3 سنوات في إنتاج البويا أو تلقي تدريبيًا أو العمل كمدرس في قسم واحد على الأقل من أقسام الكيمياء وتعليم الكيمياء والهندسة بالجامعات،
2. أن يكون فني يتمتع بخبرة لا تقل عن 5 سنوات في مجال إنتاج البويا ومتخرج من أقسام الكيمياء وتكنولوجيا البويا في المدارس المهنية،
3. أن يكون متخرج من قسم التكنولوجيا الكيميائية في المدارس الثانوية المهنية ويمتلك خبرة لا تقل عن 7 سنوات في مجال إنتاج البويا.