|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **المعدات والتجهيزات التي سيتم التدريب عليها** | **التطبيقات الصناعية** | **المهارات الرئيسية التي سيحصل عليها المشارك** | **المعارف الرئيسية التي سيحصل عليها المشارك** | **عدد الساعات**  **التدريبية للبرنامج التدريبي** | | | **اسم البرنامج التدريبي** | **الرقم** |
| **المجموع** | **عملي** | **نظري** |
| **Training kit**  جهاز التدريب  **DS4**  المعتمد حسب  اعلى المعايير العالمية للتدريب  وحسب اعلى مواصفات الامان العالمية  ◀◀ المادة التدريبية معدة حسب المعايير الالمانية | **صيانة وتشغيل الانظمة الهيدروليكية الصناعية**  **ON / OFF**  **خاصة في**  ◀◀الصناعات التعدينية ◀◀الصناعات المعدنية  ◀◀الصناعات الانشائية  ◀◀الصناعات البلاستيكية | ◀◀ استخدام الوثائق التقنية بشكل فعال  (data sheets, DIN ISO 1219, etc.)  ◀◀ تشغيل النظم الهيدروليكية  ◀◀ انشاء الدوائر الهيدروليكية  ◀◀ رسم المخططات والدوائر الالكتروهيدروليكية  ◀◀ استخدام المنهج المنطقي في تحديد الاعطال وتوفير الجهد والمال المهدور  ◀◀ تخطيط برامج الصيانة العلاجية  ◀◀ تنفيذ عمليات الصيانة في مختلف المواقع | ◀◀ التصميم الأساسي للأنظمة الهيدروليكية  ◀◀ وظيفة اهم المكونات الهيدروليكية  ◀◀ تكنولوجيا تحكم الالكتروهيدروليك ON/OFF  ◀◀ الرسم التخطيطي للدوائر الالكتروهيدروليك  ◀◀ مخططات الاداء وكهرباء تحكم الهيدروليك  ◀◀معايير تخطيط وتصميم الأنظمة الهيدروليكية  ◀◀المنهج المنطقي في اكتشاف الاعطال | **60** | **45** | **15** | **الانظمة الهيدروليكية**  **الصناعية** | **1.** |
| **Training kit**  جهاز التدريب  **DS3**  المعتمد حسب  اعلى المعايير العلمية العالمية  وحسب اعلى مواصفات الامان العالمية  ◀◀ المادة التدريبية معدة حسب المعايير الالمانية | **صيانة وتشغيل الانظمة الالكترونيوماتيكية الصناعية**  **خاصة في**  ◀◀الصناعات الدوائية ◀◀الصناعات الغذائية  ◀◀الصناعات النسيجية  ◀◀ صناعات الورق والكرتون  ◀◀الصناعات البلاستيكية | ◀◀ استخدام الوثائق التقنية بشكل فعال  (data sheets, DIN ISO 1219, etc.)  ◀◀ تشغيل النظم الالكترونيوماتيكية  ◀◀ انشاء الدوائر الالكترونيوماتيكية  ◀◀ رسم المخططات والدوائر الالكترونيوماتيكية  ◀◀ استخدام المنهج المنطقي في تحديد الاعطال وتوفير الجهد والمال المهدور  ◀◀ تخطيط برامج الصيانة العلاجية  ◀◀ تنفيذ عمليات الصيانة في مختلف المواقع | ◀◀ التصميم الأساسي للأنظمة النيوماتيكية  ◀◀ عمل اهم المكونات النيوماتيكية  ◀◀ تكنولوجيا تحكم الالكترونيوماتيك  ◀◀ الرسم التخطيطي للدوائر الالكترونيوماتيك  ◀◀ مخططات الاداء وكهرباء تحكم الالكترونيوماتيك  ◀◀ معايير تخطيط وتصميم الأنظمة الالكترونيوماتيكية  ◀◀ المنهج المنطقي في اكتشاف الاعطال | **60** | **45** | **15** | **الانظمة النيوماتيكية**  **الصناعية** | **2.** |

**مرفق رقم (2)**

**وصف فني تفصيلي لكل برنامج تدريبي**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **المعدات والتجهيزات التي سيتم التدريب عليها** | **التطبيقات الصناعية** | **المهارات الرئيسية التي سيحصل عليها المشارك** | **المعارف الرئيسية التي سيحصل عليها المشارك** | **عدد الساعات**  **التدريبية للبرنامج التدريبي** | | | **اسم البرنامج التدريبي** | **الرقم** |
| **المجموع** | **عملي** | **نظري** |
| **Training kit**  جهاز التدريب  **DS4**  المعتمد حسب  اعلى المعايير العالمية للتدريب  وحسب اعلى مواصفات الامان العالمية  ◀◀ المادة التدريبية معدة حسب المعايير الالمانية | ◀◀الصناعات التعدينية ◀◀الصناعات المعدنية  ◀◀الصناعات الانشائية  ◀◀الصناعات البلاستيكية | ◀◀ تحديد الاخطاء الناتجة عن نظافة الزيوت  ◀◀ تحديد نظام الفلترة المناسب  ◀◀ تحديد ستاندر الفلترة المناسب  ◀◀ تحديد مواصفات الفلتر المناسب  ◀◀ المقارنة بين الفلاتر من المنتجات المختلفة واختيار الانسب منها  ◀◀ رفع كفاءة الانظمة وحياتها الافتراضية بتحسين انظمة الفلترة  ◀◀ الحد من الاعطال بشكل كبير جدا  وتوفير المبالغ الطائلة المنفقة على الصيانة والاعطال  ◀◀ تحديد الاستهلاك للطاقة الناتج عن اخطاء اختيار المضخة  ◀◀ تحديد نظام التحكم المناسب  ◀◀ المقارنة بين المضخات من الانظمة المختلفة واختيار الانسب منها  ◀◀ رفع كفاءة الانظمة وحياتها الافتراضية بتحسين نظام المضخة المناسب  ◀◀ توفير المبالغ الطائلة المنفقة على الطاقة المهدرة في انظمة المضخات المستخدمة | ◀◀ انظمة الفلترة المختلفة  ◀◀مواصفات نظافة السوائل  ISO 4466  ◀◀ اعطال انظمة الهيدروليك الناتجة عن اخطاء نسبة النظافة  ◀◀ انواع الفلاتر المختلفة  ◀◀ كفاءة الفلاتر  ◀◀ البيتا ميكون واختلافها عن الميكرون  ◀◀ انظمة المضخات الاساسية المختلفة  ◀◀ فوائد واستعمال التحكم الاساسية المختلفة  ◀◀ التحكم في توفير الطاقة  ◀◀ الدوائر المغلقة واثرها على توفير الطاقة  ◀◀ كفاءة ومخطط عمل المضخة  ◀◀ التحكم في معدل التدفق  ◀◀ التحكم في معدل الضغط  ◀◀ التحكم في معدل التدفق والضغط في وقت واحد | **20** | **8** | **12** | **المضخات والفلاتر للأنظمة الهيدروليكية الصناعية** | **3.** |
| **Training kit**  الكليبر  الميكروميتر  المتر  عدادات قياس الاطوال  عدادات قياس الضغط  عدادات قياس التدفق  الدوارق  ◀◀ المادة التدريبية معدة حسب المعايير الالمانية | ◀◀الصناعات البلاستيكية  ◀◀الصناعات التعدينية ◀◀الصناعات المعدنية  ◀◀الصناعات الانشائية  ◀◀الصناعات الدوائية ◀◀الصناعات الغذائية  ◀◀الصناعات النسيجية  ◀◀صناعات الورق والكرتون | ◀◀ اختيار الجهاز المناسب حسب التطبيق  ◀◀ استخدام أجهزة القياس الاطوال الثابتة بكفاءة عالية  ◀◀ استخدام أجهزة القياس الاطوال المتغيرة بكفاءة عالية  ◀◀استخدام قوالب القياس والطبعات  ◀◀ استخدام أجهزة قياس الضغط  ◀◀ استخدام أجهزة قياس التدفق  ◀◀ استخدام أجهزة قياس العزم | ◀◀ أنظمة القياس الميكانيكية ؛ وكمياتها ووحداتها ( الأنظمة والمعايير العالمية المعتمدة ، النظام المتري والنظام الإمبراطوري والدقة والمعايرة وعدم اليقين)  ◀◀ مبدأ العمل لمختلف أجهزة القياس | **20** | **12** | **8** | **القياسات الميكانيكية** | **4.** |