

المهنة:	مشغل أعمال تشطيب الخيوط
مستوى:	2 <sup>I</sup>
رمز المرجع:	09UMS0030-2
المؤسسات التي أعدت المعيار:	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية
لجنة القطاع المصادقة على المعيار:	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
تاريخ/رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار بتاريخ 24.11.2009 ورقم 63\2009
تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:	27429-11.12.2009
رقم المراجعة:	00

<sup>1</sup> تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى ثاني (2) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

### المصطلحات، والرموز، والاختصارات

عربة الملف: وسيلة نقل لحمل البكرات.

الملف الماسورة التي يُلف عليها الخيط، وتكون بشكل مخروطي أو اسطواني  
عملية فكسة: معالجة حرارية لمواد المنسوجات لتؤمن بقاءها على حالها بلا تغيرات، وتكون بالبخر أو دونه.

ISCED: التصنيف الدولي الموحد للتعليم،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

الرطوبة النسبية: وهي نسبة مقدار بخار الماء الموجودة في الجو إلى نسبة مقدار بخار الماء المشبعة،

KKD: معدات الوقاية الشخصية،

الكوبس: وهي بكرة الخيط الملفوفة على آلة الحياكة

الماسورة: هو أداة مخروطية أو إسطوانية، يُلف عليها الخيوط وغيرها من الكرتون، الخشب، البلاستيك.

NACE: التصنيف الإحصائي للأنشطة الاقتصادية في المجتمع الأوروبي،

النفائيات: وهي بواقي الخيط الغير مرغوب بها.

تحميل مختلف حمل المواد المختلفة إلى الماكينة.

## المحتويات

5.....	1. التعريف بالمهنة.....	5
5.....	1.1. تعريف المهنة.....	5
5.....	1.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي.....	5
5.....	1.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة.....	5
6.....	1.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة.....	6
6.....	1.5. بيئة العمل والشروط.....	6
6.....	1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.....	6
7.....	2. نبذة عن المهنة.....	7
7.....	2.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح.....	7
16.....	2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة.....	16
16.....	2.3. المعلومات والقابليات.....	16
16.....	2.4. المواقف والسلوكيات.....	16
17.....	3. القياس، والتقييم، والتوثيق.....	17

#### المقدمة

لقد تم تجهيز مشغل أعمال تشطيب الخيوط (مستوى 2) للمعايير المهنية الوطنية بالعدد 5544 من قبل نقابة أصحاب العمل لصناعة الغزل والنسيج التركية (TTSİS) والذي تم توظيفه من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) حسب أحكام الإدارة فيما يخص أصول وأساسات العمل، الوظيفة، مؤسسة هيئات قطاع مؤسسة الكفاءة المهنية و "الإدارة المختصة بتجهيز المعيار المهني الوطني الذي تم إخراجها حسب القانون الذي تم أخذه من خلال قانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

وقد تم التصديق على مشغل أعمال تشطيب الخيوط (مستوى 2) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من جانب هيئة قطاع الأنسجة، الملابس الجاهزة والجلد لمؤسسة الكفاءة المهنية والتي تم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والهيئات المعنية بذلك في القطاع.

## 1. التعريف بالمهنة

### 1.1. تعريف المهنة

مشغل أعمال تشطيب الخيوط (مستوى 2): هو الشخص الذي يأخذ الاحتياطات البيئية المتعلقة بصحة وسلامة البيئة، والذي يقوم بأعمال الإصلاحات اللازمة لبيكرات الخيط/ بكرات البوبينة الخارجة من ماكينات الخياطة، يقوم بعمل الشكل المطلوب لبيكرات الخيط في هذه المرحلة.

أثناء القيام بتشغيل هذه الآلات: يقوم المشغل المسؤول بإحضار البكر للمكينات، وتغذية الماكينات، ضبط إعدادات الماكينات وفقا للمنتج المطلوب، فحص الإنتاج، وتحديد أخطاء الإنتاج، ونقل أخطاء إلى الأماكن ذات الصلة، تفريغ مخارج الآلات بشكل مناسب، لصق بكرات الخيط، وشن عربات خيط البوبينة بالخيط المطلوب، التحكم البصري واليدوي، نقل بكرات البوبينة الخاطئة في عربات منفصلة، تنظيف الماكينات والمنطقة المحيطة بها، وجمع النفايات.

يقوم بتوفير الحصول على المنتجات بالموصفات القياسية، والجودة، والكميات المناسبة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في الجهاز / الأجهزة المسؤول عنها. ومع ذلك، في حالات غير المتوقعة، يكون هو المسؤول عن الإبلاغ عن الحدث المخالف، إلى المشرف الأول له، مع أخذ العينات المناسبة للاختبار وإجراء الاختبارات المناسبة.

### 1.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

التصنيف الدولي الموحد للمهن 08	8151 :
التصنيف الدولي الموحد للتعليم 97	542 :
Rev.2 NACE	13.10 :

### 1.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

- قانون البيئة رقم 2872
- قانون كفاءة الطاقة
- لائحة الأعمال الشاقة والخطرة
- اللائحة الخاصة بمراقبة نفايات التغليف
- اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات
- اللائحة المتعلقة بالنفايات الزيتية
- اللائحة الخاصة بأسس وأساليب تدريب العاملين علي الصحة والسلامة المهنية
- اللائحة الخاصة بنظام التفتيش البيئي
- اللائحة الخاصة بإدارة وتقييم الضوضاء المحيطة
- اللائحة الخاصة بتقييم الأثر البيئي
- اللائحة الخاصة بإدارة وتقييم جودة الهواء
- اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف
- اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوية
- اللائحة المتعلقة بزيادة مصادر الطاقة وكفاءة استخدامها
- اللائحة المتعلقة بمراقبة تلوث الهواء الناجم عن المنشآت الصناعية
- اللائحة المتعلقة بالضوضاء
- اللائحة الخاصة بمؤشرات الأمن والصحة
- اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافق بأماكن العمل
- اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل
- اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة
- اللائحة المتعلقة بما يتم استخدامه في مكان العمل والحماية الشخصية

اللائحة الخاصة بمعدات الحماية الشخصية  
اللائحة الخاصة بسلامة الماكينة  
اللائحة الخاصة بالمواد الكيميائية الخطرة  
اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة  
اللائحة الخاصة بالذبذبات  
اللائحة الخاصة بمراقبة تلوث التربة

علاوة على الالتزام بالموضوعات والقوانين والأنظمة واللوائح الأخرى والمعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئة، وهي أساس عمل تحليل للمخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

#### 1.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى تتعلق بالمهنة.

#### 1.5. بيئة العمل والشروط

موضوع البيئة التي تحدث فيها الضوضاء والاهتزاز بسبب عمل العديد من الآلات. بالإضافة إلى ذلك فهناك حاجة إلى نظام تهوية قوي في بيئة العمل؛ بسبب العمل مع الألياف والمواد المشتقة. ويجب أن تكون الظروف المناخية في بيئة العمل عند درجة حرارة ثابتة ونسبة رطوبة مناسبة. ويجب أن تُستخدم أثناء العمل معدات الوقاية الشخصية المناسبة لأحكام لوائح معدات الوقاية الشخصية (KKD) وفقاً لطبيعة العمل المُنجز.

#### 1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

ضرورة تناسق عمل اليد والعين أثناء فحص الماكينة وبكرة الخيط.

2. نبذة عن المهنة

2.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فهم وتعلم معايير الصحة والسلامة المهنية المعمول بها في أماكن العمل.	أ. 1. 1	تطبيق قوانين وقواعد الصحة والسلامة المهنية المحددة في مكان العمل	أ. 1	اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية	أ
استخدام لوازم الوقاية ومعدات السلامة المناسبة في العمل.	أ. 1. 2				
تعلم استخدام وسائل التدخل ومواقعها.	أ. 1. 3				
تقديم الدعم وإضافة الأعمال التي تحدد العوامل التي من الممكن أن تشكل خطراً في منطقة العمل.	أ. 2. 1	اتخاذ التدابير ضد المخاطر التي يمكن مواجهتها	أ. 2		
يشارك في الأعمال الذي يتم القيام بها من أجل تقليل عوامل الخطورة (تقييم الخطورة).	أ. 2. 2				
إلحاق أعمال تحديد الأوضاع الخطرة واتخاذ التدابير اللازمة.	أ. 3. 1	تطبيق إجراءات الأوضاع الخطرة العاجلة وخروج الطوارئ	أ. 3		
الإبلاغ موظفي وحدات خدمات الطوارئ فوراً عن أي طارئ أو حادث لا يمكن إحضاره في الحال وخارج نطاق المسؤولية.	أ. 3. 2				
تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ. 3. 3				
ومن حيث السلامة المهنية؛ يعمل بانتباه من أجل عدم بتر أعضاءه في الأجهزة الموجودة داخل الماكينة.	أ. 4. 1	اتخاذ الإجراءات اللازمة بالصحة والسلامة المهنية الخاصة بالعمل	أ. 4		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
إلحاق الأعمال التي تحدد بشكل صحيح الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة.	ب. 1.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	العمل المناسب لقوانين حماية البيئة	ب
إضافة التدريبات الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيق حماية البيئة.	ب. 1.2				
رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ العمل، وإلحاق الأعمال التي تمنع العواقب الضارة.	ب. 1.3				
القيام بالفصل والتصنيف اللازم من أجل إستعادة المواد القابلة للتحويل.	ب. 2.1	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
عمل تخزين مؤقت للنفايات الضارة والخطرة وفصلها عن المواد الأخرى وأخذ التدابير اللازمة وفقاً للتعليمات المُعطاه.	ب. 2.2				
توفير الإمساك الامن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال	ب. 2.3				
استخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء العملية وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب. 2.4				
تجهيز المعدات والمواد و اللوازم المناسبة للاستخدام ضد الانسكاب والتسريبات.	ب. 2.5				
استخدام المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة.	ب. 3.1	الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية	ب.3		
مشاركة الخطط اللازمة من أجل الاستخدام الأقل والفعال للمصادر الطبيعية.	ب. 3.2				



مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تنفيذ متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1.1	تنفيذ متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1	العمل وفق وثائق نظام إدارة الجودة	ت
العمل المناسب للوسائل والآلات والتجهيزات أو لمتطلبات جودة النظام.	ت.1.2				
ملا تقارير الجودة المتعلقة بالعمل.	ت.1.3				
مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.1.4				
إبلاغ الأشخاص المخولون بشكل مستمر عن الأخطاء والأعطال التي تظهر أثناء العمل.	ت.2.1	إضافة الأعطال التي تمنع الأخطاء والأعطال التي تظهر في المراحل	ت.2		
المساعدة في تحديد أسباب الأخطاء والأعطال والقضاء عليها.	ت.2.2				
تنفيذ التطبيقات والأساليب المتعلقة بإزالة الأخطاء والأعطال.	ت.2.3				
إبلاغ المشرفين عن الأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق المسؤولية أو التي لا يمكن إزالتها.	ت.2.4				
المشاركة في التدريب المهني والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.	ت.3.1	المشاركة في الفعاليات والنشاطات باتجاه تطوير المهنة	ت.3		
إبلاغ الإدارة بالقصور المحدد في التدريب المهني.	ت.3.2				
نقل المعرفة والمهارات الضرورية للأشخاص.	ت.3.3				
كتابة الأعمال التي تمت في فترة مناسبة.	ت.4.1	إعداد تقارير الأعمال	ت.4		
استخدام نماذج محددة في أعمال التقارير.	ت.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقرأ تقرير / منظومة العمل اليومية/ الأسبوعية.	ث.1.1	يتحرك وفقاً لمخطط العمل اليومي/ الأسبوعي	1.ث	اكمال التجهيزات قبل الانتاج	ث
التعديل في برنامج العمل نفسه طبقاً للتعليمات المُعطاه.	ث.1.2				
يعمل وفقاً للتعليمات المقدمة وخطط العمل.	ث.1.3				
تأمين المواد والمنتج الملائم لبرنامج الإنتاج.	ث.2.1	إعداد وتحضير المنتج والمستلزمات التي يوجد حاجة لها	2.ث		
يعد ويجهز المواد والمنتج بالنسب المتوقعة في برنامج الإنتاج.	ث.2.2				
تجهيز الوسائط، الآلات والمعدات بالاعداد الذي لا يؤثر على الانتاج وبشكل ملائم لخطة الانتاج حسب التعليمات الذي تم اعطاؤها.	ث.3.1	تجهيز الوسائط، الآلات والمعدات الذي سيتم استخدامها.	3.ث		
إجراء فحص المتانة حسب مواد ومنتجات الوسائط، والآلات والمعدات التي سيتم استخدامها.	ث.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تنظيف الماكينة بالأدوات المناسبة.	ج.1.1	تنظيف القطع المتعلقة بالماكينة.	ج.1	تنظيف الماكينة.	ج
يتم تنظيف أماكن المنتجات المنتهية والنصف منتهية بعناية كبيرة.	ج.1.2				
الانتباه أثناء تنظيف القطع الحساسة داخل الماكينة.	ج.1.3				
تنظيف الخيوط والأنسجة غير المرغوب فيها التي بداخل الماكينة.	ج.2.1	تنظيف الخيوط والألياف.	ج.2		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ترتيب الماسورات التي من نفس النوع.	ح.1.1	صفّ الماسورات في الماكينة.	ح.1	تحميل الماكينات العاملة.	ح
في كل دورة لماكينة الطي يتم ضبط إعدادات المتر أو البكرة بالجرام.	ح.1.2				
لف الخيط تبعاً للون الصحيح، النوع، والاتجاه بشكل مخروطي أو اسطواني.	ح.2.1	لف الخيط بشكل اسطواني أو مخروطي.	ح.2		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تشغيل الماكينة بعد ضبط إعدادات الإنتاج.	خ.1.1	تشغيل الماكينة.	خ.1	متابعة الإنتاج.	خ
تغذية الخيوط دون خلطهم ببعض.	خ.1.2	تغذية الماكينة.	خ.2		
إبلاغ المدير بالأوضاع غير المتوقعة دون تأخير.	خ.3.1	إبلاغ المدير بالأوضاع غير المتوقعة (المفاجأة).	خ.3		
ربط فواصل الخيوط بطريقة لا تحدث عيباً في المنتج النهائي.	خ.4.1	ربط فواصل الخيوط.	خ.4		
تتم عملية التثبيت بحرارة، وبخار وفترة مناسبة.	خ.5.1	تأمين إجراءات عملية التثبيت.	خ.5		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
وضع بطاقة على كل جزء.	د.1.1	وضع بطاقات على بكرات الخيوط الماسورات التي بداخل الماكينة.	د.1	تفريغ الجهاز	د
تبدال الماسورات البكرات في الماكينة في موعدها المناسبة.	د.2.1	تبدال البكرات الماسورات الفارغة التي بالماكينة.	د.2		
في الأوضاع الضرورية من الصحيح إجراء مراجعة أولاً.	د.2.2				
توضع الماسورة باللون والتصنيف الصحيح.	د.2.3				
فحص وجود قالب الماسورة أسفل الماكينة.	د.2.4				
تُفَرِّغ الماكينة وفق التعليمات.	د.2.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ذ.1.1	إبلاغ الشخص المسؤول والمشرف بالحالة الاستثنائية.	متابعة الاوضاع الغير الاعتيادية للجهاز	ذ.1		
ذ.2.1	يتحقق مميما إذا كان هناك تسرب في الغاز، والمواد الكيميائية، والهواء، والدهون، والماء، والبخار.	متابعة فيما إذا كان هناك تسربات أو لا في المكان	ذ.2	متابعة المكينات التي تقع تحت مسؤوليته.	ذ
ذ.2.2	تحقق من وجود تسرب في الحاويات المساعدة للجهاز.				
ذ.3.1	يبلغ المشرف الأول، في حالة عدم عمل الماكينة بعد الصيانة.	يفحص أعمال الجهاز بعد أن يتم القيام بالعناية – التعمير	ذ.3		
ذ.3.2	فحص ومتابعة ضوابط العمل المثالي الموضحة للماكينة بعد الصيانة.				
ذ.3.3	في حالة عدم اصلاح الخلل يتم اخبار المشرف الاولي وعدم استلام الماكينة				
ذ.4.1	اعلام الوحدة ذات العلاقة عن النقصات المبينة.	متابعة مستلزمات الصرف الموجودة في الماكينة المسؤول عنها.	ذ.4		

## 2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. ملف
2. آلة الملفات
3. ماكينة الثني
4. الماسورات المختلفة
5. يافطة
6. جهاز التحديد
7. آلة نقل الخيط
8. آلة الطي
9. معدات الوقاية الشخصية
10. البكر
11. المقص
12. سيارات النقل.
13. سيارات اخذ الفريق

## 2.3. المعلومات والقابليات

1. معرفة استخدام أعمال ماكينتي التثبيت والثني.
2. معلومات التحقق والمقارنة
3. المهارات اليدوية
4. معلومات الألياف
5. معلومات إنتاج الخيوط
6. المعلومات التي تساعد علي ربط الخيوط في ماكينة الخلط للحصول على المنتج المطلوب.
7. معلومات الصحة والسلامة المهنية
8. معلومات الجودة
9. البراعة في القدرة علي السيطرة علي نقاط مختلفة في وقت قصير
10. معرفة بداية وكيفية ضبط تفاصيل الماكينة
11. المهارة المتعلقة بأخذ العينة
12. معلومات اللون
13. المهارة في القدرة على العمل السريع

## 2.4. المواقف والسلوكيات

1. تنفيذ ومعرفة التعريف الوظيفي، والتعليمات المتعلقة بالوظيفة، والمسؤوليات
2. تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية
3. الاتصال الصحيح ونقل المعلومات في مكان العمل
4. إتباع القواعد الموجودة بمكان العمل
5. قبول قواعد الجودة
6. مراقبة حالة المكان بعناية
7. نقل المشاكل إلى المشرفين كاملة
8. اخذ عينات الاختبار بشكل منتظم
9. الملائمة لمعايير الإنتاج المحددة من قبل الإدارة



### 3. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستنم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة مشغل أعمال تشطيب الخيوط (مستوى 2)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم التي توفرها الشروط اللازمة.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. وتُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.