



الكفاءة الوطنية

13UY0138-4

مشغل الأصباغ

مستوى 4

رقم المراجعة: 01

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2014

المقدمة

لقد تم تجهيز الكفاءة الوطنية لمشغل الأصباغ (مستوى 4) وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية للكفاءة المهنية وإدارة الامتحانات والتوثيق" الذي تم إصدارها بالاستناد إلى القانون المأخوذ من خلال قانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بالعدد 5544.

وقد أعدت مسودة الكفاءة من قبل نقابة أرباب العمل لصناعة المنسوجات بتركيا، والتي 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 2013/13 وبتاريخ 06.02.2013 لمؤسسة إدارة هيئة الكفاءة المهنية (MYK)، بعد الحصول على الآراء المناسبة للهيئة والتدقيق والتقييم من قبل هيئة قطاع الجلود والملابس الجاهزة والغزل والنسيج (المنسوجات) لهيئة الكفاءة المهنية (MYK).

لقد تم تنقيح مشغل الأصباغ (مستوى 4) من خلال قرار مجلس إدارة مؤسسة الهيئة المهنية MYK بالعدد 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 مهام 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.

13UY0138-4 الكفاءة الوطنية لمشغل الأصباغ (مستوى 4)

1	اسم المؤهل	مشغل الأصباغ (مستوى 4)
2	رمز المرجع	13UY0138-4
3	مستوى	4
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	يحب أن يكون الشخص الذي يقوم بالعمل ممتكاً 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 التشغيل في قطاع النسيج. الهدف هو اعطاء مشغل الاصباغ (مستوى 4) المجال في ابراز الادلة و البراهين التي تثبت امتلاكه للخصائص و المهارات بدرجة كافية او لا حتى يكون ناجحا في مهنته، و تثبت كفاءته بالعمل بصورة وثيقة موثوقة. ستشكل هذه الدراسة مرجعاً ومصدراً لنظام التعليم ومنظمات الاختبار والتوثيق في الوقت نفسه.
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدراً للكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل الأصباغ (مستوى 4) - (4-10UMS0071)		
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإجبارية		
13UY0138-4/A1 تدابير أمن وسلامة البيئة ونظام إدارة الجودة 13UY0138-4/A2 إجراءات التحضير، والأصباغ، والتحكم 13UY0138-4/A3 المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج		
11-ب) الوحدات الاختيارية		
11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية		
يتوجب أن يكون المرشح الذي تقدم بطلب الاختبار والتوثيق موفقاً في جميع وحدات 1، 2 و 3 من أجل توثيق كفاءته المهنية.		

12	القياس والتقييم	<p>تطبق جميع نتائج النجاح المعرفة في وحدات القياس والتقييم في شكل متقابل وعلني مرحلتين: المرحلة الأولى: الاختبار النظري المرحلة الثانية: الاختبار القائم على الأداء</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>الاختبار النظري:</u></p> <p>يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه. يجرى 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	<p>ينفذ الفحص في نهاية مدة سريان الوثيقة بغرض تجديدها. ينبغي أن يكون المرشحون قادرين على إثبات عملهم لمدة عامين (2) على الأقل، كمشغل ما قبل الإنهاء، وإن لم يتم تغييرها أو تنقيحها بشكل كافٍ، فإن وثائق الأشخاص الذين يتم تقييم أدائهم بشكل إيجابي في هذه الاستطلاعات سيمددون لمدة خمس سنوات أخرى.</p> <p>بالنسبة للمرشحين الذين لم يجتازوا المراقبة أو لا يتمكنون من توثيق عملهم، يجب أن يتكرر اختبار الأداء لهم مرة أخرى.</p> <p>في حالة وجود تغييرات في الكفاءة، فإنه على المرشحين أن يشاركوا في اختبارات الأداء والاختبارات النظرية للوحدات المعدلة.</p>
16	مؤسسة/مؤسسات تطوير الكفاءة	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSÍS)
17	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
18	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	06.02.2013-2013/13 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

A1/13UY0138-4 وحدة كفاءة التدابير البيئية لأمن وسلامة العمل ونظام إدارة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
2	رمز المرجع	13UY0138-4/A1
3	مستوى	4
4	قيمة الأئتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	06.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحد الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل الأصباغ (مستوى 4) - (4-10UMS0071)		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>نتائج التعلم 1: اتخاذ التدابير واستخدام المهارات الأساسية فيما يتعلق بصحة وسلامة العمل.</u></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: يطبق التعليمات المتعلقة باستخدام المواد والمعدات بشكل صحيح في الوقت والمكان المناسبين، وذلك في مستوى الشرح والتحكم.</p> <p>1.5: يقوم بإجراءات التحكم فيما يتعلق بتسريب (الماء، البخار، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، الغاز) للمكانن التي في مسؤوليته، وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.6: يلتزم بالتعليمات ومتطلبات اللوائح القانونية المتعلقة بالأعمال الخطرة وشديدة الخطر.</p> <p><u>نتائج التعلم 2: يعرف المخاطر البيئية ويتخذ التدابير بشأنها.</u></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 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> <p><u>نتائج التعليم 3: يعرف نظام إدارة الجودة ويطبقه.</u></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: يضمن التطبيق التام لتعليمات وأساليب التطبيق المتعلقة بمعالجة الأخطاء والأعطال.</p> <p>3.4: يسجل بشكل صحيح وتام.</p> <p>3.5: السماح بالمساهمة في الأعمال المتعلقة بتطوير نظام إدارة الجودة.</p> <p>3.6: يحتفظ بجميع سجلات عملية الإنتاج وينقلها للوحدات ذات الصلة.</p>		

السياق:	
3.5 تقديم مقترحات لتحسين الأعمال والمشاركة في الأنشطة الوقائية، والمشاركة في المشروعات، إلخ.	
8	القياس والتقييم
8 (أ) الاختبار النظري	
(ت1)، يتم استخدام نظام سؤال 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 حسب تقييم (P1)، في أوساط التطبيق حسب لائحة الفحص المحددة في مقاييس النجاح المتعلقة بوحدة أ1 في مهنة مشغل الأصباغ مستوى 4. على المرشح أن يجتاز نسبة 70% ليُعد ناجحًا.	
يجب أن تكون فترة الاختبار القائم على الأداء متساوية ومقابلة للفترة الحقيقية لظروف الإنتاج.	
لن يتم القيام بإجراء أي اختبار مستقل مستند إلى الأداء من أجل الوحدة أ1. يتم تحقيق تقييم الأداء المتعلق بهذه الوحدة أثناء الامتحان المستند إلى الأداء الخاص بالوحدة أ3 وأ2.	
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم	
-	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSÍS)
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 06.02.2013-2013/13 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

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، 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
 - 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 بالاشتراك مع مركبات 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 الآلات (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، ب1	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.
ت1، ب1	3.6 يحتفظ بجميع سجلات عملية الإنتاج وينقلها للوحدات ذات الصلة.

13UY0138-4/A2 وحدة كفاءة إجراءات التحضير، والأصباغ، والتحكم

1	اسم وحدة الكفاءة	إجراءات التحضير، والأصباغ، والتحكم
2	رمز المرجع	13UY0138-4/A2
3	مستوى	4
4	قيمة الأئتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	06.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل الأصباغ (مستوى 4) - (10UMS0071-4)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: يكمل تحضيرات ما قبل الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 : يستخدم المصطلحات الأساسية والأكواد الخاصة بالمهنة، بشكل مناسب لتعليمات الآلات والمعدات والماكينات التي تقتضيها المهنة.</p> <p>1.2 : يعمل على تحضير المستلزمات، والآلات، والمعدات، وفقاً للتعليمات الصادرة وقائمة الإنتاج، ومخطط الإنتاج، قبل البدء بعملية الإنتاج.</p> <p>1.3 : يتحقق من إعدادات العمل الميكانيكية/ الإلكترونية للماكينة، وفقاً لخصائص المنتج المراد.</p> <p>1.4 : يعمل على تحضير المنتج الذي يتم العمل عليه ونقله إلى الماكينة المختصة، وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.5 يتابع الصيانة الدورية ومعايرة الماكينة.</p> <p>1.6 : يراجع الوصفة المناسبة لخطة الإنتاج، الموجودة في الأرشيف، ويقوم باستخدامها.</p> <p>1.7 : إذا لم يكن هناك وصفة مناسبة لخطة الإنتاج في الأرشيف، فإن المختبر يقوم بإعداد الوصفة الجديدة ويقوم بإجراء الفحوص اللازمة.</p> <p>1.8 : يبلغ المشرف الأول بالأعطال من خلال تنفيذ عمليات إعداد الماكينة للإنتاج والتحكم بها بعناية، لكي لا يتعطل الإنتاج.</p> <p>نتائج التعلم 2: ينفذ عملية الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 : التحقق مما إذا كانت الماكينة جاهزة للعمل أو لا.</p> <p>2.2 : يتحقق مما إذا كانت الماكينة تعمل بشكل متوافق مع جودة المنتج المطلوب والمعايير المحددة، أو لا.</p> <p>2.3 : التحقق من تحميل المنتجات التي سيتم العمل عليها إلى الماكينة أو لا.</p> <p>2.4 : يعمل على القيام بأعمال تنظيم الماكينة والبيئة وفقاً للتعليمات والقواعد.</p> <p>2.5 : يعمل على تحضير وإعداد المنتج الجاري العمل عليه لنقله إلى العملية التالية.</p> <p>رابط 1:</p> <p>2.2: عند إعداد المرجل، فإنه يضبط تحولات اللون من الفاتح إلى الغامق أو من الغامق إلى الفاتح. يعمل على تنظيف المرجل إذا لزم الأمر.</p> <p>نتائج التعلم 3: يقوم بعمل إجراءات التحكم والمتابعة</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 : يراقب إعدادات التشغيل، وفقاً لوصف اللوحة أثناء إنتاج الآلات.</p> <p>3.2 : يقوم بإجراء فحوصات ملونة للمواد المطلية ويقوم بإعداد التقارير اللازمة ويوافق على التقارير إلى المشرف الأول.</p>		

3.3: يتحكم في العملية من خلال توفير المراقبة بالعين لجودة المنتج الذي تتم معالجته. (اختلافات اللون، التغيير المادي)	
3.4: يقوم بتنفيذ عمليات التحكم والمتابعة، وفقاً لإعدادات التشغيل القياسية وجدول إنتاج الآلات المسؤولة والمواد الاستهلاكية في الماكينات.	
رابط 2:	
3.2: يتم التحكم في اللون بالعين و باستخدام جهاز قياس. يضيف الصبغة والمواد الكيميائية إذا لزم الأمر.	
3.4: يقوم بشكل دوري بمراقبة مؤشرات الضغط، ودرجة الحرارة، والسرعة في الماكينة، وإبلاغ المسؤولين بالنواقص.	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
(ت1)، يتم استخدام نظام سؤال 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	
يتم إعطاء العلامات حسب تقييم (P1)، في أوساط التطبيق حسب لائحة الفحص المحددة في مقاييس النجاح المتعلقة بوحدة أ1 في مهنة مشغل الأصباغ (مستوى 4). 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 اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSIS)
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 06.02.2013-2013/13 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق أ2-1: المعلومات المتعلقة بالتدريب الموصى بها من أجل إكتساب وحدة الكفاءة.

محتوي التدريب:

1. تقنيات الصباغة

1.1 تحضير العملية

1.1.1 المواد الصبغية والتحضير الكيميائي

1.1.2 ضوابط عمل الماكينة

1.1.3 ضوابط عملية الإنتاج

1.2 الحصول على اللون المستهدف

1.3 صبغ ألياف السيليلوز

1.4 صبغ ألياف البروتين

1.5 صبغ الألياف الصناعية

1.6 صبغ الألياف المختلطة

1.7 التحقق من الماكينة والمواد الخام والمستلزمات المساعدة، وقياساتها

2. تكنولوجيا الصباغة

2.1 صباغة الألياف والقلم، والمغازل

2.2 صبغ القماش (نظام السحب)

2.3 صبغ القماش (نظام الإرضاع)

2.4 صبغ القطع

2.5 أساليب الصباغة الأخرى (الرش، النقل)

الملحق أ2-2: 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، بشكلٍ مناسب لتعليمات الآلات والمعدات والأدوات التي تقتضيها المهنة.
ت1، ب1	1.2 : يعمل على تحضير المستلزمات، والآلات، والمعدات، وفقاً للتعليمات الصادرة وقائمة الإنتاج، ومخطط الإنتاج، قبل البدء بعملية الإنتاج.
ت1، ب1	1.3 يتحقق من إعدادات العمل الميكانيكية/ الإلكترونية للماكينة، وفقاً لخصائص المنتج المراد.
ب1	1.4 يعمل على تحضير المنتج الذي يتم القيام به ونقله إلى الماكينة المختصة، وفقاً للتعليمات.
ت1، ب1	1.5 يتابع الصيانة الدورية ومعايرة الماكينة.
ب1	1.6 يراجع الوصفة المناسبة لخطة الإنتاج، الموجودة في الأرشيف، ويقوم باستخدامها.
ب1	1.7 إذا لم يكن هناك وصفة مناسبة لخطة الإنتاج في الأرشيف، فإنه يوكل المختبر ان يقوم بإعداد الوصفة الجديدة ويقوم بإجراء الفحوص اللازمة.
ت1	1.8 يبلغ المشرف الأول بالأعطال من خلال تنفيذ عمليات إعداد الماكينة للإنتاج والتحكم بها بعناية، لكي لا يتعطل الإنتاج.
ب1	2.1 التحقق مما إذا كانت الماكينة جاهزة للعمل أو لا.
ب1	2.2 يتحقق مما إذا كانت الماكينة تعمل بشكل متوافق مع جودة المنتج المطلوب والمعايير المحددة، أو لا.
ب1	2.3 التحقق من تحميل المنتجات التي سيتم العمل عليها إلى الماكينة أو لا.
ب1	2.4 يعمل على تأمين المحافظة على نظافة الماكينات و البيئة المحيطة بما يناسب التعليمات الموجودة
ت1، ب1	2.5 يعمل على تحضير وإعداد المنتج الجاري العمل عليه لنقله إلى العملية التالية.
P1	3.1 يراقب إعدادات التشغيل، وفقاً لوصفة الصبغ، أثناء إنتاج الآلات.
ت1، ب1	3.2 يقوم بإجراء فحوصات ملونة للمواد المطلوبة ويقوم بإعداد التقارير اللازمة ويوافق على التقارير إلى المشرف الأول.
ت1، ب1	3.3 يتحكم في سير العملية من خلال توفير المراقبة بالعين لجودة المنتج الذي تتم معالجته. (اختلافات اللون، التغيير المادي)
ب1	3.4 يقوم بتنفيذ عمليات التحكم والمتابعة، وفقاً لإعدادات التشغيل القياسية وجدول إنتاج الآلات المسؤولة والمواد الاستهلاكية في الماكينات.

A3/13UY0138-4 وحدة كفاءة المسؤولية الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج

1	اسم وحدة الكفاءة	المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج
2	رمز المرجع	13UY0138-4/A3
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	06.02.2013
	(ب) رقم المراجعة	01
	(ج) تاريخ المراجعة	03.09.2014
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل الأصباغ (مستوى 4) - (4-10UMS0071)		
7	مخرجات التعليم	
نتائج التعلم 1: يتحكم في عمليات العمل وينمّيها.		
مقاييس النجاح:		
1.1: ينظم العمل وفقًا لخطة الإنتاج ويدير توزيع آلات المشغلين، ويعمل على تدفق العمل والجدول الزمني وفقًا لمبادئ الجودة والكفاءة.		
1.2: يعد تقارير العمل بشكل كتابي مفهوم وملائم للتعليمات من خلال استغلال النماذج.		
1.3: يتابع عمليات الماكينة وأداء المشغل وفقًا للتعليمات.		
1.4: يعبر بوضوح ودقة عن المقترحات الخاصة بتحسين الأوضاع غير المتوقعة وعملية الإنتاج أثناء مرحلة الإنتاج.		
1.5: يميز الاختلافات من خلال مقارنة الأطراف عند التحكم في أداء إنتاج الآلة.		
1.6: يميز الاختلافات من خلال مقارنة ناتج المشغلين الذين يعملون على أجهزة مماثلة.		
1.7: يقوم بعمل متابعة للوردية؛ يميز اختلافات الجودة والعطاء الموجودة بين الوردات.		
1.8: يقوم بالتحقق من جودة الأعمال، وفقًا للمتطلبات الواردة في التعليمات.		
1.9: يعمل وفقًا لإدراك المخاطر والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.		
1.10: يقدم إسهامًا فيما يتعلق بتنمية المهنة.		
نتائج التعلم 2: يوجه العاملين تحت مسؤوليته، وينمّيهم.		
مقاييس النجاح:		
2.1: يتابع أداء المرؤوسين، وقيمتهم.		
2.2: يقوم بعمل توزيع متوافق بين خبرات المرؤوسين وأدائهم والماكينات التي يعملون عليها.		
2.3: يتابع السرعة الموجودة في حل مشكلات المرؤوسين، ومرونتهم، وتنمية مهنتهم.		
2.4: ينقل لرؤسائه 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: مدرك لمعرفته، ومهاراته، وقدراته، ولديه القدرة على إدارتها من خلال تطويرها.		
2.7: يتوافق مع المرؤوسين أثناء التنفيذ والتواصل الجيد؛ ينظم ويعمل بطريقة مخططة لرصد، والاستماع، والإدراك وتوجيههم.		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
(ت1)، يتم استخدام نظام سؤال الاختبار من متعدد. الأسئلة ما بين 10-20 من أجل الوحدة 3 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 حسب تقييم (P1)، في أوساط التطبيق حسب لائحة الفحص المحددة في مقاييس النجاح المتعلقة بوحدة 3 في مهنة		

مشغل الأصباغ (مستوى 4). على المرشح أن يجتاز نسبة 70% ليُعد ناجحًا. 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 (TTSİS)
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	06.02.2013-2013/13 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق 3-1: المعلومات المتعلقة بالتدريب الموصى من أجل اكتساب وحدة 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. جودة الإنتاجية النسبية والمعلومات الأساسية للقياس والتقييم
5. المراقبة والمتابعة والتحكم
6. حل المشكلات

ملحق 3-2(*) الجدول المتعلق بمقاييس النجاح الذي تم قياسها بواسطة وسائط التقييم المحددة في وحدة الكفاءة.

أداة التقييم	مقاييس النجاح التي تم قياسها
ت1	1.1 ينظم العمل وفقاً لخطة الإنتاج ويدير توزيع آلات المشغلين، ويعمل على تدفق العمل والجدول الزمني، وفقاً لمبادئ الجودة والكفاءة.
ت1	1.2 يعد تقارير العمل بشكل كتابي مفهوم وملامح للتعليمات من خلال استغلال النماذج.
ت1	1.3 يتابع عمليات الماكينة وأداء المشغل وفقاً للتعليمات.
ت1	1.4 يعبر بوضوح ودقة لرئيسه عن المقترحات الخاصة بتحسين الأوضاع غير المتوقعة أثناء الإنتاج وعملية الإنتاج.
ت1	1.5 يميز الاختلافات إن وجدت من خلال مقارنة الدفعات عند التحكم في أداء إنتاج الآلة.
ت1	1.6 يميز الاختلافات من خلال مقارنة ناتج المشغلين الذين يعملون على أجهزة مماثلة.
ت1	1.7 يقوم بعمل متابعة للوردية؛ يميز اختلافات الجودة والإنتاجية الموجودة بين الوردات.
ت1	1.8 يقوم بالتحقق من جودة الأعمال وفقاً للمتطلبات الواردة في التعليمات.
ت1	1.9 يعمل وفقاً لإدراك المسؤولية الإدارية التي تتطلبها المهنة وظروف التشغيل.
ت1	1.10 يقدم إسهاماً فيما يتعلق بتنمية المهنة.
ت1	2.1 يتابع أداء المرؤوسين، وقيمهم.
ت1	2.2 يقوم بعمل توزيع متوافق بين خبرات المرؤوسين وأدائهم والماكينات التي يعملون عليها.
ت1	2.3 يتابع السرعة الموجودة في حل مشكلات المرؤوسين، ومرونتهم، 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، ومهاراته، وقدراته هو ومرؤوسيه ويكون لديه القدرة على إدارتها من خلال تطويرها.
ت1	2.7 يتواصل مع المرؤوسين وينسجم معهم بشكل جيد أثناء التنفيذ؛ ويعمل بطريقة مخططة ومنظمة لرصدهم، والاستماع لهم، وإدراكهم وتوجيههم.

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

13UY0138-4/A1 تدابير أمن وسلامة البيئة ونظام إدارة الجودة
13UY0138-4/A2 إجراءات التحضير، والأصباغ، والتحكم
13UY0138-4/A3 المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج

الملحق 2: المصطلحات، والرموز والمختصرات

نظام الطلاء العرضي الفاتح: طلاء القماش عرضياً بالنسبة للملابس الجاهزة،

الملف: مقدار معلوم من الخيط ملفوف على ملفات،

محلول الصبغة: مزيج يحتوي على قيمة هيدروجينية محددة ملائمة لمعالجة الألوان المصنوعة من الماء، ومواد كيميائية، ومواد تلوين،

قدر الطلاء: المكان الذي يتم فيه وضع مواد الطلاء والمواد الكيميائية، المنتج الموجود في جهاز الطلاء.

طريقة التلوين: المعلومات الموجزة المكتوبة والموضحة شروط وكيفية التعامل مع الصبغة، وكميات وأسماء المواد التي يتضمنها حوض التلوين،

المساعد: جبال الملف الملائمة لرفع الأحمال،

مشود: الاضطرابات الفيزيائية بالاشتراك مع الاضطرابات السطحية (تقلص الغزل – تقلص الخيوط والخ.)،

القضيب: قطعة معدنية لها ارتفاع محدد وزاوية أو تكون مستديرة، وتستخدم في ماكينة الكبس،

عوامة: مادة حشو ملائمة لملئ الأماكن الفارغة، وذلك في ناقلات الملف/اللفات الجوفاء في ماكينة الكبس

المصفاة: إجراء تصفية ما يعيق إرسال المنتجات الجزئية من الغلاية الرئيسية إلى المضخة،

العين: كل قسم ذو غطاء لمكان الطلاء،

نظام الأنبوب: تلوين الأقمشة بطريقة (الأنبوب)،

ISCO: التصنيف المهني للمعيار الدولي،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

الغلاية الإضافية: المكان الذي توضع فيه مواد التلوين والمواد الكيميائية لنقلها إلى ماكينة الصبغة،

الخطاف: ماسورة حديد مزودة بخطاف رأسه ملائم لرفع المواد،

الوعاء: الوعاء الذي يتم وضع مواد الطلاء والمواد الكيميائية فيها،

النسيج الدليلي: هو قطعة القماش الموضوعه فوق الماكينة باستمرار لمرور القماش الذي سيصبغ في ماكينة التلوين المستمرة من النقاط الملائمة للماكينة،

الكسر: تشكل البقع الغير المطلوبة مثل الضغط – درجة الحرارة في المنتجات المطلوبة،

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،

نظام التحكم: النظام الذي لا يتوقف فيه النسيج مطلقاً في دائرة التربية،

الدفعة: تقسيم المواد حسب الجودة والنوع المتعارف عليه،

MSDS (نموذج معلومات أمن المستلزمات) / SDS (نموذج معلومات الأمن): معلومات عن استخدام الأصباغ والمواد الكيميائية والتخزين وإجراءات الطوارئ،

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

القطعة: منتج الملابس الجاهزة المصبوغ،

التقسيم: الإعداد للمعالجة موضعًا المواد المماثلة،

رقم الدفعة: الرقم المصاحب للمنتجات المصنوعة داخل المصنع في دفعة واحدة ولها نفس الخصائص،

القيمة الهيدروجينية: قيمة السائل التي تظهر درجة حموضتها، او قاعديتها.

مقياس الرقم الهيدروجيني: الورقة أو الآلة التي تقيس قيمة الرقم الهيدروجيني،

الكبس: معالجة حشر المواد ميكانيكيًا،

بطاقة المرافقة: قائمة توضّح بالترتيب المعالجات المطبّقة على المنتج المصبوغ مع توضيح الخصائص الأساسية للمنتج،

رولو: قماش ملفوف على إسطوانة،

الطارد: معالجة الإخراج طاردًا الماء الزائد من المنتجات الجزئية المغسولة أو المصبوغة،

المِطْيَاف: جهاز يوضح مقدار قيم الكَمَد/اللمعان، والعمق، والداكن/الفتح الموجودة بمقياس الموجات المختلفة للألوان،

اللفائف: أشرطة الألياف العازلة المُثْمِثِطَة،

ناقل اللفائف/الملفات: أداة مستخدمة لإمكانية نقل اللفائف/الملفات للمكينات.

الملحق 3: طرق التقدم الأفقي والرأسي في المهنة

لدى الأفراد الذين يعملون في "مشغل الأصباغ (مستوى 4)" فرصة للتقدم في مهنتهم والحصول على شهادة تأهيل "مشغل التربية الأولى (مستوى 4)"، إذا حصلوا على مخرجات التعلم المحددة في التأهيل الوطني "مشغل التربية الأولى (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.