



الكفاءة الوطنية

13UY0137-3

مشغل عمليات الإنهاء

مستوى 3

رقم المراجعة: 01

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2014

المقدمة

أعدت الكفاءة الوطنية لمشغل عمليات الإنهاء (مستوى 3) وفقاً لأحكام "لائحة التأهيل المهني والاختبار والتوثيق" الصادرة بموجب القانون رقم 5544 التابع لهيئة المؤهلات المهنية.

أعدت مسودة الكفاءة من قبل نقابة أرباب العمل لصناعة المنسوجات في تركيا، والتي عينت ببروتوكول التعاون الموقع بتاريخ 22 يناير/ كانون الثاني 2010. وأخذت آراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وأجريت التعديلات اللازمة على المسودة من خلال تقييم هذه الآراء. بعد الانتهاء من المسودة النهائية لمشروع النسيج لهيئة الكفاءة المهنية و الملابس الجاهزة، قامت لجنة قطاع المنسوجات والملابس الجاهزة والجلود بمراجعة وتقييم رأي اللجنة، فقد أخذ القرار بأن يتم اعتماد المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية بموجب القرار 2013/13، بتاريخ 06.02.2013، ووضعه في إطار التأهيل الوطني (UYÇ).

وقد روجعت الكفاءة الوطنية لمشغل عمليات الإنهاء (مستوى 3) بقرار رقم 2014/56 من مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، بتاريخ 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.

الكفاءة الوطنية لمشغل عمليات الإنهاء 13UY0137-3 (مستوى 3)

1	اسم المؤهل	مشغل عمليات الإنهاء (مستوى 3)
2	رمز المرجع	13UY0137-3
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8154 (مشغلو مكائن التبييض والصباعة وتنظيف النسيج).
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	(أ) تاريخ النشر	06.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
8	الغرض	يجب أن يكون الشخص الذي يقوم بالعمل يمتلكاً للمعلومات، المهارات والكفاءات المناسبة للعمل من أجل إمكانية القيام بالعمل بالشكل الذي يوفر اطمئنان العاملين في العمل والإنتاجية والكفاءة الملائمة للمعايير الدولية من خلال تطوير العمل بجودة وبدون نقص في وحدات التشطيب في قطاع النسيج. الهدف هو تحديد ما إذا كان المرشحون يمتلكون المؤهلات اللازمة للنجاح في مهنة مشغل عمليات الإنهاء (مستوى 3) ، وما إذا كانوا أكفاء أم لا، وتمكينهم من إثبات كفاءتهم في المهنة من خلال وثيقة نافذة وموثوقة. ستشكل هذه الدراسة مرجعاً ومصدرًا لنظام التعليم ومنظمات الاختبار والتوثيق في الوقت نفسه.
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	المعيار المهني الوطني لمشغل عمليات الإنهاء (مستوى 3) - (3-10UMS0075)
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
11	بنية الكفاءة	
	11-أ) الوحدات الإلزامية	13UY0137-3/A1 نظام التدابير البيئية للصحة والسلامة المهنية وإدارة الجودة 13UY0137-3/A2 عمليات الإعداد والإنهاء
	11-ب) الوحدات الاختيارية	
	-	
	11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية	
	يجب أن ينجح المرشح المتقدم للاختبار والتوثيق في جميع وحدات 1 و 2، لكي يتمكن من توثيق كفاءته المهنية.	
12	القياس والتقييم	
	تُطبق جميع نتائج النجاح المعرفة في وحدات القياس والتقييم في شكل متقابل وعلي مرحلتين: المرحلة الأولى: الاختبار النظري المرحلة الثانية: الاختبار القائم على الأداء	

<p>يجب على المرشح النجاح في اختبار المعرفة النظرية، ليتمكن من القبول في اختبار التطبيق القائم على 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>تجرى الاختبارات المعتمدة على الأداء لجميع الوحدات كل على حدى أو مجتمعة.</p> <p>يتوقع من المرشحين التصرف بما يتناسب مع قواعد الصحة والسلامة المهنية في الامتحانات التطبيقية. يتم استبعاد من يتصرفون بطريقة تجعل أنفسهم أو الآخرين معرضين للخطر أثناء الاختبار، على الفور ولا يسمح لهم بمواصلة امتحان التطبيق.</p>		
13	فترة صلاحية الوثيقة	وثيقة الكفاءة صالحة وسارية اعتباراً من تاريخ تحريرها ولمدة 5 (خمس) سنوات.
14	كثافة المراقبة	يخضع المرشح للمراقبة من قبل هيئة الاختبار والتوثيق مرة واحدة على الأقل خلال فترة صلاحية شهادة التأهيل المهني.
15	إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة	ينفذ الفحص في نهاية مدة سريان الوثيقة بغرض تجديدها. إذا كان المرشحون قادرين على إثبات أنهم قد عملوا لمدة سنتين على الأقل كمشغل لعمليات الإنهاء، وإذا لم يكن هناك تغيير أو مراجعة في الكفاءة، فيتم تمديد وثائق الأشخاص الذين يتم تقييم أدائهم بشكل إيجابي في هذه الفحوص، وذلك لمدة خمس سنوات أخرى دون الحاجة إلى اختبارهم.
		بالنسبة للمرشحين الذين لم يجتازوا المراقبة أو لا يتمكنون من توثيق عملهم، يجب أن يتكرر اختبار الأداء لهم مرة أخرى.
		في حالة وجود تغييرات في الكفاءة، فإنه على المرشحين أن يشاركوا في اختبارات الأداء والاختبارات النظرية للوحدات المعدلة.
16	مؤسسة/مؤسسات تطوير الكفاءة	نقابة أصحاب العمل لصناعة الغزل والنسيج في تركيا (TTSİS)
17	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
18	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، و عدده	06.02.2013-2013/13 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

A1/13UY0137-3 وحدة كفاءة نظام التدابير البيئية للصحة والسلامة المهنية وإدارة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
2	رمز المرجع	13UY0137-3/A1
3	مستوى	3
4	قيمة الأئتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	06.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحد الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل عمليات الإنهاء (مستوى 3) - (10UMS0075-3)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: اتخاذ التدابير واستخدام المهارات الأساسية فيما يتعلق بصحة وسلامة العمل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 : يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية بشكل صحيح، في الوقت المحدد وبشكل كامل.</p> <p>1.2 : يتخذ الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر التي يمكن مواجهتها فيما يخص الصحة والسلامة المهنية، والتنفيذ الكامل لحالة الطوارئ وإجراءات الخروج.</p> <p>1.3 : يستخدم معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز.</p> <p>1.4 : يستخدم المستلزمات والأدوات بشكل صحيح، وفي محلها، وفي وقتها.</p> <p>1.5 : يقوم بإجراءات التحكم فيما يتعلق بتسريب (الماء، البخار، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، الغاز، إلخ) للمكانن التي في مسؤوليته، وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.6 : يلتزم بالتعليمات ومتطلبات اللوائح القانونية المتعلقة بالأعمال الخطرة وشديدة الخطر.</p> <p>نتائج التعلم 2: يتخذ التدابير من خلال معرفة المخاطر البيئية.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 : يعمل كما تقتضي المعايير وتشريعات حماية البيئة الخاصة بالمهنة.</p> <p>2.2 : يدرك المخاطر البيئية، ويميز المواد الخطرة والنفايات المضرة الأخرى.</p> <p>2.3 : يساهم في الحد 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> <p>نتائج التعليم 3: يعرف نظام إدارة الجودة ويطبقه.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 : يطبق ضروريات ومتطلبات الجودة الخاصة بالعمل، وفقاً للتعليمات والخطط.</p> <p>3.2 : يستخدم المستندات المتعلقة بإدارة الجودة ونظم التطبيق بما يتناسب مع التعليمات.</p> <p>3.3 : تنفيذ التطبيقات والأساليب المتعلقة بحل الأخطاء وعلاج الأعطال.</p> <p>3.4 : يسجل بشكل صحيح وتام.</p> <p>3.5 : السماح بالمساهمة في الأعمال المتعلقة بتطوير نظام إدارة الجودة.</p> <p>السياق:</p>		

3.5 تقديم مقترحات لتحسين الأعمال والمشاركة في الأنشطة الوقائية، والمشاركة في المشاريع، إلخ.	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
(ت1) ، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح 16-24 سؤال للوحدة أ1. لكل سؤال درجات متساوية. على المرشح أن يحقق نسبة نجاح لا تقل عن 60%. فترة اختبار كل سؤال من 1.5 – 2 دقيقة.	
8 ب) الاختبار القائم على الأداء	
يتم إعطاء العلامات (P1) ، من خلال التقييم في بيئة التطبيق، وفقاً لقائمة التحكم المحددة في مقاييس النجاح المتعلقة بوحدة أ1 في مهنة مشغل لعمليات الإنهاء (مستوى 3). على المرشح أن يجتاز نسبة 70% 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 تقييم أداء هذه الوحدة خلال الفحص القائم على الأداء لوحدة أ2.	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم	
-	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده
	06.02.2013-2013/13 مرجع رقم 01: 03/09/2014-2014/56

وحدة الكفاءة ملحقات

الملحق أ1-1: الوثائق الخاصة بالتعليم الموصى بها من أجل اكتساب وحدة كفاءة

محتوي التدريب:

1. المفاهيم الأساسية المهنية، والرموز، والشروط، والعلامات والرموز
2. المعلومات التي تخص المواد الخام، والمنتجات، والمكانن، والألات، 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
 - 4.8. الأمراض المهنية
 - 4.9. المخاطر الظاهرة في أعمال النقل الداخلي
 - 4.10. المواد الخطرة وخصائصها
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
 7. المبادئ الأساسية لإدارة الجودة الشاملة
 8. التعريفات والمفاهيم الأساسية لنظام إدارة الجودة
 9. الوثائق والتقارير في نظام إدارة الجودة
 10. المعدات الميكانيكية والإلكترونية المستخدمة بهدف ضمان الجودة والاختبار والفحص
 11. إعلان العلامة التجارية والتعريف والجودة، وقيمة المعلومات
 12. المعلومات الأساسية لجودة المرحلة ولمنع الأعطال والأخطاء

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 يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية بشكل صحيح، في الوقت المحدد وبشكل كامل.
ت1	1.2 يعرف التدابير المتخذة ضد الأخطار والمخاطر التي يمكن مواجهتها فيما يخص الصحة والسلامة المهنية، والتنفيذ الكامل لحالة الطوارئ وإجراءات الخروج.
ب1	1.3 يستخدم معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز.
ب1	1.4 يطبق التعليمات الخاصة باستخدام المواد والمعدات بدقة وفي المكان والزمان المناسب بمستوى يمكنه من التوضيح والمراقبة.
ت1، ب1	1.5 يقوم بعمليات التحكم لتسرب الألات (الماء، البخار، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، الغاز) للمكانن التي في مسؤوليته، وفقاً للتعليمات.
ت1، ب1	1.6 يلتزم بمتطلبات وتعليمات اللوائح القانونية المتعلقة بالمخاطر والأعمال الخطرة جداً.
ت1	2.1 يعمل كما تقتضي المعايير وتشريعات حماية البيئة الخاصة بالمهنة.
ت1	2.2 يدرك مخاطر البيئة، ويفصل المواد النفايات الخطرة والمضرة عن المواد الأخرى.
ت1	2.3 تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية.
ت1	2.4 يتصرف وفقاً لإدراك المخاطر والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.

ت1	2.5 يستخدم الموارد الطبيعية بكفاءة.
ت1	3.1 يطبق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل، وفقاً للتعليمات والخطط.
ت1	3.2 يستخدم المستندات والوثائق الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق بشكل مناسب للتعليمات.
ت1	3.3 ينفذ التطبيقات والأساليب المتعلقة بإزالة الأخطاء الأعطال.
ت1، ب1	3.4 يسجل بشكل صحيح وتام.
ت1	3.5 يساهم في الأعمال الخاصة بتطوير نظام أساليب الجودة.

13UY0137-3/A2 وحدة كفاءة عمليات الإعداد والإنهاء

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات الإعداد والإنهاء
2	رمز المرجع	13UY0137-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الأئتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	06.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل عمليات الإنهاء (مستوى 3) - (10UMS0075-3)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: يقوم بعمليات التغذية والتجهيز للإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 : يستخدم المصطلحات الأساسية والأكواد الخاصة بالمهنة، بشكلٍ مناسبٍ لتعليمات الآلات والمعدات والماكينات التي تقتضيها المهنة.</p> <p>1.2 : يجهز المستلزمات، والآلات، والمعدات، وفقًا للتعليمات الصادرة وقائمة الإنتاج، ومخطط الإنتاج.</p> <p>1.3 : يضبط إعدادات الماكينة من خلال النظر في نتائج اختبارات العرض، والوزن، وعدم الانكماش، والتسوية، والمقاومة إلخ للنسيج الذي سيتم تغذيته.</p> <p>1.4 : يبلغ المشرف الأول بالأعطال من خلال تنفيذ عمليات إعداد الماكينة للإنتاج و معاينتها بعناية، لضمان عدم حدوث أعطال في الإنتاج.</p> <p>1.5 : يضع المواد اللازمة للعملية بالماكينة وكذلك الكيماويات الإضافية التي ستوضع على المواد، وذلك بما يتناسب مع القواعد والتعليمات، ووفقًا لأرقام الدفعة.</p> <p>السياق:</p> <p>1.1: يتوقع من المرشحين التعرف على عمليات الإنهاء الكيميائي وعمليات الإنهاء الفيزيائي وعمليات التجفيف والتثبيت، وتطبيقها ومراقبتها، وذلك وفقًا لمتطلبات المنتج وبمستوى يمكنهم من توجيهه ورؤوسهم. يرد أدناه الأمثلة المتعلقة بالماكينات التي يمكن أن تستخدم في هذه العمليات:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. المشددة 2. السانفور 3. الصقل 4. الرافع 5. المقص 6. الصنفرة 7. الديكاتور 8. الغمر 9. التثبيت (بعد الطباعة) 10. الغسل 11. عصر البالون 12. قص الأنبوب 13. التوربانج 14. التجفيف الحر <p>نتائج التعلم 2: يقوم بعمل إجراءات الاستمرارية والتحكم والإنهاء.</p>		

مقاييس النجاح:

- 2.1 : يُشغَل الماكينة بما يتناسب مع خصائص النسيج.
- 2.2 : يُسلم العينة في نهاية الإنتاج للتحكم، من أجل إجراء اختبارات العرض والوزن وعدم الانكماش.
- 2.3 : ينظف الماكينة والبيئة، وفقاً للتعليمات والقواعد.
- 2.4 : ينتبه لأقصى حد عند تحديد الأحوال الطارئة التي يمكن أن تتسبب في انقطاع استمرارية الإنتاج للماكينات التي يكون مسؤولاً عنها.
- 2.5 : يعالج الأخطاء وأوجه القصور التي تقع ضمن صلاحياته، أو يعمل على إصلاحها.
- 2.6 : يتحقق من ملائمة الحرارة والتسرب في الماكينة وفي الأوعية المساعدة (إن وجدت).
- 2.7 : يختبر إعدادات العمل المعيارية بالماكينة بعد الصيانة.
- 2.8 : يتحقق من ملائمة المستلزمات الاستهلاكية بالماكينة التي تقع ضمن مسؤوليته، لخطة الإنتاج ومعايير الجودة.

السياق:

- 2.6: الأوعية المساعدة: خزانات نقل التشطيبات إلخ.
- 2.8: المستلزمات الاستهلاكية للماكينة: خيوط الحياكة، الكيماويات، الورق والمستلزمات المساعدة

8	القياس والتقييم
8 أ	الاختبار النظري
(ت 1) ، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يجب ان يكون عدد الاسئلة في الوحدة أ2 بين 28 الى 40 سؤالاً. لكل سؤال درجات متساوية. على المرشح أن يحقق نسبة نجاح لا تقل عن 60%. فترة اختبار كل سؤال من 1.5 – 2 دقيقة.	
8 ب	الاختبار القائم على الأداء
(P1) ، يتم إعطاء العلامات، من خلال التقييم في بيئة التطبيق، وفقاً لقائمة التحكم المحددة في مقاييس النجاح المتعلقة بوحدة أ2 في مهنة مشغل عمليات الإنهاء (المستوى 3). على المرشح أن يجتاز نسبة 70% 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	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده
	نقابة أصحاب العمل لصناعة الغزل والنسيج في تركيا (TTSİS)
	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
	06.02.2013-2013/13 تتقيح رقم:01...../2014-2014....

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق أ2-1: البيانات المتعلقة بالتدريب الموصى بها من أجل اكتساب وحدة الكفاءة

محتوي التدريب:

1. التشطيبات العامة

- 1.1 إنشاء دفعة
- 1.2 تشطيبات التليين والتصليب
- 1.3 تشطيبات الانزلاق والامتلاء
- 1.4 تركيبات التشطيبات الكيميائية
- 1.5 تشطيبات السطوع وطرد الأوساخ
- 1.6 تشطيبات طرد المياه وعدم تسريب المياه
- 1.7 تشطيبات القابلية للاشتعال ومقاومة التجعد
- 1.8 تركيبات التشطيب الكيميائية
- 1.9 التجفيف والتسوية
- 1.10 التشطيبات الميكانيكية لأنسجة التريكو
- 1.11 تشطيبات الرش والتغليف
- 1.12 الرفع والصفرة
- 1.13 الشكل والجهاز الدائم
- 1.14 التفريش والقص
- 1.15 الحصول على القماش المستهدف

2. التشطيبات الكيميائية

- 1.2. التشطيب بطريقة التشريب
- 2.2. التشطيب بطريقة السحب
- 3.2. تشطيبات الرش والتغليف

3. التشطيب الميكانيكي

- 3.1 الصفرة-الرفع
- 3.2 منح الشكل الدائم- الجهاز
- 3.3 الفرشة-المقص
- 3.4 السانفورة - الصقل
- 3.5 الغمر - الديكاتور
- 3.6 السانفور
- 3.7 ماكينة المشد
- 3.8 التجفيف

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، ب1	1.1 يستخدم المصطلحات الأساسية والأكواد الخاصة بالمهنة، بشكل مناسب لتعليمات الآلات والمعدات والأدوات التي تقتضيها المهنة.
ت1، ب1	1.2 بجهاز المستلزمات، والآلات، والمعدات والتجهيزات، وفقاً للتعليمات الصادرة وقائمة الإنتاج، ومخطط العمل لما قبل الإنتاج.
ت1، ب1	1.3 يضبط إعدادات الماكينة من خلال النظر في نتائج اختبارات العرض، والوزن، وعدم الانكماش، والتسوية، والمقاومة إلخ للنسيج الذي سيتم تغذيته.
ت1	1.4 يبلغ المشرف الأول بالأعطال من خلال تنفيذ عمليات إعداد الماكينة للإنتاج والتحكم بها بعناية، لكي لا يتعطل الإنتاج.
ب1	1.5 يضع المواد اللازمة للعملية بالماكينة وكذلك الكيماويات الإضافية التي ستوضع على المواد، وذلك بما يتناسب مع القواعد والتعليمات ووفقاً لأرقام الدفعة.
ب1	2.1 يشغل الماكينة بما يتناسب مع خصائص النسيج.
ب1	2.2 ينفذ اختبارات عرض المنتج وحجمه وعدم الانكماش والتحقق منها في نهاية الإنتاج.
ب1	2.3 ينظف الماكينة والمحيط، وفقاً للتعليمات والقواعد.
ت1	2.4 ينتبه لأقصى حد عند التحقق من وجود حالات غير طبيعية قد تعرض الماكينة التي في حيز مسؤوليته لتوقف استمرار الإنتاج.
ت1	2.5 يعالج الأخطاء وأوجه القصور التي تقع ضمن صلاحياته، أو يعمل على إصلاحها.
ت1، ب1	2.6 يتحقق من ملاءمة الحرارة والتسرب في الماكينة وفي الأوعية المساعدة (إن وجدت).
ت1	2.7 يختبر إعدادات التشغيل القياسية المحددة للماكينة بعد الصيانة والإصلاح.
ت1	2.8 يتحقق من ملائمة المستلزمات الاستهلاكية الخاصة بالماكينة المسؤول عنها، لمعايير الجودة وخطة الإنتاج.

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

13UY0137-3/A1 نظام التدابير البيئية للصحة وأمن وسلامة العمل وإدارة الجودة
13UY0137-3/A2 عمليات الإعداد والإنهاء

الملحق 2: المصطلحات، والرموز والمختصرات

خيوط الألمة: وهي الخيوط العمودية على الحافة،

معدل خطوط اللحمة والسداة: نظام يعدل الزاوية المشوهة ما بين نسيج اللحمة والسداة،

إعوجاج اللحمة: تشوه الزاوية فيما بين اللحمة والسداة بمقدار 90 درجة،

تقرير اللحمة: التقرير الذي يعرض إلى أي مدى يمكن تصويب النسيج من خلال معدل اللحمة والسداة،

عملية الانهاء: العمليات الميكانيكية والكيميائية التي يتم القيام بها من أجل تطوير سلوك، مواصفات استخدام ومظهر منتجات النسيج (المنسوجات) فيما عدا التبييض والتلوين،

تغيير الأبعاد: هو التغيير الذي يحدث في الطول والعرض فيما بعد عمليات التشطيب الرطب والجاف لمستلزمات النسيج،

الرفع المزدوج: عملية التشعير التي تتم على وجهي النسيج (الأمامي والخلفي) ،

المحلول: حالة إذابة المواد الكيميائية التي ستوضع على القماش في الماء،

خيوط السداة: الخيوط الموازية للحافة،

الديكاتور: تمرير البخار أو الماء الساخن أولاً داخل الأقمشة الصوفية، وبتبعه الهواء البارد أو الماء البارد.

العمر: تليد الأقمشة المحتوية على الصوف بشكل كبير عن طريق التأثير الميكانيكي، الكيميائي ودرجة الحرارة،

دوك (DOK): الأسطوانة المستخدمة من أجل لف القماش،

قدم الدوك: جهاز بعجلات يستخدم لسحب النسيج،

الفولار: القسم المكون من أسطوانات العصر والضغط بالماكينة المستخدمة في طريقة التشريب،

HASLIK: المقاومة التي يظهرها القماش ضد العوامل الخارجية أثناء الاستخدام،

ISCO: التصنيف الدولي المعياري للمهن،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

الصقل: هي عملية تمرير القماش تحت الضغط من بين أسطوانتين وأكثر،

تقوية الحافة: تقوية حافة القماش إلى 1.5 سم في الأقمشة المحاك،

معدات الواقية الشخصية (KKD): جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة، التي يتم ارتداؤها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والتي تؤثر على الصحة والسلامة، وتكون ناتجة عن العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،

ليسا (LISA): عملية تشكيل تأثير شعر الخوخ على أسطح منتجات النسيج،

لوب (LUP): عدسة مكبرة بالسنتيم،

MSDS (نموذج بيانات سلامة الأدوات) / SDS (نموذج بيانات السلامة): هي مذكرة معلومات تتعلق بمتطلبات استخدام الأصباغ والكيموايات والقيام بالتخزين في الحالات الطارئة،

المقاومة: هي المتانة التي تظهرها الأدوات باتجاه القوة أو الحمل والتي تطبق على أي جهة،

مولي (MULI): الماكينة الكهربائية المستخدمة لسحب النسيج

العينة: نموذج صغير يحتوي على جميع الخصائص الموجودة في أية مادة،

رقم الدفعة: الرقم الذي يعرض تصنيف الاقمشة داخل المصنع حسب الطلبية،

بيك أب (PICK-UP): مقدار المحلول الذي يوضع على القماش،

مواد الدهانات الفعالة، والأصبغ: تصنيف الدهانات المستخدمة لتلوين مواد النسيج، وفقاً للبنية الكيميائية لها،

التقطير: تشعير النسيج من خلال تقطيره بسبب المؤثرات الخارجية،

RAPORT: مسافة تكرار النمط،

بطاقة ريفاكارت: البطاقة التي يتم تعليقها على القماش والذي يحتوي على المعلومات المتعلقة بالمعاملات التي يتم إجراؤها على المواد،

الرولة (اللفة): القماش المنتج والذي يتم لفه وتدويره بشكل اسطواني،

سانفور (توفير تثبيت وضعية القماش): إكساب القماش خاصية عدم الإنكماش (تغيير الحجم) ،

اسطوانة العصر: البكرات المضغوطة فوق بعضها البعض بواسطة الضغط الميكانيكي أو الهيدروليكي عند مخارج مكائن غسل وطلاء القماش،

التداول: دوران الهواء أو تدفق السائل في المكائن،

الرفع: تشعير سطح القماش بالشكل الذي يوفر الحصول على ملمس ذو وبر ،

التدعيم الأحادي: هي عملية التشعير على سطح واحد من النسيج (الأمامي أو الخلفي) ،

التحليق: القيام بأخذ الفائض الموجود فوق سطوح منتجات النسيج (المنسوجات) من خلال قصها وجعل السطح في حالة منتظمة،

الملمس: نعومة النسيج،

وصف الإنتاج: اللائحة التي يتم تعريفها بشكل نسبي حسب نوع الكيمياء واللازمة من أجل الحصول على المنتج المطلوب،

التشطيب الرطب: عملية الإنهاء الكيميائي التي تتم في أوساط مبللة،

الصفرة: عملية التشعير الخفيف لأسطح منتجات النسيج،

الملحق 3: طرق التقدم الأفقي والرأسي في المهنة

في حالة حصول الأفراد العاملين باعتبارهم "مشغل لعمليات الإنهاء (مستوى 3) على مخرجات التعليم المحددة في الكفاءات الوطنية "المشغل عمليات الإنهاء (مستوى 4) ، فيكون لديهم إمكانيات التقدم في مهنتهم والحصول على وثيقة الكفاءة "المشغل عمليات الإنهاء (مستوى 4).

الملحق 4: معايير المقيم

يتوجب أن يكون موفراً لواحدًا على الأقل من البدائل المبينة أدناه للمقيمين المطلوب أن يكون لديه معلومات في موضوع القياس والتقييم.

1. أن يكون لديه 3 سنوات على الأقل من الخبرة في مجال النسيج/ التشطيب، وتلقى التدريب في الأقسام المتعلقة بالجامعات أو يكون قد عمل كمدرّب

2. أن يكون لديه على الأقل 5 سنوات من الخبرة في أعمال النسيج/ التشطيب، أن يكون فني تخرج من الأقسام المتعلقة بالكليات المهنية
3. أن يكون لديه 7 سنوات على الأقل من الخبرة في مجال النسيج/ التشطيب، وأن يكون عمل كمقيم و/ أو تم التصديق علي كفاءته كـ"مقيم" من قبل المقيمين المختصين، وأن يكون تخرج في الأقسام المتعلقة بالمدارس الثانوية المهنية.