



الكفاءة الوطنية

11UY0039-3

مشغل الخيوط الأولي

مستوى 3

رقم المراجعة: 01

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لمشغل الخيوط (مستوى 3) وفقاً لأحكام "لائحة التأهيل المهني والفحص والتوثيق" الصادرة بموجب القانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية برقم 5544.

وقد تم تجهيز مسودة الكفاءة، من قبل نقابة أرباب عمل صناعة الغزل والنسيج التركية (TTSİS)، والذي قد تم توظيفها من خلال بروتوكول التعاون الذي قد تم توقيعه بتاريخ 22.01.2010. وأخذت آراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وأجريت التعديلات اللازمة على المسودة من خلال تقييم هذه الآراء. لقد تم اتخاذ القرار من أجل وضع المسودة النهائية ضمن إطار الكفاءة الوطنية (UYÇ) والتصديق عليها بموجب القرار رقم 2011/81 وبتاريخ 14.12.2011 لمؤسسة إدارة هيئة الكفاءة المهنية (MYK)، بعد الحصول على الآراء المناسبة للهيئة والتدقيق والتقييم من هيئة قطاع الجلود والملابس الجاهزة والغزل والنسيج (المنسوجات) لهيئة الكفاءة المهنية (MYK). وقد تم مراجعة الكفاءة المهنية لمشغل الخيوط (المستوى 3) من خلال قرار مجلس إدارة مؤسسة هيئة الكفاءة المهنية رقم 2014/56 وبتاريخ 03.09.2014.

إننا ندين بالشكر للأشخاص والهيئات والمؤسسات الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الآراء، والفحص، والتصديق عليها، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الاستفادة منها.

هيئة الكفاءة المهنية

المقدمة

وقد تحددت المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية والفحص في اللجان القطاعية موضع التنفيذ في لائحة الكفاءة المهنية والفحص والتوثيق، والموافقة عليها وتنفيذها من قبل مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية.

وتشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

- (أ) اسم الكفاءة ومستواها،
- (ب) هدف الكفاءة،
- (ج) المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للتأهيل، وحدات المهام المعيار المهني أو وحدات الكفاءة،
- (د) شروط القبول في اختبار الكفاءة،
- (هـ) معايير النجاح ونتائج التعلم في بعض وحدات الكفاءة،
- (و) القياس والتقييم ومعايير المقيم التي ستطبق في اكتساب الكفاءة
- (ز) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
- (ح) المؤسسة / المنظمة التي تطور الكفاءة، ولجنة القطاع المصدقة عليها.

يتم تشكيل الكفاءات الوطنية من خلال الاستناد على المعايير المهنية الوطنية و/أو المعايير المهنية الدولية.

الكفاءات الوطنية؛

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية،
- هيئات إصدار الشهادات المعتمدة،
- المنظمات التي قدمت طلب للحصول على توكيل الهيئة،
- المنظمات التي أعدت المعايير المهنية الوطنية،
- يتم تشكيلها من خلال العمل مع المنظمات المهنية.

11UY0039-3 مشغل الخيوط الأولي (مستوى 3) الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل	مشغل الخيوط الأولي (مستوى 3)
2	رمز المرجع	11UY0039-3
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8151 (عمال مكائن إعداد الألياف، والطبي واللف)
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	(أ) تاريخ النشر	14.12.2011
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
8	الغرض	<p>يجب أن يكون الشخص الذي يقوم بالعمل ممتكاً للمعلومات , المهارات والكفاءات المناسبة للعمل من أجل إمكانية القيام بالعمل بالشكل الذي يوفر الاطمئنان في العمل والإنتاجية في الكفاءة الملائمة للمعايير الدولية من خلال تطوير العمل بجودة وبدون نقص في وحدات إنتاج الخيوط في قطاع النسيج.</p> <p>الهدف هو تحديد ما إذا كان المرشحون يمتلكون المؤهلات اللازمة للنجاح في مهنة مشغل الخيوط الأولي المستوى 3، وما إذا كانوا مؤهلين أم لا، وكذلك تمكنهم من إثبات كفاءتهم في المهنة من خلال وثيقة سارية وموثوقة.</p> <p>ستشكل هذه الدراسة مرجعاً ومصدرًا لنظام التعليم ومنظمات الاختبار والتوثيق في الوقت نفسه.</p>
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
		المعيار المهني الوطني لمشغل الخيوط الأولي (مستوى 3)-3-09UMS0033
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
		11-أ) الوحدات الإيجابية
		11UY0039-3/A1 تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
		11UY0039-3/A2 نظام إدارة الجودة
		11UY0039-3/A3 عمليات التجهيز والضبط والفحص والإنهاء للمكائن
		11-ب) الوحدات الاختيارية
-		
		11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية
		يتوجب أن يكون المرشح الذي تقدم بطلب الاختبار والتوثيق موقفاً في جميع وحدات أ1، أ2 و أ3 من أجل توثيق كفاءته المهنية.
12	القياس والتقييم	

تُطبق جميع نتائج النجاح المعرفة في وحدات القياس والتقييم في شكل متقابل وعلني مرحلتين:

1. اختبار المعلومات النظرية

2. اختبار التطبيق المستند إلى الأداء (المتابعة خلال تنفيذ العمل)

يتوجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات المعلومات النظرية من، أجل الموافقة على اختبار التطبيق المستند إلى الأداء.

مدة سريان الاختبارات المقررة للوحدة، هي سنة واحدة، من تاريخ اجتياز الاختبار. لا يجوز أن يتخطى الفارق الزمني بين تواريخ الاختبارات التي تم اجتيازها سنة واحدة، للتمكن من الحصول على الوحدة.

مدة سريان وحدات الكفاءة سنتين اعتباراً من تاريخ نجاح الوحدة.

اختبار المعلومات النظرية:

يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه. يجري تقييم كل وحدة بشكل منفصل.

تم تصميم أسئلة الامتحان في شكل يمكن قياس جميع مخرجات التعلم ومعايير النجاح المقرر قياسها ضمن الاختبار النظري.

الاختبار القائم على الأداء:

ينفذ التطبيق في بيئة الإنتاج الفعلية أو في بيئة تلي أقرب الظروف المماثلة للواقع. تم تحديد المعايير والدرجات التي ستقي بمقاييس النجاح التي تنفذها الوحدة، ويتم الاحتفاظ بسجلات التتبع على قوائم الأسئلة في شكل قوائم مراجعة وسيناريو.

تتكون قوائم المراجعة من خطوات عمل حرجة تفصلها أجزاء صغيرة من العمل ويتلقى المرشح نقاطاً من كل خطوة.

من الممكن أن يتم تنفيذ الاختبارات المستندة إلى الأداء بشكل متكامل.

ملاحظة: من المتوقع أن يتصرف المرشحين بشكل مناسب لقواعد الصحة والسلامة المهنية في الاختبارات التطبيقية. يتم توقيف امتحانات المخالفين لذلك فوراً ولا يُسمح لهم بدخول المراحل الأخرى من الامتحان التطبيقي.

13	فترة صلاحية الوثيقة	فترة صلاحية كفاءة مشغل الغزل الأولي مستوى 3، 5 سنوات اعتباراً من تاريخ تحريرها.
14	كثافة المراقبة	يخضع المرشح للمراقبة من قبل هيئة الاختبار والتوثيق مرة واحدة على الأقل خلال فترة صلاحية شهادة التأهيل المهني. يتم تنفيذ هذه المتابعة وتنظيمها وتصديقها من قبل سلطة مكان العمل الذي يملأ فيه المرشح الاستثمارات المتعلقة بذلك. 1. استمارة المتابعة 2. استمارة تقييم الأداء
15	إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة	يتم القيام بعمل متابعة ثانية في نهاية فترة صلاحية الوثيقة. في هذه المتابعة يتم تمديد مستندات الأشخاص الذين يتم تقييم أدائهم بشكل إيجابي لمدة خمس سنوات دون الحاجة إلى اختبار. سيتم تجديد الوثيقة من خلال تطبيق اختبارات الأداء المطلوب في نهاية الخمس أعوام الثانية.
16	مؤسسة/مؤسسات تطوير الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية
17	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
18	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	14.12.2011-2011/81

مرجع رقم 01: 2014/56-03.09.2014

11UY0039-3/A1 وحدة كفاءة تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية

1	اسم وحدة الكفاءة	تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
2	رمز المرجع	11UY0039-3/A1
3	مستوى	3
4	قيمة الأثمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	14.12.2011
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحد الكفاءة	
	المعيار المهني الوطني لمشغل الخيوط الأولي (مستوى 3) - 09UMS0033-3	
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: اتخاذ التدابير واستخدام المهارات الأساسية فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>: يعرف قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة ويستخدمها بدقة وفي الوقت المناسب وبفعالية.</p> <p>: يعرف المفاهيم الأساسية والرموز المتعلقة بالمهنة والمعدات والآلات والمكانن الذي سيقوم من خلالها بإنجاز المهمة؛ ويقوم باستخدامها بشكل مناسب لقواعد الصحة والسلامة المهنية.</p> <p>: يعرف ويطبق مبادئ الخروج والحالات الطارئة / الخطرة، التدابير الذي يتم اتخاذها ضد المخاطر والمخاطر الذي من الممكن مواجهتها فيما يخص الصحة والسلامة المهنية.</p> <p>: يستخدم معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز. يعرف ويطبق التعليمات المتعلقة باستخدام المواد والمعدات بشكل صحيح في الوقت والمكان المناسب.</p> <p>: يقوم بعمليات الفحص المتعلقة بترسبات المكانن الموجودة ضمن مسؤوليته (الماء، البخار، الزيت، الهواء، الكيمياءويات، الغاز) بعناية ودقة.</p> <p>نتائج التعلم 2: يعرف المخاطر البيئية ويتخذ التدابير بشأنها.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يعرف ويطبق أساليب ومعايير وموضوعات حماية البيئة المتعلقة بالمهنة.</p> <p>2.2 إدراك المخاطر البيئية، ويميز ويفصل النفايات الخطرة والمضرة عن المواد الأخرى.</p> <p>2.3 تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>2.4 يتصرف وفقاً لإدراك المخاطر والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.</p> <p>2.5 يستخدم الموارد الطبيعية بكفاءة.</p>		
8	القياس والتقييم	
8	(أ) الاختبار النظري	
	(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختبار من متعدد. يتم طرح من 8-12 سؤال من أجل وحدة أ1. لكل سؤال درجات متساوية. يجب أن يجيب المرشح بالإجابة الصحيحة بنسبة 50% على الأقل. فترة اختبار كل سؤال من 1.5 – 2 دقيقة.	
8	(ب) الاختبار القائم على الأداء	

يتم إعطاء علامة (ب1)، من خلال التقييم في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة التحكم المحددة لمقاييس النجاح المتعلقة بوحدة A1 في مهنة مشغل الخيوط الأولي المستوى 3. يجب أن يحصل المرشح على 100 /70 درجة على الأقل ليُعد ناجحاً. يجب أن تتطابق مدة الاختبار القائم على الأداء مع مدة شروط الإنتاج الفعلية، ولا يتم عقد اختبار منفصل قائم على الأداء للوحدة A1. يتم تنفيذ تقييم الأداء المتعلق بهذه الوحدة أثناء الاختبار المستند إلى أداء وحدة أ3.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
-		
9	المؤسسة\المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	14.12.2012-2011/81 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق A1-1: الوثائق الخاصة بالتعليم الموصى بها من أجل اكتساب وحدة كفاءة

محتوي التدريب:

1. المصطلحات, الرموز, المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة
2. المعلومات التي تخص المواد الخام، والمنتجات، والمكانن، والآلات، والتجهيزات المتعلقة بالمهنة
3. المعلومات الأساسية التي تخص قوانين العمل وقواعد التشغيل التي تطبيقها المهنة
4. معلومات الصحة والسلامة المهنية
 - 4.1. تعليمات سلامة العمل
 - 4.2. تعليمات تجنب الحوادث
 - 4.3. معدات الوقاية الشخصية
 - 4.4. تدابير الحماية الموجودة في المكانن المختلفة
 - 4.5. التصرف في حالة الحوادث
 - 4.6. مخاطر التيار الكهربائي
 - 4.7. المخاطر المتشكلة من أجل بيئة الإنتاج
5. الحالة الطارئة
6. الحساسية باتجاه البيئة وحماية البيئة
 - 6.1. البيئة وتلوث البيئة
 - 6.2. البيئة والتوازن البيئي
 - 6.3. النفايات
 - 6.4. إعادة التدوير - حماية البيئة
 - 6.5. مشاكل البيئة التي يسببها قطاع النسيج
 - 6.6. تلوث الماء، التربة، الهواء والضوضاء
 - 6.7. استخدام المواد الطبيعية بكفاءة

الملحق 1A-2: الجدول المتعلق بمقاييس النجاح التي تم قياسها بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح التي تم قياسها
ت1, ب1	1.1. يعرف قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة ويستخدمها بدقة وفي الوقت المناسب وفعاليتها.
ت1	1.2. يعرف المفاهيم الأساسية والرموز المتعلقة بالمهنة والمعدات والآلات والمكانن الذي سيقوم من خلالها بإنجاز المهمة؛ ويقوم باستخدامها بشكل مناسب لقواعد الصحة والسلامة المهنية.
ت1, ب1	1.3. يعرف ويطبق مبادئ الخروج والحالات الطارئة / الخطرة، والتدابير الذي يتم اتخاذها ضد المخاطر والمخاطر الذي من الممكن مواجهتها فيما يخص الصحة والسلامة المهنية.
ت1, ب1	1.4. يستخدم معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز. يعرف ويطبق التعليمات المتعلقة باستخدام المواد والمعدات بشكل صحيح في الوقت والمكان المناسب.
ت1, ب1	1.5. يقوم بعمليات الفحص المتعلقة بترسبات المكانن الموجودة ضمن مسؤوليته (الماء, البخار, الزيت, الهواء, الكيمياويات, الغاز) بعناية ودقة.
ت1, ب1	2.1. يعرف ويطبق أساليب ومعايير وموضوعات حماية البيئة المتعلقة بالمهنة.
ت1, ب1	2.2. إدراك المخاطر البيئية, ويميز ويفصل النفايات الخطرة والمضرة عن المواد الأخرى.
ت1, ب1	2.3. تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية.
ت1, ب1	2.4. يتصرف وفقاً لإدراك المخاطر والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.
ت1, ب1	2.5. يستخدم الموارد الطبيعية بكفاءة.

11UY0039-3/A2 وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة
2	رمز المرجع	11UY0039-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	14.12.2011
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل الخيوط الأولي (مستوى 3)-09UMS0033-3		
7	مخرجات التعليم	
نتائج التعلم 1: يعرف ويطبق نظام إدارة الجودة.		
مقاييس النجاح:		
1.1 يعرف الموضوعات الأساسية الموجة للحياة العملية، ويعمل بشكل ملائم لقواعد الأخلاق المهنية.		
1.2 يعرف محتويات المستندات المتعلقة بنظام إدارة الجودة واستعمالها بشكل ملائم للتعليمات.		
1.3 يعرف ويطبق أساليب وتعليمات التطبيق المتعلقة باحتمالية الأخطاء والأعطال وإزالة الأخطاء والأعطال.		
1.4 التعبير كتابةً عن الأعمال باستخدام الصيغ المعروفة في إعداد التقرير.		
1.5 يساهم في الأعمال الخاصة بتطوير نظام أساليب الجودة.		
8	القياس والتقييم	
8 أ) الاختبار النظري		
(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح من 5-8 أسئلة من أجل وحدة أ2. لكل سؤال درجات متساوية. يجب أن يجيب المرشح بالإجابة الصحيحة بنسبة 50% على الأقل. فترة اختبار كل سؤال من 1.5 – 2 دقيقة.		
8 ب) الاختبار القائم على الأداء		
يتم إعطاء علامة (ب1)، من خلال التقييم في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة التحكم المحددة لمقاييس النجاح المتعلقة بالوحدة أ2 لمهنة مشغل الخيوط الأولى المستوى 3. يجب أن يحصل المرشح على 70 / 100 درجة على الأقل ليُعد ناجحاً.		
يجب أن تكون فترة الاختبار القائم على الأداء متساوية و مقابلة للفترة الحقيقية لظروف الإنتاج.		
لن يتم القيام بإجراء أي اختبار مستقل مستند إلى الأداء من أجل الوحدة أ2. يتم تنفيذ تقييم الأداء المتعلق بهذه الوحدة أثناء الاختبار المستند إلى أداء وحدة أ3.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
-		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	14.12.2011-2011/81 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق 2-1: المعلومات المتعلقة بالتدريب الموصى بها من أجل إكساب وحدة الكفاءة

محتوي التدريب:

1. المبادئ الأساسية لإدارة الجودة الشاملة
2. التعريفات والمفاهيم الأساسية لنظام إدارة الجودة
3. الوثائق والتقارير في نظام إدارة الجودة
4. المعدات الميكانيكية والإلكترونية المستخدمة بهدف ضمان الجودة والاختبار والفحص
5. إعلان العلامة التجارية والتعريف والجودة، وقيمة المعلومات
6. المعلومات الأساسية لجودة المرحلة ولمنع الأعطال والأخطاء

الملحق 2A-2: الجدول المتعلق بمقاييس النجاح الذي تم قياسها بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح التي تم قياسها
ت1	1.1 يعرف الموضوعات الأساسية الموجة للحياة العملية، ويعمل بشكل ملائم لقواعد الأخلاق المهنية.
ت1, ب1	1.2 يعرف محتويات المستندات المتعلقة بنظام إدارة الجودة واستعمالها بشكل ملائم للتعليمات.
ت1, ب1	1.3 يعرف ويطبق أساليب وتعليمات التطبيق المتعلقة باحتمالية الأخطاء والأعطال وإزالة الأخطاء والأعطال.
ب1	1.4 التعبير كتابةً عن الأعمال باستخدام الصيغ المعروفة في إعداد التقرير.
ت1	1.5 يساهم في الأعمال الخاصة بتطوير نظام أساليب الجودة.

11UY0039-3/A3 وحدة كفاءة عمليات الإعداد والضبط، والتحكم، والإنهاء للماكينة

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات الإعداد والضبط، والتحكم، والإنهاء الخاصة بالماكينة
2	رمز المرجع	11UY0039-3/A3
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	14.12.2011
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	المعيار المهني الوطني لمشغل الخيوط الأولي (مستوى 3)-09UMS0033-3
7	مخرجات التعليم	نتائج التعلم 1: يقوم بعمليات التشغيل والتجهيز للإنتاج. مقاييس النجاح: 1.1: يعرف الرموز والمفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة، ويقوم باستخدامها بشكل مناسب لتعليمات المكانن والآلات والمعدات. 1.2: يقوم بضبط إعدادات التشغيل الميكانيكية/الإلكترونية البسيطة للماكينة، بشكل مطابق لكمية الإنتاج والمنتج الذي سيتم إنتاجه. 1.3: يحدد ويعدل ما هو غير ملائم من خلال تقييم المؤشر الذي يكون معرفاً في لوحة التحكم من أجل إمكانية تشغيل الجهاز. 1.4: يشغل الآلات وفقاً للتعليمات والإرشادات المناسبة. 1.5: يحدد المستلزمات والأدوات والآلات المناسبة لبرنامج الإنتاج، ويضع الخطط، ويعمل على الاحتفاظ بها جاهزة. 1.6: ينظف المستلزمات غير المرغوب فيها الناتجة في مرحلة الإنتاج. 1.7: تتم عملية الإنتاج بأكملها من الألياف إلى الفتيل، وفقاً لنوع المنتج المراد إنتاجه ونوع الألياف ويتم تخزين النفايات من خلال تمييزها. 1.8: يحدد الحالات الغير عادية الموجودة بالماكينة، ويقوم بحل المشاكل البسيطة، وإبلاغ المشرف عن تلك المشاكل التي تتخطى حدود صلاحياته في أقصر وقت ممكن. نتائج التعلم 2: يقوم بأعمال الفحص والمتابعة. مقاييس النجاح: 2.1: ينظم إعدادات التشغيل الميكانيكية/الإلكترونية البسيطة للماكينة، بشكل مناسب للتعليمات، وفقاً لنتائج اختبارات مخرجات الماكينة. 2.2: يتحكم في التناسق الفيزيائي للشريط/الفتيل بعد إعداد تفاصيل الماكينة بشكل مناسب للتعليمات. 2.3: يعرف الإعدادات الميكانيكية/الإلكترونية البسيطة وأشكال التشغيل الروتيني للمكانن التي تكون ضمن مسؤوليته، ويلاحظ الحالات الغير طبيعية ويتخذ التدابير اللازمة. 2.4: يرسل العقبات الموجودة خلال فترة الإنتاج إلى المشرف، بشكل ملائم للتعليمات. 2.5: يبلغ المسؤول عن أعطال الجهاز والعيوب وأوجه القصور في المواد الاستهلاكية بشكل مناسب للتعليمات وفي الوقت المحدد. نتائج التعلم 3: يقوم بعمل إجراءات الإنهاء. مقاييس النجاح:

3.1 : يحدد احتياجه للدلو أو البكرة مع الأخذ بعين الاعتبار كمية المنتج المتوسطة التي ستخرج.	
3.2 : يقوم بعمليات التفريغ والتنظيف للماكينة بشكل مناسب للتعليمات ووفقاً لتدفق الإنتاج ومراحله.	
3.3 : يقوم بعمليات تخزين نفايات الألياف من خلال فصلها بشكل بحيث لا يتم بعثرتها ويقوم بتنظيف أدلاء وعجلات وزنابك الآلات.	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. الأسئلة من 30-40 سؤال من أجل الوحدة أ3 لكل سؤال درجات متساوية. يجب أن يجيب المرشح بالإجابة الصحيحة بنسبة 50% على الأقل. فترة اختبار كل سؤال من 1.5 – 2 دقيقة.	
8 ب) الاختبار القائم على الأداء	
يتم إعطاء علامة (ب1)، من خلال التقييم في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة التحكم المحددة لمقاييس النجاح المتعلقة بالوحدة أ3 لمهنة مشغل الخيوط الأولي المستوى 3. يجب أن يحصل المرشح على 100 /70 درجة على الأقل ليُعد ناجحاً.	
يجب أن تكون فترة الاختبار القائم على الأداء متساوية و مقابلة للفترة الحقيقية لظروف الإنتاج.	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم	
-	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة
10	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية
11	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة
11	لجنة القطاع النسج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده
11	14.12.2011-2011/81 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق أ3-1: المعلومات المتعلقة بالتدريب الموصى من اجل اكتساب وحدة الكفاءة.

لكي يجتاز المرشحون الاختبار: يجب أن يكون لديهم معرفة بخصوص مهن تشغيل الخيوط والخيوط الأولي في قطاع النسج، ومعرفة بعمليات غزل الخيوط وتشطيب الخيوط أو وأن يكونوا قد تخرجوا من الثانوية المهنية المتعلقة بالنسيج/الخيوط وأنه يقترح بأنهم يكونوا قد عملوا فعلياً لمشغلي خيوط لمدة عامين في حالة أنهم يكونوا خريجي ثانوية غير متعلقة بالنسيج/الخيوط.

محتوى التدريب:

1. تكنولوجيا النسج
2. مهارات الاتصال وعمل الفريق
3. أخلاق المهنة
4. عمل خطة وبرنامج تنظيم العمل
5. المعدات والآلات اليدوية والمكائن المستخدمة في إنتاج الخيوط
6. وثائق العملية
7. تنظيم مكان العمل
8. معلومات الألياف الأساسية، إنتاج الخيوط وفحصها
 - 8.1. الأسماء التجارية للألياف
 - 8.2. المواصفات الكيماوية والفيزيائية للألياف
 - 8.3. الاختبارات الكيماوية والفيزيائية الذي تم إجراؤها على المنتج
 - 8.4. ترقيم المنتجات
 - 8.5. وحدات الوزن والطول
9. معلومات الماكينة الأساسية
 - 9.1. حسابات النسب والتناسب
 - 9.2. حساب السرعة المحيطة

- 9.3. حسابات السحب والطي
 9.4. الإعدادات الميكانيكية، الهيدروليكية، الهوائية والإلكترونية
 10. معلومات تعليمات الصيانة
 10.1. تعليمات الصيانة ورموزها
 10.2. القيام بأعمال الصيانة حسب تعليمات الجهاز
 11. المكانن المختلفة وتقنياتها ونظريات الإنتاج المختلفة في الغزل

ملحق أ3-2: الجدول المتعلق بمقاييس النجاح الذي تم قياسها بواسطة وسائل التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح التي تم قياسها
ت1, ب1	1.1 يعرف الرموز والمصطلحات الأساسية للمهنة، ويقوم باستخدامها بشكل مناسب لتعليمات استخدام المكانن.
ت1	1.2 يقوم بضبط إعدادات التشغيل الميكانيكية/ الإلكترونية البسيطة للماكينة، بشكل مطابق لكمية الإنتاج والمنتج الذي سيتم إنتاجه.
ت1, ب1	1.3 يحدد ويعدّل ما هو غير ملائم من خلال تقييم المؤشر الذي يكون معروفاً في لوحة التحكم من أجل إمكانية تشغيل الجهاز.
ت1, ب1	1.4 يشغل الآلات وفقاً للتعليمات والإرشادات المناسبة.
ت1, ب1	1.5 يحدد المستلزمات والأدوات والآلات المناسبة لبرنامج الإنتاج، ويضع الخطط، ويعمل على الاحتفاظ بها جاهزة.
ت1	1.6 ينظف المستلزمات الغير المرغوب فيها الناتجة في مرحلة الإنتاج
ت1, ب1	1.7 تنفذ عملية الإنتاج بأكملها من الألياف إلى الفتيل، وفقاً لنوع المنتج المراد إنتاجه ونوع الألياف ويتم تخزين النفايات من خلال تمييزها.
ت1, ب1	1.8 يحدد الحالات الغير عادية الموجودة بالماكينة، ويقوم بحل المشاكل البسيطة، وإبلاغ المشرف عن تلك المشاكل التي تتخطى حدود صلاحياته في أقصر وقت ممكن.
ت1, ب1	2.1 ينظم إعدادات التشغيل الميكانيكية/ الإلكترونية البسيطة للماكينة، بشكل مناسب للتعليمات، وفقاً لنتائج اختبارات مخرجات الماكينة.
ت1	2.2 يتحكم في التناسق الفيزيائي للشريط/ الفتيل بعد إعداد تفاصيل الماكينة بشكل مناسب للتعليمات.
ت1, ب1	2.3 يعرف الإعدادات الميكانيكية/ الإلكترونية البسيطة وأشكال التشغيل الروتيني للمكانن التي تكون ضمن مسؤوليته، ويلاحظ الحالات الغير طبيعية ويتخذ التدابير اللازمة.
ت1, ب1	2.4 يرسل العقبات الموجودة خلال فترة الإنتاج إلى المشرف، بشكل ملائم للتعليمات.
ت1, ب1	2.5 يبلغ المسؤول عن أعطال الجهاز والعيوب وأوجه القصور في المواد الاستهلاكية بشكل مناسب للتعليمات وفي الوقت المحدد.
ت1, ب1	3.1 يحدد احتياجه للدلو أو البكرة مع الأخذ بعين الاعتبار كمية المنتج المتوسطة التي ستخرج.
ت1, ب1	3.2 يقوم بعمليات التفريغ والتنظيف للمكانن بشكل مناسب للتعليمات ووفقاً لتدفق الإنتاج ومراحله.
ت1, ب1	3.3 يقوم بعمليات تخزين نفايات الألياف من خلال فصلها بشكل بحيث لا يتم بعثرتها ويقوم بتنظيف أدلاء وعجلات وزنابك الآلات.

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

11UY0039-3/A1 تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية

11UY0039-3/A2 نظام إدارة الجودة

11UY0039-3/A3 عمليات التجهيز والضبط والفحص والإنهاء للمكائن

الملحق 2: المصطلحات، الرموز والمختصرات

مهارة الحجز: المهارات والقدرات الأساسية جداً التي يمكن قياسها ومقارنتها والتي من المتوقع أن يمتلكه الشخص من أجل إمكانية قيام بعمل مناسب لمتطلبات مهنة هذا العمل ولبدايات المهارات المتوسطة للأشخاص الآخرين الذين يقومون بهذا العمل بشكل جيد ووفقاً لمعايير الجودة.

السحب: وهي عملية الترقيق التي تتم من أجل تحويل الألياف إلى خيوط،

عربة الفتيل: وهي الآلة المستخدمة لنقل الفتيل إلى المكائن الأخرى،

الفتيل: وهو المنتج النهائي الذي يخرج من ماكينة الفتيل من أجل إنتاج الخيط،

ISCO: التصنيف المهني للمعيار الدولي،

رقم الخيط: وهو العدد الذي يُظهر رقعة/ سماكة الخيط،

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

المعدات الشخصية الواقية (KKD): جميع الآلات، الوسائط، الأدوات والأجهزة المتركية، الذي يتم ارتداؤها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والذي يؤثر على الصحة والسلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،

الدلو: وهي الأداة المستخدمة في نقل الشريط من ماكينة إلى ماكينة أخرى،

ألوان الميلانج: وهو خليط اللون المناسب من أجل الوصول للون المطلوب،

التوصيف: وهي القائمة التي تحدد النسب طبقاً لنوع ولون المواد اللازمة من أجل الحصول على المنتج المطلوب،

الرطوبة: وهي نسبة بخار الماء الموجودة في الألياف،

الشريط (الرباط العازل): وهو المنتج الفاصل المستخرج من ماكينة السحب من أجل إنتاج الخيط،

ضبط الضغط: تعني ضبط درجة الشدة والرخاوة،

التلف: وهي نفايات الألياف الخارجة، والألياف غير المرغوب فيها،

الملحق 3: طرق التقدم العمودي والأفقي في المهنة

لدى الأفراد الذين يعملون كمشغلين للخيوط الأولى (المستوى 3)، فرصة للتقدم في مهنتهم في حالة حصولهم على مخرجات التعليم الموضحة في الكفاءة الوطنية لمشغل الخيوط الأولى (المستوى 4) أو مشغل الخيوط (المستوى 4)، والحصول على وثيقة الكفاءة لمشغل الخيوط الأولى (المستوى 4) أو مشغل الخيوط (المستوى 4).

الملحق 4: مقاييس المقيم

يجب أن يكون موفراً لواحد على الأقل من البدائل المبينة أدناه للمقيمين المطلوب الذين يجب أن يكونوا على دراية بموضوع القياس والتقييم.

1. أن يمتلك خبرة 3 سنوات على الأقل فيما يتعلق بأعمال إنتاج الخيوط، وأن يكون مهندس أو مدرب أو مصمم متخرج من وحدات أعضاء هيئة التدريس أو الجامعات المتعلقة بالنسيج.
2. أن يمتلك خبرة 5 أعوام على الأقل فيما يتعلق بعملية إنتاج الخيوط، ويكون فنياً متخرج من وحدات المدارس الثانوية المهنية المتعلقة بالغزل.
3. أن يمتلك خبرة 7 أعوام على الأقل فيما يتعلق بعملية إنتاج الغزل، وأن يكون متخرجاً من الأقسام المتعلقة بالثانويات المهنية ومصدق على كفاءته من قبل المقيمين، وحاصلاً على وظيفة "مقيّم المساعد" في امتحان الكفاءة لـ 5 مجاميع على الأقل ثم تحقيقها من قبل.