

المقدمة

هذا الملف يوفر للمتدربين ليتمكنهم من جمع الدلائل المطلوبة للحصول علي المستوى الاول لهذا المؤهل. كما يعطي تفاصيل منح الشهاده والجدارات العملية التي يجب علي المتدربين

القيام بها طوال برنامج التدريب . سوف يمدكم المدرب بكل المعلومات التي يجب تضمينها في هذا الملف. هو سوف يمدك بنسخة موقعة (معتمدة) من كل التقييم العملي للمهام التي أكتملت بنجاح وتلك يجب ان يتضمنها هذا الملف . عند نهاية البرنامج التدريبي سوف يستخدم هذا النموذج كدليل يبرهن علي أكمال المتدرب بنجاح لكل المهام العملية ذات العلاقة وأكتسب المعرفة والمعرفة الداعمة المطلوبة للحصول علي مؤهل المستوى الاول

المحتويات

يحتوى الملف على إستمارات التقييم التالية:

- قطع، تشكيل، وتجميع أنشطة أعمال الصاج
- استخدام معدات لحام القوس الكهربائي المعدني اليدوي (MMA)
- استخدام معدات لحام الأكسى أستلين

استخدام معدات لحام القوس الكهربائي المعدني اليدوي (MMA)

البيان	إثبات 1 أداء 1	إثبات 2 أداء 2	إثبات 3 أداء 3	أدلة إضافية الأداء (إذا اقتضى الأمر)
نوع الأثبات				
التاريخ				
يدوي يتطلب القيام بتنفيذ كل ما يلي (الكل) MMA التحضير لعملية لحام				
يلتزم بنظم وإجراءات السلامة				
اختيار توصيلات اللحام ، التأريض ، صباغات اللحام				
يحدد المعايير لمقابلة التعليمات / المواصفات				
تجهيز منطقة العمل				
تجهيز المواد / الوصلات				
استخدام معدات اللحام والمواد الاستهلاكية المناسبة للتطبيق لتشمل واحدة من التالي (واحد)				
التيار المنقطع				
التيار المستمر				
إنتاج اثنين من وصلات اللحام التالية على أن لا يقل الطول عن 100 ملليمتر، وذلك بعمل خط لحام واحد او خطوط متعددة (حسب ما يقتضى الحال) ،مع التوقف مرة واحدة ثم مواصلة اللحام في الاثنين.				
فيليه انطباقية				
T فيليه تي				
زاوية				
تتاكبية				
واستخدم أحد الطرق التالية (واحد)				
سلك لحام (حشو)				
بدون سلك لحام (حشو)				
إنتاج وصلات لحام علي واحد من الأنواع التالية من المعادن (واحد)				
الكربون الصلب				
الفولاذ المقاوم للصدأ				

				الألومنيوم
المتوفرة (واحد) إنتاج وصلات لحام في واحد من الأشكال التالية من المواد				
				mm صاج (أقل من 3
				خوصة
				زاوية /قطاع
				أنبوب / ماسورة
				أخرى
إنتاج وصلة لحام في وضع مريح من بين الأوضاع التالية (واحد)				
				سطحي (وض أ)
				أفقي / عمودي (وض ب)
				أفقي (وض س)
				عمودي صاعد (وض ف)
				عمودي هابط (وض ج)
تأكد من أن الوصلة المحلومة تطابق المواصفات المعمول بها، من خلال فحص كل من الآتي (الكل)				
				دقة الأبعاد
				المحاذاة / التريبع
				الحجم والمظهر
				عدد خطوط اللحام

إنتاج وصلات لحام مستوفيه كل الاتي (وفق مرجع المواصفات البريطانية 4872 الجزء 1 مطلوبات اختبار اللحام)
(الكل)

				دقة الأبعاد
				وصلة لحام زاوي (فيليه) تتساوي في طول ساق الوصلة وظفيف الحدة في المظهر مع معادلة حجم اللحام الزاوي مع سماكة المعدن المراد لحامه .
				وصلة اللحام ذات أنصهاركاف، قليلة القطع السفلي والقطع العلوي وقليل التحديب مظهرًا.
				أثناء سير عملية اللحام والوقوف والاستمرار مرة أخرى يجب ان ينساب خط اللحام مع الجزء الذي سبقه بدون وجود ارتفاع علي سطح خط اللحام.
				التبنيط (شبكة) جزء مكمل لعملية اللحام بدون علو فيسطح خط اللحام.
				يجب ان يكون خط اللحام خالي من الشقوق،خالي من المسامية وخالي من التمدد والاعوجاج وينزع منه الخبث.
				سطح اللحام والأسطح المجاورة للمعدن أن تكون خالية من آثار القوس الكهربائي_وعلامات النحاتة._

مرجع للمعرفة والفهم

إسم المتدرب : التوقيع :

إسم المدرب المقيم : التوقيع :

التاريخ :/...../2016م

قطع، تشكيل، وتجميع أنشطة أعمال الصاج

إثبات أداء 1	إثبات أداء 2	إثبات أداء 3	أدلة إضافية الأداء (إذا اقتضى الأمر)	البيان
				نوع الأثبات
				التاريخ
القيام بكل من الآتي أثناء أنشطة أعمال الصاج (الرقائق المعدنية) (الكل)				
				يلتزم بنظم وإجراءات السلامة
				تأكيد صلاحية الموصلات، الكوابل والخرطيش
				تطبيق تقنيات أمنه ومناسبة
				أعادة العدد/المعدات الي الموقع الصحيح
استخدام أساليب وتقنيات التخطيط لتشمل واحدة من التالي (واحدة)				
				التخطيط المباشر
				القوالب/ نموذج
				التتابع/ النقل
إستخدام مجموعة من معدات التخطيط لتشمل خمسة من الآتي (خمسة).				
				مخرز زمبية
				مسطرة او شريط قياس
				حافة مستقيمة
				مربع
				منقلة
				مقسم او برجل
				طباسير ظهره او لون
خطط الرقائق المعدنية لتشمل أظهار اربعة من الملامح التالية (أربعة)				
				خط الصفرة/خطوط التنصيف

				مربع/مظهر مستطيل
				زوايا
				دوائر
				مظهر منحنى
				بيان ثقب القطع/الثني
				التمركز / خطوط موجه
قطع وأنجاز تخطيط أشكال الرقائق المعدنية باستخدام اثنين من العدد اليدوية التالية (أثنين)				
				مقص صفيح /منسار يدوي
				عدد كهربائيه يدوية
				قاطع منضده
				مثقاب منشار
				مبارد
				عدد تعمل بالهواء المضغوط
				موقد بلازما
قطع وأنجاز تخطيط أشكال الرقائق المعدنية باستخدام واحدة من العدد الميكانيكية التالية (واحدة)				
				مثقاب عمودي مقصلي
				سمبك/قاطع طول ألي
				ماكينة قارصة (كماشة اليه)
				منشار ميكانيكي
القيام بعمليات انتاج أجزاء بها ثلاثة من الاشكال التالية (ثلاثة)				
				مظهر/مربع ، مستطيل
				مظهر زاوية
				منحنى مقفول خارجي
				حز
				منحنى مقفول خارجي
				ثقب دائرية

				ثقوب مربعة
أستخدام أثنين من أنواع ماكينات وتقنيات تشكيل الرقائق المعدنية التالية (أثنين)				
				ماكينات الثني
				ماكينات الطي
				المطارق/ وعدد السمكره
				المكابس
				سندان/ عدد تشكيل
				مولد طاقة متنقل/ماكينة طي السلك
				ماكينة لف
				ماكينة طرق
				تقنيات الانكماش/ التقليص
				تقنيات الشد

القيام بعمليات تشكيل الرقائق المعدنية لإنتاج أجزاء بها ثلاثة من الاشكال التالية (ثلاثة)

				الثني او الكفه
				الطي/ أطراف أمانة
				أطراف سلكية
				مطروق
				لوحة منحنية.
				أغطية دائرية ووقائية
				مربع / صندوق ساحنة
				مقطع صندوق او حوض
				مقطع أسطواني

تجميع أجزاء من الرقائق المعدنية باستخدام أحدي الطرق التالية (واحدة)

				لحام وضعي مؤقت
				لحام قصدير اونحاس
				لحام النقطة/ الضغط
				البرشام
				ترابط لاصق
				تثبيت الحافة ميكانيكيا
				وصلات تامين ذاتي
تجميع أجزاء من الرقائق المعدنية باستخدام أحدي الطرق التالية (واحدة)				
				لحام وضعي مؤقت
				لحام قصدير اونحاس
				لحام النقطة/ الضغط
				البرشام
				ترابط لاصق
				تثبيت الحافة ميكانيكيا
				وصلات تامين ذاتي

مرجع للمعرفة والفهم

إسم المتدرب : التوقيع :

إسم المدرب المقيّم : التوقيع :

التاريخ :/...../2016م

استخدام معدات لحام الأكسي أستلين

البيان	إثبات 1 أداء	إثبات 2 أداء	إثبات 3 أداء	أدلة إضافية الأداء (إذا اقتضى الأمر)
نوع الأثبات				
التاريخ				
التحضير لعملية لحام الأكسي أستلين يدوي يتطلب القيام بتنفيذ كل ما يلي (الكل)				
يلتزم بنظم وإجراءات السلامة				
اختيار توصيلات اللحام ، التأريض ، صباغات اللحام				
يحدد المعايير لمقابلة التعليمات / المواصفات				
تجهيز منطقة العمل				
تجهيز المواد / الوصلات				
إنتاج اثنين من وصلات اللحام التالية على أن لا يقل الطول عن 100 ملليمتر، وذلك بعمل خط لحام واحد او خطوط متعددة (حسب ما يقتضى الحال) ،مع التوقف مرة واحدة ثم مواصلة اللحام في الاثنين.				
فيليه انطباقية				
T فيليه تي				
زاوية				
تتاكبية				
واستخدم أحد الطرق التالية (واحد)				
سلك لحام (حشو)				
بدون سلك لحام (حشو)				
المتوفرة (واحد) إنتاج وصلات لحام في واحد من الأشكال التالية من المواد				
صاج (أقل من 3mm)				
خوصة				
زاوية /قطاع				
أنبوب / ماسورة				
أخرى				

EN ISO 6947 إنتاج وصلة لحام في وضع مريح من بين الأوضاع التالية (واحد)				
				سطحي (وض أ)
				أفقي / عمودي (وض ب)
				أفقي (وض س)
				عمودي صاعد (وض ف)
				عمودي هابط (وض ج)
تأكد من أن الوصلة المحلومة تطابق المواصفات المعمول بها، من خلال فحص كل من الآتي (الكل)				
				دقة الأبعاد
				المحاذاة / التريب
				الحجم والمظهر
				عدد خطوط اللحام

إنتاج وصلات لحام مستوفيه كل الاتي (وفق مرجع المواصفات البريطانية 4872 الجزء 1 متطلبات اختبار اللحام) (الكل)				
				دقة الأبعاد
				وصلة لحام زاوي (فيليه) تتساوي في طول ساق الوصلة وطفيف الحدبة في المظهر مع معادلة حجم اللحام الزاوي مع سماكة المعدن المراد لحامه .
				وصلة اللحام ذات أنصهار كاف، قليلة القطع السفلي والقطع العلوي وقليل التحديد مظهرا.
				أثناء سير عملية اللحام والوقوف والاستمرار مرة أخرى يجب ان ينساب خط اللحام مع الجزء الذي سبقه بدون وجود ارتفاع علي سطح خط اللحام.
				التبنيط (شبكة) جزء مكمل لعملية اللحام بدون علو فيسطح خط اللحام.
				يجب ان يكون خط اللحام خالي من الشقوق، خالي من المسامية وخالي من التمدد والاعوجاج وينزع منه الخبث.

				سطح اللحام والأسطح المجاورة للمعدن أن تكون خالية من آثار القوس الكهربائي_وعلامات النحاتة_
--	--	--	--	---

مرجع للمعرفة والفهم

إسم المتدرب : : التوقيع :

إسم المدرب المقيّم : : التوقيع :

التاريخ :/...../2016م