



الكفاءة الوطنية

11UY0039-4

مشغل الخيوط الأولي

مستوى 4

رقم المراجعة: 01

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لمشغل الخيوط الأولى (المستوى 4) 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 الأولى (المستوى 4) من خلال قرار مجلس إدارة 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.

11UY0039-4 مشغل الخيوط الأولي (المستوى 4) الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل	مشغل الخيوط الأولي (المستوى 4)
2	رمز المرجع	11UY0039-4
3	مستوى	4
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8151 (عمال مكانن إعداد الألياف، والطي واللف)
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
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 يمتلكاً للمعلومات، المهارات والكفاءات المناسبة للعمل من أجل إمكانية القيام بالعمل بالشكل الذي يوفر الاطمئنان في العمل والإنتاجية والكفاءة الملائمة للمعايير الدولية من خلال تطوير العمل بجودة وبدون نقص في وحدات إنتاج الغزل في قطاع النسيج.</p> <p>الهدف هو تحديد ما إذا كان المرشحون يمتلكون المؤهلات اللازمة للنجاح في مهنة مشغل الخيوط الأولي المستوى 4، 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 (المستوى 4)-4-09UMS0033
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
		11-أ) الوحدات الإجبارية
		11UY0039-4 /A1 تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
		11UY0039-4 /A2 – نظام إدارة الجودة
		11UY0039-4 /A3 عمليات التجهيز والضبط والفحص والإنهاء للمكانن
		11UY0039-4 /A4 المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج
		11-ب) الوحدات الاختيارية
-		
		11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية
		يجب أن ينجح المرشح المتقدم للاختبار والتوثيق في جميع وحدات 1، 2، 3، 4 لكي يتمكن من توثيق كفاءته المهنية.

12	القياس والتقييم
<p>تُطبق جميع نتائج النجاح المعرفة في وحدات القياس والتقييم في شكل متقابل وعلني مرحلتين:</p> <p>1. اختبار المعلومات النظرية</p> <p>2. اختبار التطبيق المستند إلى الأداء (المتابعة خلال تنفيذ العمل)</p> <p>يتوجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات المعلومات النظرية من، أجل الموافقة على اختبار التطبيق المستند إلى الأداء.</p> <p>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.</p> <p>مدة سريان وحدات الكفاءة سنتين اعتباراً من تاريخ نجاح الوحدة.</p> <p><u>اختبار المعلومات النظرية:</u></p> <p>يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه. يجري تقييم كل وحدة بشكل منفصل.</p> <p>تم تصميم أسئلة الامتحان في شكل يمكن قياس جميع مخرجات التعلم ومعايير النجاح المقرر قياسها ضمن الاختبار النظري.</p> <p><u>الاختبار القائم على الأداء:</u></p> <p>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.</p> <p>تتكون قوائم المراجعة من خطوات عمل حرجة تفصلها أجزاء صغيرة من العمل ويتلقى المرشح نقاطاً من كل خطوة.</p> <p>من الممكن أن يتم تنفيذ الاختبارات المستندة إلى الأداء بشكل متكامل.</p> <p>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.</p>	
13	فترة صلاحية الوثيقة
<p>فترة صلاحية وثيقة التأهيل لمشغل الخيوط الأولي المستوى 4، 5 سنوات اعتباراً من تاريخ تحريرها.</p>	
14	كثافة المراقبة
<p>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.</p> <p>1. استمارة المتابعة</p> <p>2. استمارة تقييم الأداء</p>	
15	إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة
<p>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.</p>	
16	مؤسسة/مؤسسات تطوير الكفاءة
<p>اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية</p>	
17	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة
<p>لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية</p>	
18	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة
<p>14.12.2011-2011/81</p>	

03.09.2014-2014/56:01 مرجع رقم	المهنية، وعدده
--------------------------------	----------------

11UY0039-4/A1 وحدة كفاءة تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية

1	اسم وحدة الكفاءة	تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
2	رمز المرجع	11UY0039-4/A1
3	مستوى	4
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 (المستوى 4)-09UMS0033-4
7	مخرجات التعليم	
<p><u>نتائج التعلم 1: اتخاذ التدابير واستخدام المهارات الأساسية فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1: يعرف قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة ويستخدمها بدقة وفي الوقت المناسب وبفعالية، ويتخذ التدابير اللازمة.</p> <p>1.2: يعرف المفاهيم الأساسية والرموز المتعلقة بالمهنة والمعدات والآلات والمكائن الذي سيقوم من خلالها بإنجاز المهمة؛ ويقوم باستخدامها بشكل مناسب لقواعد الصحة والسلامة المهنية، ويستخدم معلوماته ومهارته بمستوى يمكنه من توجيه مرؤوسيه.</p> <p>1.3: يعرف ويطبق مبادئ الخروج والحالات الطارئة / الخطرة، التدابير الذي يتم اتخاذها ضد المخاطر والمخاطر الذي من الممكن مواجهتها فيما يخص الصحة والسلامة المهنية، بمستوى يمكنه من توجيه مرؤوسيه.</p> <p>1.4: يستخدم أدوات الوقاية الشخصية ويبحث على استخدامها. يعرف ويطبق التعليمات المتعلقة باستخدام المواد والمعدات بشكل صحيح في الوقت والمكان المناسب، بمستوي يمكنه من التوضيح والتفتيش.</p> <p>1.5: يقوم بعمليات الفحص المتعلقة بترسبات المكائن الموجودة ضمن مسؤوليته (الماء، البخار، الزيت، الهواء، الكيماويات، الغاز) بعناية ودقة.</p> <p>1.6: يدرك معرفته ومهاراته وقدراته؛ ولديه القدرة علي إدارتها من خلال تطويرها.</p> <p><u>نتائج التعلم 2: يعرف المخاطر البيئية ويتخذ التدابير بشأنها.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1: يعرف أساليب ومعايير وموضوعات حماية البيئة المتعلقة بالمهنة ويوفر تطبيقها.</p> <p>2.2: إدراك المخاطر البيئية، ويميز ويفصل النفايات الخطرة والمضرة عن المواد الأخرى.</p> <p>2.3: يساهم في تقليل المخاطر البيئية ويوجه المرؤوسين أثناء العمليات.</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	
<p>(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح من 8-12 سؤال من أجل وحدة أ1. لكل سؤال درجات متساوية. يجب أن يجيب المرشح بالإجابة الصحيحة بنسبة 60% على الأقل. فترة اختبار كل سؤال من 1.5 – 2 دقيقة.</p>		

8 ب) الاختبار القائم على الأداء	
يتم إعطاء علامة (ب 1)، من خلال التقييم في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة التحكم المحددة لمقاييس النجاح فيما يتعلق بالوحدة أ1 في مهنة مشغل الخيوط الأولي المستوى 4. 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.	
لن يتم القيام بإجراء أي اختبار مستقل مستند إلى الأداء من أجل الوحدة أ1. 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 أ1-1: الوثائق الخاصة بالتعليم الموصى بها من أجل اكتساب وحدة كفاءة

محتوى 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 تطبقها 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 وحماية البيئة
 - 6.5 مشاكل البيئة التي يسببها قطاع النسيج
 - 6.6 تلوث الماء، التربة، الهواء والضوضاء
 - 6.7 استخدام المواد الطبيعية بكفاءة

الملحق أ1-2: 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 وبفعالية، ويتخذ التدابير اللازمة.
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، ويستخدم معلوماته ومهارته بمستوى يمكنه من توجيه مرؤوسيه.

ت1، ب1	1.3 يعرف ويطبق مبادئ الخروج والحالات الطارئة / الخطرة، التدابير التي يتم اتخاذها ضد المخاطر والمخاطر الذي من الممكن مواجهتها فيما يخص الصحة والسلامة المهنية، بمستوى يمكنه من توجيه مرؤوسيه.
ت1، ب1	1.4 يستخدم أدوات الوقاية الشخصية ويُحث على استخدامها. يعرف ويطبق التعليمات المتعلقة باستخدام المواد والمعدات بشكل صحيح في الوقت والمكان المناسب، بمستوي يمكنه من التوضيح والتفتيش.
ت1، ب1	1.5 يقوم بعمليات الفحص المتعلقة بترسبات المكانن الموجودة ضمن مسؤوليته (الماء، البخار، الزيت، الهواء، الكيماويات، الغاز) بعناية ودقة.
ب1	1.6 يدرك معرفته ومهاراته وقدراته؛ ولديه القدرة علي إدارتها من خلال تطويرها.
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 يساهم في تقليل المخاطر البيئية ويوجه المرؤوسين أثناء العمليات.
ت1، ب1	2.4 يتصرف وفقاً لإدراك المخاطر والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.
ت1، ب1	2.5 يستخدم الموارد الطبيعية بكفاءة.

11UY0039-4 /A2 وحدة الكفاءة لنظام إدارة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة
2	رمز المرجع	11UY0039-4 /A2
3	مستوى	4
4	قيمة الانتمان	-
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 (المستوى 4)-09UMS0033-4		
7	مخرجات التعليم	
نتائج التعلم 1: يعرف ويطبق نظام إدارة الجودة. مقاييس النجاح:		
1.1 يعرف الموضوعات الأساسية باتجاه الحياة 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 بإزالة احتمالات حدوث الأعطال والأخطاء والأعطال. 1.4 التعبير كتابياً عن الأعمال باستخدام الصيغ المعروفة في أعمال إعداد التقرير. 1.5 يساهم في الأعمال المتعلقة بتنمية نظام إدارة الجودة، ويوجه فريقه في تلك العملية.		
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 60% 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 في مهنة مشغل الخيوط الأولي مستوى 4. 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. 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 التركية
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 إكتساب 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 2-2: 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 باتجاه الحياة 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 بإزالة احتمالات حدوث الأعطال والأخطاء والأخطاء والأعطال.
ب1	1.4 التعبير كتابةً عن الأعمال باستخدام الصيغ المعروفة في أعمال إعداد التقرير.
ب1	1.5 يوفر المساهمة في الأعمال الخاصة بتنمية نظام إدارة الجودة وتوجيه فريقه في تلك العملية

11UY0039-4 /A3 وحدة كفاءة عمليات الإعداد والضبط، والتحكم، والانتهاج الخاصة بالماكينة

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات الإعداد والضبط، والتحكم، والانتهاج الخاصة بالماكينة
2	رمز المرجع	11UY0039-4 /A3
3	مستوى	4
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 (المستوى 4)-4-09UMS0033
7	مخرجات التعليم	
<p><u>نتائج التعلم 1: يقوم بعمليات التشغيل والتجهيز للإنتاج.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يعرف الرموز والمصطلحات الأساسية للمهنة، ويقوم باستخدامها بشكل مناسب لتعليمات استخدام المكائن ويشرف على استخدامها من قبل المرؤوسين.</p> <p>1.2 يعرف ويحدد كيفية عمل إعدادات للمعايير الميكانيكية / الإلكترونية البسيطة للماكينة بشكل ملائم للمنتج الذي سيتم إنتاجه ولكمية الإنتاج.</p> <p>1.3 يحدد ويعدّل ما هو غير ملائم من خلال تقييم المؤشر الذي يكون معرفاً في لوحة التحكم من أجل إمكانية تشغيل الجهاز.</p> <p>1.4 يسمح بتشغيل الماكينة بشكل مناسب للتعليمات في المعايير المناسبة.</p> <p>1.5 يحدد المستلزمات والأدوات والآلات المناسبة لبرنامج الإنتاج، ويضع الخطط، ويعمل على الاحتفاظ بها جاهزة.</p> <p>1.6 يعرف كيفية تنظيف المستلزمات الغير المرغوب فيها التي تظهر في مرحلة الإنتاج، ويسمح بتنظيفها.</p> <p>1.7 يعرف العمليات اللازمة من أجل تنفيذ مرحلة الإنتاج بأكملها من الألياف حتي الفتل وفقاً للمنتج المراد إنتاجه ونوع الألياف، وتخزين النفايات من خلال فصلها. ويقوم بمراقبة وتتبع وتوجيه المراحل.</p> <p>1.8 يحدد الحالات الطارئة الموجودة في الماكينة، وينتج حلولاً للمشاكل.</p> <p><u>نتائج التعلم 2: يقوم بأعمال الفحص والمتابعة.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يضبط إعدادات تفاصيل الماكينات الموجودة في مجال وظيفته (مثل: ضبط مكونات الماكينة، وتغييرها، وتعيين الإعدادات) وفقاً لخطط الإنتاج والتعليمات.</p> <p>2.2 يعيد تعيين إعدادات عمل تفاصيل الماكينة (من ضبط مكونات الماكينة، وتغييرها، وتعيين الإعدادات)، وفقاً لنتائج اختبارات الماكينة.</p> <p>2.3 التحكم في التناسق الفيزيائي للشريط/ الفتل بعد إعداد التفاصيل.</p> <p>2.4 يعرف أشكال التشغيل الروتينية للمكائن الموجودة في حيز سلطته والإعدادات التفصيلية، ويلاحظ الحالات الغير طبيعية، ويتخذ التدابير اللازمة.</p> <p>2.5 يتحقق من عملية الإنتاج، وفقاً لخطة الإنتاج، وبرنامج العمل، والجودة والمعايير.</p> <p>2.6 يرسل العقبات الموجودة خلال فترة الإنتاج إلى المشرف، بشكل ملائم للتعليمات.</p>		

2.7 يبلغ بعيوب الآلات والأعطال وأوجه القصور في المواد الاستهلاكية كتابياً، وفقاً للتعليمات، في الوقت المناسب؛ يقوم بعمل التحكيمات اللازمة بخطوات مستقرة ومتابعة.	
نتائج التعلم 3: يقوم بعمل إجراءات الانتهاء.	
مقاييس النجاح:	
3.1	يحدد احتياجه للدلو أو البكرة مع الأخذ بعين الاعتبار كمية المنتج المتوسطة التي ستخرج.
3.2	يراقب ويرصد ويشرف على عمليات التفريغ والتنظيف للآلات وفقاً للتعليمات، وفقاً لتدفق ومراحل الإنتاج.
3.3	يراقب ويتابع تخزين نفايات الألياف من خلال فصلها بشكل بحيث لا يتم بعثرتها، وعمليات القيام 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 60% 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 الأولى المستوى 4. 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.	
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم	
-	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية
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 أ3-1: المعلومات المتعلقة بالتدريب الموصى من أجل اكتساب وحدة الكفاءة

من أجل أن يكون المرشحين ناجحين في المهنة: يُقترح أن يكون صاحب معرفة وخبرة بمهنة تشغيل الخيوط الأولى في قطاع النسيج، ويمتلك معلومات بخصوص عمليات غزل الخيوط وعمليات تشطيب الخيوط، وأن يكون قد تخرج من الليسانس المهني المتعلق بالنسيج\الخيوط، وفي حالة كونه قد تخرج من ثانوية لا تتعلق بالنسيج\الخيوط يكون قد عمل فعلياً لمدة عامين كمشغل للخيوط الأولى.

محتوي التدريب:

1. تكنولوجيا النسيج
2. مهارات الاتصال وعمل الفريق
3. أخلاق المهنة
4. عمل خطة وبرنامج تنظيم العمل
5. المعدات والآلات اليدوية والمكانن 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 2-3: 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 ويشرف على استخدامها من قبل المرؤوسين.
ت1	1.2 يعرف ويحدد كيفية عمل إعدادات للمعايير الميكانيكية / الإلكترونية البسيطة للماكينة بشكل ملائم للمنتج الذي سيتم إنتاجه ولكمية الإنتاج.
ت1، ب1	1.3 يحدد ويعدل ما هو غير ملائم من خلال تقييم المؤشر الذي يكون معرّفاً في لوحة التحكم من أجل إمكانية تشغيل الجهاز.
ت1، ب1	1.4 يسمح بتشغيل الماكينة بشكل مناسب للتعليمات في المعايير المناسبة.
ت1، ب1	1.5 يحدد المستلزمات والأدوات والآلات المناسبة لبرنامج الإنتاج، ويضع الخطط، ويعمل على الاحتفاظ بها جاهزة.
ت1	1.6 يعرف كيفية تنظيف المستلزمات الغير المرغوب فيها التي تظهر في مرحلة الإنتاج، ويسمح بتنظيفها.
ت1، ب1	1.7 يعرف العمليات اللازمة من أجل تنفيذ مرحلة الإنتاج بأكملها من الألياف حتي الفتل وفقاً للمنتج المراد إنتاجه ونوع الألياف، وتخزين النفيات من خلال فصلها. ويقوم بمراقبة وتتبع وتوجيه المراحل.
ت1	1.8 يحدد الحالات الطارئة الموجودة في الماكينة، وينتج حلولاً للمشاكل.
ت1، ب1	2.1 يضبط إعدادات تفاصيل الماكينات الموجودة في مجال وظيفته (مثل: ضبط مكونات الماكينة، وتغييرها، وتعيين الإعدادات) وفقاً لخطط الإنتاج والتعليمات.
ت1، ب1	2.2 يعيد تعيين إعدادات عمل تفاصيل الماكينة (من ضبط مكونات الماكينة، وتغييرها، وتعيين الإعدادات)، وفقاً لنتائج اختبارات الماكينة.
ت1	2.3 التحكم في التناسق الفيزيائي للشريط/ الفتيل بعد إعداد التفاصيل.
ت1، ب1	2.4 يعرف أشكال التشغيل الروتينية للمكانن الموجودة في حيز سلطته والإعدادات التفصيلية، ويلاحظ الحالات الغير طبيعية، ويتخذ التدابير اللازمة.
ت1	2.5 يتحقق من عملية الإنتاج، وفقاً لخطة الإنتاج، وبرنامج العمل، والجودة والمعايير.
ت1، ب1	2.6 يرسل العقبات الموجودة خلال فترة الإنتاج إلى المشرف، بشكل ملائم للتعليمات.
ت1، ب1	2.7 يبلغ بعيوب الآلات والأعطال وأوجه القصور في المواد الاستهلاكية كتابياً، وفقاً للتعليمات، في الوقت المناسب؛ يقوم بعمل التحكيمات اللازمة بخطوات مستقرة ومتابعة.
ت1، ب1	3.1 يحدد احتياجه للدلو أو البكرة مع الأخذ بعين الاعتبار كمية المنتج المتوسطة التي ستخرج.
ت1، ب1	3.2 يراقب ويرصد ويشرف على عمليات التفريغ والتنظيف للآلات وفقاً للتعليمات، وفقاً لتدفق

	ومراحل الإنتاج.
ت1، ب1	3.3 يراقب ويتابع تخزين نفايات الألياف من خلال فصلها بشكل بحيث لا يتم بعثرتها، وعمليات القيام بتنظيف أدلاء وعجلات وزنابك الآلات.

11UY0039-4/A4 وحدة كفاءة المسؤولية الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج

1	اسم وحدة الكفاءة	المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج
2	رمز المرجع	11UY0039-4/A4
3	مستوى	4
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 (المستوى 4)-09UMS0033-4	
7	مخرجات التعليم	
نتائج التعلم 1: يتحكم في مراحل العمل ويطورها.		
مقاييس النجاح:		
1.1	تنظيم العمل وفقاً لخطة الإنتاج المعلنة. يدير توزيع المشغلين على الماكينات، وتدقق العمل، والخطة الزمنية، وفقاً لأسس الجودة والإنتاجية.	
1.2	يراجع البرنامج، وفقاً للتعليمات في الحالات اللازمة.	
1.3	يعد تقارير العمل بشكل مناسب وفقاً للتعليمات.	
1.4	يقوم بإعداد الخطط اللازمة لتنفيذ الإنتاج، كما هو محدد في خطة الإنتاج ومراقبة المشغلين الواقعين تحت مسؤوليته.	
1.5	يراقب مراحل الماكينة وأداء المشغلين، وفقاً للتعليمات ويتتبع أداء الإنتاج بشكل نسبي.	
1.6	يقوم بإبلاغ المشرف عن الأوضاع غير المتوقعة، أثناء الإنتاج واقتراحات تحسين عملية الإنتاج.	
1.7	يتابع أداء الإنتاج للماكينات، بشكل نسبي.	
1.8	يقوم بتابعة أداء العاملين بالمقارنة بين أداء المشغلين العاملين على ماكينات مشابهة.	
1.9	يتابع اختلافات الجودة والإنتاجية الموجود بين الورديات.	
1.10	يقوم بالتحقق من الجودة وفقاً للتعليمات.	
1.11	يتصرف وفقاً لإدراك المخاطر والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.	
1.12	يعرف أهمية التنمية المهنية.	
نتائج التعلم 2: يدير القوة البشرية.		
مقاييس النجاح:		
2.1	يتابع أداء عمل المشغلين وقيمه.	
2.2	يقوم بعمل توزيع متوافق لخبرات المرؤوسين وأدائهم والماكينات التي يعملون عليها.	
2.3	يتابع السرعة الموجودة في حل مشكلات المرؤوسين، ومرورهم، وتنمية مهنتهم.	
2.4	ينقل لروؤسائه المقترحات الخاصة بالتنمية المهنية لنفسه وللمرؤوسين، ويقدم الدعم للمرؤوسين في تطورهم المهني.	
2.5	يعرف المهام الإدارية التي تقتضيها المهنة، ويهتم بالمسؤوليات، وينفذها.	
2.6	يدرك معرفته الشخصية ومعرفة المشغلين الذين يواجههم، ومهاراتهم، وبراعهم، ويقدم الدعم لتنمية ذلك.	
2.7	يقوم بالعمل المخطط والمنظم فيما يتعلق متابعة المرؤوسين والاستماع لهم وإدارتهم من خلال التواصل الجيد والمناسب معهم أثناء التطبيق.	

8	القياس والتقييم
8 (أ)	الاختبار النظري
	(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. الأسئلة ما بين 10-20 من أجل الوحدة أ4. لكل سؤال درجات متساوية. يجب أن يجيب المرشح بالإجابة الصحيحة بنسبة 60% على الأقل. فترة اختبار كل سؤال من 1.5 – 2 دقيقة.
8 (ب)	الاختبار القائم على الأداء
	يتم إعطاء علامة (ب1)، من خلال إمكانية التقييم في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة التحكم المحددة لمقاييس النجاح المتعلقة بالوحدة أ4 لمهنة مشغل الخيوط الأولي المستوى 4. 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.
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 أ4-1: المعلومات المتعلقة بالتعليم الموصى بها من أجل إكتساب الوحدة الكفاءة

محتوي التدريب:

1. معرفة الإدارة الأساسية
 - 1.1 إدارة الأداء
 - 1.2 إدارة الطاقة البشرية
 - 1.3 إدارة الإتصال
 - 1.4 إدارة العملية
2. تنظيم العمل، وبرنامج العمل، والتخطيط
3. التوثيق وإعداد التقارير
4. المعلومات الأساسية لجودة الإنتاجية النسبية والتقييم والقياس
5. المراقبة والمتابعة والتحكم
6. حل المشكلات

الملحق أ4-2: 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 تنظيم العمل وفقاً لخطة الإنتاج المعلنة. يدير توزيع المشغلين على الماكينات، وتدفق العمل، والخطة الزمنية، وفقاً لأسس الجودة والإنتاجية.
ت1، ب1	1.2 يراجع البرنامج، وفقاً للتعليمات في الحالات اللازمة.
ب1	1.3 يعد تقارير العمل بشكل مناسب وفقاً للتعليمات.
ت1	1.4 يقوم بإعداد الخطط اللازمة لتنفيذ الإنتاج، كما هو محدد في خطة الإنتاج ومراقبة المشغلين الواقعين تحت مسؤوليته.
ت1، ب1	1.5 يراقب مراحل الماكينة وأداء المشغلين، وفقاً للتعليمات ويتتبع أداء الإنتاج بشكل نسبي.
ت1	1.6 يقوم بإبلاغ المشرف عن الأوضاع غير المتوقعة، أثناء الإنتاج واقتراحات تحسين عملية الإنتاج.

1.7	يتابع أداء الإنتاج للماكينات، بشكل نسبي.	ت1
1.8	يقوم بتابعة أداء العاملين بالمقارنة بين أداء المشغلين العاملين على ماكينات مشابهة.	ت1
1.9	يتابع اختلافات الجودة والإنتاجية الموجود بين الورديات.	ت1
1.10	يقوم بالتحقق من الجودة وفقاً للتعليمات.	ب1
1.10	يتصرف وفقاً لإدراك المخاطر والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.	ت1، ب1
1.11	يعرف أهمية التنمية المهنية.	ب1
2.1	يتابع أداء عمل المشغلين وقيمه.	ت1، ب1
2.2	يقوم بعمل توزيع متوافق لخبرات المرؤوسين وأدائهم والماكينات التي يعملون عليها.	ب1
2.3	يتابع السرعة الموجودة في حل مشكلات المرؤوسين، ومرورهم، وتنمية مهنتهم.	ت1
2.4	ينقل لرؤسائه المقترحات الخاصة بالتنمية المهنية لنفسه وللمرؤوسين، ويقدم الدعم للمرؤوسين في تطورهم المهني	ت1
2.5	يعرف المهام الإدارية التي تقتضيها المهنة، ويهتم بالمسؤوليات، وينفذها.	ت1
2.6	يدرك معرفته الشخصية ومعرفة المشغلين الذين يوجههم، ومهاراتهم، وبراعتهم، ويقدم الدعم لتنمية ذلك.	ت1
2.7	يقوم بالعمل المخطط والمنظم فيما يتعلق متابعة المرؤوسين والاستماع لهم وإدارتهم من خلال التواصل الجيد والمناسب معهم أثناء التطبيق.	ت1

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

- 11UY0039-4 / A1 تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
 11UY0039-4 / A2 – نظام إدارة الجودة
 11UY0039-4 / A3 عمليات التجهيز والضبط والفحص والإنهاء للمكائن
 11UY0039-4 / A4 المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج

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 الأفقي والرأسي في المهنة،

لدى الأفراد الذين يعملون كمشغلين للخيوط الأولى (المستوى 4)، فرصة للتقدم في مهنتهم بشكل أفقي في حالة حصولهم على مخرجات التعليم الموضحة في الكفاءة الوطنية لمشغل الخيوط (المستوى 4)، والحصول على وثيقة الكفاءة لمشغل 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 متخرجاً 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 ومصديق على كفاءته من قبل المقيمين، وحاصلاً على وظيفة "مقيّم المساعد" في امتحان الكفاءة لـ 5 مجاميع على الأقل تم تحقيقها من قبل.