



الكفاءة الوطنية

13UY0139-3

عامل التشطيب الأول

مستوى 3

رقم المراجعة: 01

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد التأهيل الوطني لعامل التشطيب الأول (المستوى 3) وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية للتأهيل المهني والفحص والتوثيق"، الصادرة بموجب القانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية برقم 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).

وقد روجعت الكفاءة الوطنية لعامل التشطيب الأول (المستوى 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.

13UY0139-3 عامل التشطيب الأول (المستوى 3) الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل	عامل التشطيب الأول (مستوى 3)
2	رمز المرجع	13UY0139-3
3	مستوى	3
4	مكانته في التصنيفات الدولية	ISCO 08: 8154 (مشغلو مكائن التبييض والصبغة 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	<p>يجب أن يكون الشخص الذي يقوم بالعمل ممتلكاً 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.</p> <p>الهدف هو تحديد ما إذا كان المرشحون يمتلكون المؤهلات اللازمة للنجاح في مهنة عامل التشطيب الأول (المستوى 3)، وما إذا كانوا مؤهلين أم لا، وتمكنهم من إثبات كفاءتهم في المهنة من خلال وثيقة سارية وموثوقة.</p> <p>سنتشكل هذه الدراسة مرجعاً ومصدرًا لنظام التعليم ومنظمات الاختبار والتوثيق في الوقت نفسه.</p>
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
		المعيار المهني الوطني لعامل التشطيب الأول (المستوى 3) - (10UMS0070-3)
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
		-
11	بنية الكفاءة	
		11-أ) الوحدات الإلزامية
		13UY0139-3/A1 نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
		13UY0139-3/A2 إجراءات تحضير الإنتاج والتشطيب
		11-ب) الوحدات الاختيارية
		-
		11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية
		من أجل أن يكون المرشح المتقدم للفحص والتوثيق قادر على توثيق الكفاءة المهنية، يجب أن يكون ناجحاً في جميع الوحدات أ1، أ2.

12	القياس والتقييم
<p>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> <p>للموافقة على المرشح في الاختبار القائم على الأداء، عليه أن يجتاز اختبار المعلومات النظرية.</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>	<p>13 فترة صلاحية الوثيقة</p> <p>وثيقة الكفاءة صالحة وسارية اعتباراً من تاريخ تحريرها ولمدة 5 (خمس) سنوات.</p> <p>14 كثافة المراقبة</p> <p>يخضع المرشح للمراقبة من قبل هيئة الاختبار والتوثيق مرة واحدة على الأقل خلال فترة صلاحية شهادة التأهيل المهني.</p> <p>15 إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة</p> <p>ينفذ الفحص في نهاية مدة سريان الوثيقة بغرض تجديدها. في حالة إمكانية توثيق المرشحين أنهم يعملون لمدة عامين (2) على الأقل، كعامل التشطيب الأول ولم يتم عمل تغيير في الكفاءة أو لم تتم المراجعة، فإن وثائق الأشخاص الذين يتم تقييم أدائهم بشكل إيجابي في هذه الاستطلاعات ستمدد لمدة خمس سنوات أخرى دون الحاجة للاختبار.</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> <p>16 مؤسسة/مؤسسات تطوير الكفاءة</p> <p>اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية (TTSİS)</p>

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

وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية 13UY0139-3/A1

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
2	رمز المرجع	13UY0139-3/A1
3	مستوى	3
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 لعامل التشطيب الأول (المستوى 3) - (10UMS0070-3)
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 يعرف التدابير المتخذة 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، في المكان والوقت المناسب.</p> <p>1.5 يقوم بعمليات التحكم في التسريبات (الماء، البخار، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، الغاز، إلخ) للآلات، وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.6 يلتزم بمتطلبات وتعليمات اللوائح القانونية المتعلقة بالمخاطر والأعمال الخطرة جداً.</p> <p><u>نتائج التعلم 2: يتخذ التدابير من خلال معرفة المخاطر البيئية.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يعمل كما تقتضي المعايير وتشريعات حماية البيئة الخاصة بالمهنة.</p> <p>2.2 يدرك مخاطر البيئة، ويفصل المواد 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> <p><u>نتائج التعلم 3: يعرف نظام إدارة الجودة ويطبقه.</u></p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يطبق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل، وفقاً للتعليمات والخطط.</p> <p>3.2 يستخدم المستندات والوثائق الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق بشكل مناسب للتعليمات.</p> <p>3.3 ينفذ التطبيقات والأساليب المتعلقة بإزالة الأخطاء الأعطال.</p>		

3.4 يسجل بشكل صحيح وتام.	
3.5 يساهم في الأعمال الخاصة بتطوير نظام أساليب الجودة.	
السياق:	
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 علامة (ب1)، من خلال التقييم في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة التحكم المحددة لمقاييس النجاح فيما يتعلق بالوحدة أ1 في مهنة عامل التشطيب الأول (المستوى 3). على المرشح أن يجتاز نسبة 70% ليُعد ناجحاً. 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 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 اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (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: 2014/56-2014-03.09.2014

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. الاستخدام الأمثل للمصادر الطبيعية
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 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	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.

13UY0139-3/A2 وحدة كفاءة عمليات تحضير الإنتاج والتشطيب

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات تحضير الإنتاج والتشطيب
2	رمز المرجع	13UY0139-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الأثمان	-
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 لعامل التشطيب الأول (المستوى 3) - (10UMS0070-3)		
7	مخرجات التعليم	
نتائج التعلم 1: يقوم بعمليات تحضير الإنتاج.		
مقاييس النجاح:		
1.1	يستخدم المصطلحات الأساسية والأكواد الخاصة بالمهنة، بشكلٍ مناسبٍ لتعليمات الآلات والمعدات والأدوات التي تقتضيها المهنة.	
1.2	يقوم بإعداد المستلزمات، والآلات، والمعدات قبل الإنتاج وفقاً للتعليمات الصادرة وأوامر العمل، وقائمة الإنتاج، ومخطط العمل.	
1.3	يضبط إعدادات الماكينة وفقاً لخصائص المنتج المطلوب.	
1.4	يقوم بإبلاغ المشرف الأول على الأعطال من خلال القيام بعمليات إعداد الماكينة للإنتاج والتحكم فيها بدقة وإهتمام حتى لا يتوقف الإنتاج.	
1.5	يتم تغذية الماكينة بالمنتج الذي سيتم عمل له تشطيب أولي بعناية.	
1.6	يقوم بعمل ضبط لإعدادات البرنامج ويشغل الماكينة.	
نتائج التعلم 2: يقوم بعمل إجراءات التحكم، والمتابعة، والتشطيب.		
مقاييس النجاح:		
2.1	يقوم بإجراء فحوص كيميائية، وفيزيائية، وبصرية، وفقاً لخصائص المنتج في مرحلة الإنتاج.	
2.2	ينظف الماكينة والمحيط، وفقاً للتعليمات والقواعد.	
2.3	ينتبه لأقصى حد عند التحقق من وجود حالات غير طبيعية قد تعرض الماكينة التي في حيز مسؤوليته لتوقف استمرار الإنتاج.	
2.4	يعالج الأخطاء والأعطال التي تكون ضمن مسؤوليته، أو يسمح بإصلاحها.	
2.5	يتحقق من ملائمة الحرارة والتسرب في الماكينة وفي المعدات المساعدة (إن وجدت).	
2.6	يختبر إعدادات التشغيل القياسية المحددة للماكينة بعد الصيانة والإصلاح.	
2.7	يتحقق من ملائمة المستلزمات الاستهلاكية الخاصة بالماكينة المسؤول عنها، لمعايير الجودة وخطة الإنتاج.	
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يجب ان يكون عدد الاسئلة في الوحدة 2 بين 28 الى 40 سوألا. لكل سؤال درجات متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحًا لا يقل عن 60٪، ومدة الاختبار لكل سؤال هي 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 فيما يتعلق بالوحدة 2 في مهنة عامل التشطيب الأول (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 اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSÍS)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية تاريخ التصديق وعده 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. إنشاء دفعة
2. تحضير الماكينة للإنتاج والقيام بالإعدادات
3. القص والحرق
4. التشطيب الأول للسليزيون
5. التشطيب الأول للصوف
6. التشطيب الأول للحريير
7. التشطيب الأول للخبوط الاصطناعية
8. التشطيب الأول لمشغولات التريكو

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، بشكل مناسب لتعليمات الآلات والمعدات والأدوات التي تقتضيها المهنة.
ت1، ب1	1.2 يقوم بإعداد المستلزمات، والآلات، والمعدات قبل الإنتاج وفقاً للتعليمات الصادرة وأوامر العمل، وقائمة الإنتاج، ومخطط العمل.
ت1، ب1	1.3 يضبط إعدادات الماكينة وفقاً لخصائص المنتج المطلوب.
ت1	1.4 يقوم بإبلاغ المشرف الأول على الأعطال من خلال القيام بعمليات إعداد الماكينة للإنتاج والتحكم فيها بدقة وإهتمام حتي لا يتوقف الإنتاج.
ب1	1.5 يتم تغذية الماكينة بالمنتج الذي سيتم عمل له تشطيب أولي بعناية.
ب1	1.6 يقوم بعمل ضبط لإعدادات البرنامج ويشغل الماكينة.
ب1	2.1 يقوم بإجراء فحوص كيميائية، وفيزيائية، وبصرية، وفقاً لخصائص المنتج في مرحلة الإنتاج.
ب1	2.2 ينظف الماكينة والمحيط، وفقاً للتعليمات والقواعد.
ت1	2.3 ينتبه لأقصى حد عند التحقق من وجود حالات غير طبيعية قد تعرض الماكينة التي في حيز مسؤوليته لتوقف استمرار الإنتاج.
ت1	2.4 يعالج الأخطاء والأعطال التي تكون ضمن مسؤوليته، أو يسمح بإصلاحها.
ت1، ب1	2.5 يتحقق من ملائمة الحرارة والتسرب في الماكينة وفي المعدات المساعدة (إن وجدت).
ت1	2.6 يختبر إعدادات التشغيل القياسية المحددة للماكينة بعد الصيانة والإصلاح.
ت1	2.7 يتحقق من ملائمة المستلزمات الاستهلاكية الخاصة بالماكينة المسؤول عنها، لمعايير الجودة وخطة الإنتاج.

ملحقات الكفاءة

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

13UY0139-3/A1 نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية

13UY0139-3/A2 إجراءات تحضير الإنتاج والتشطيب

الملحق 2 : المصطلحات، والرموز والمختصرات

التبييض: إزالة الصبغات التي تعطي اللون الطبيعي لمواد النسيج،

خيوط الأحمدة: وهي الخيوط العمودية على الحافة،

إنحناء الأحمدة تدهور الزاوية القائمة (90 درجة) التي تكون بين السداة والأحمدة،

مصصح الأحمدة والسداة: نظام يعدل الزاوية المتدهورة بين السداة والأحمدة،

تقرير الأحمدة: تقرير يبين مدى إمكانية تصحيح قماش مصصح الأحمدة والسداة،

البانيو: المحلول المائي المُعد من خلال خلط المواد الكيميائية بنسب محددة لاستخدامها في عمليات التشطيب الأول،

مقياس بومييه: هو الأنبوب الزجاجي المستخدم لصنع الملح في السوائل، قسمه السفلي مملوء بالزئبق، وقسم الرقبة على شكل تدريج،

السحاحة: الأنبوب الزجاجي، والذي يستخدم في عملية المعايرة ولها صنوبر في نهايتها للسيطرة على تدفق السائل، وعليها خطوط متدرجة،

التدعيم المزدوج: هي عملية اكساب الريش على وجهي القماش (الأمامي والخلفي)،

خيوط السداة: الخيوط الموازية للحافة،

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

الحوض: أداة أسطوانية ملفوفة على النسيج،

آلة الشد: أداة ضبط الشد في المكان،

التدعيم: المادة الكيميائية المستخدمة لزيادة قوة خيوط السداة في الأقمشة المنسوجة،

إزالة التدعيم: عملية إزالة المواد الكيميائية على القماش، لتسهيل عملية النسيج،

اختبار التدعيم: فحص وجود المادة الكيميائية التي تقوم بالتدعيم على القماش أم لا، بعد عملية إزالة التدعيم،

الوبر: الشعر الموجود على سطح النسيج، الذي ينشأ من داخل النسيج،

ISCO: التصنيف المهني للمعيار الدولي،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

الكربنة: هي عملية إزالة المواد السيليلوزية غير المرغوبة والموجودة المواد التي تحتوي الصوف باستخدام الحمض،

قماش الدليل: قطعة القماش الناقلة التي توفر سهولة خروج القماش وتغذية المكان،

الأثار المكسورة: علامات الطي والتكسير والتجاعيد التي حدثت أثناء أو بعد عملية التشطيب ولا يمكن إزالتها لاحقاً،

معدات الوقاية الشخصية (KKD): وهي كل الآلات، والوسائط، والمعدات، والأجهزة التي يرتديها ويمسكها العمال، والتي تؤثر في السلامة والصحة والتي تحميهم ضد المخاطر الزائدة والمفاجأة والتي تصدر أثناء سير العمل.

مادة كاوية: يتم تطوير قدرة القماش على تلقي مادة الصباغة من خلال تمريره بعمليات قلووية دون الحاجة لتطبيق الشد،

ليزا: عملية إكساب ريش خفيفة تتم على القماش (تأثير الخوخ)،

ميرسيريزاسيون: يتم زيادة مقاومة ولمعان القماش القائم على السليلوز من خلال تمريره بعملية قلووية تحت الشد،

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

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

التشطيب الأول: هي كل العمليات التي تُبعد المواد الغريبة الموجودة في المنتج كإعداد لعمليات أخرى ومن أجل تغير مظهر المنتج في بداية تشطيب المنسوجات،

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

الماصة: أنابيب زجاجية معيارية لسحب السوائل ونقلها من وعاء إلى وعاء آخر من خلال سحبها للداخل،

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

التشطيب:: هي كل العمليات التي تتم لأجل تطوير خصائص استخدام ومظهر وملمس المواد النسيجية،

المعايرة: عملية تحديد قيمة مادة معينة في صورتها المحلولة،

اللمس: تصور ملمس القماش،

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

الحرق: عملية حرق الزغب الغير مرغوب والموجود في القماش،

الصفرة: يشير إلى عملية التشعير المتوسط التي تتم على القماش.

الملحق 3: طرق التقدم الأفقي والرأسي في المهنة

لدى الأفراد الذين يعملون في مهنة "عامل التشطيب الأول (المستوى 3)" فرصة للتقدم في مهنتهم والحصول على شهادة تأهيل "عامل التشطيب الأول (المستوى 4)"، في حالة حصولهم على مخرجات التعلم المحددة في التأهيل الوطني "عامل التشطيب الأول (المستوى 4)".

لدى الأفراد الذين يعملون في مهنة "عامل التشطيب الأول (المستوى 3)" فرصة التقدم أفقياً في مهنتهم والحصول على شهادة تأهيل "عامل الصباغة (المستوى 3)"، في حالة حصولهم على مخرجات التعلم المحددة في التأهيل الوطني "عامل الصباغة (المستوى 3)".

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 على كفاءته كـ"مقيم" من قبل المقيمين المختصين، وأن يكون تخرج في الأقسام المتعلقة بالمدارس الثانوية المهنية.