



الكفاءة الوطنية

13UY0139-4

عامل التشطيب الأول

مستوى 4

رقم المراجعة: 01

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد التأهيل الوطني لعامل التشطيب الأول (المستوى 4) وفقاً لأحكام "لائحة التأهيل 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).

وتمت 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.

13UY0139-4 عامل التشطيب الأول (المستوى 4) الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل	عامل التشطيب الأول (المستوى 4)
2	رمز المرجع	13UY0139-4
3	مستوى	4
4	مكانته في التصنيفات الدولية	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	<p>يجب أن يكون الشخص الذي يقوم بالعمل ممتكلاً 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 4)، وما إذا كانوا مؤهلين أم لا، وتمكنهم من إثبات كفاءتهم في المهنة من خلال وثيقة سارية وموثوقة.</p> <p>ستقوم هذه الدراسة بتشكيل مصدر ومرجع لنظام التعليم و لمؤسسات الامتحان والتوثيق في نفس الوقت.</p>
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
المعيار المهني الوطني لعامل التشطيب الأول (المستوى 4) - (10UMS0070-4)		
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإجبارية		
13UY0139-4/A1 نظام إدارة الجودة وتدبير الصحة والسلامة المهنية والبيئية		
13UY0139-4/A2 عمليات تحضير الإنتاج، والتحكم، والمراقبة، والانتهاة		
13UY0139-4/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 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>		
13	مدة 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. 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.
		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	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSIS)
17	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية

06.02.2013-2013/13 مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	18
---	--	----

13UY0139-4/A1 وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية

1	اسم وحدة الكفاءة	نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
2	رمز المرجع	13UY0139-4/A1
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 لعامل التشطيب الأول (المستوى 4) - (10UMS0070-4)
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 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 يطبق التعليمات الخاصة باستخدام المواد والمعدات بدقة وفي المكان والزمان المناسب بمستوى يمكنه من التوضيح والمراقبة.</p> <p>1.5 يقوم بعمليات التحكم فيما يتعلق بتسريب (الماء، البخار، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، الغاز) للمكانن التي في مسؤوليته، وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.6 يلتزم بمتطلبات وتعليمات اللوائح القانونية المتعلقة بالمخاطر والأعمال الخطرة جداً.</p> <p>نتائج التعلم 2: يعرف المخاطر البيئية ويتخذ التدابير بشأنها.</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 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>نتائج التعلم 3: يعرف نظام إدارة الجودة ويطبقه.</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>		

3.3 يسمح بالتطبيق التام لتعليمات وأساليب التطبيق المتعلقة بمعالجة الأخطاء والأعطال.	
3.4 يسجل بشكل صحيح وتام.	
3.5 يساهم في الأعمال الخاصة بتطوير نظام أساليب الجودة.	
3.6 يحتفظ بجميع سجلات عملية الإنتاج وينقلها للوحدات ذات الصلة.	
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 سؤالاً 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 4). على المرشح أن يجتاز نسبة 70% ليعُد 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 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 تصديق مجلس 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، والألات، 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 1-2: 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، 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.

13UY0139-4/A2 وحدة كفاءة عمليات تحضير الإنتاج والتحكم والمراقبة والإنهاء

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات تحضير الإنتاج والتحكم والمراقبة والإنهاء
2	رمز المرجع	13UY0139-4/A2
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 لعامل التشطيب الأول (المستوى 4) - (10UMS0070-4)
7	مخرجات التعليم	
نتائج التعلم 1: يقوم بفحص عمليات تحضير الإنتاج.		
مقاييس النجاح:		
1.1	يستخدم المصطلحات الأساسية والأكواد الخاصة بالمهنة، بشكل مناسب لتعليمات الآلات والمعدات والأدوات التي تقتضيها المهنة.	
1.2	تنظيم العمل اليومي وفقاً لخطة الإنتاج المعلنة.	
1.3	توزيع آلات المشغلين، وفقاً لتدفق العمل، وحجم عمل الآلات وخبرات المشغلين.	
1.4	يعمل على تحضير المستلزمات، والآلات، والمعدات، وفقاً للتعليمات الصادرة وقائمة الإنتاج، ومخطط الإنتاج.	
1.5	يقوم بالفحص من خلال القيام ضبط إعدادات الماكينة وفقاً لخصائص المنتج المطلوبة.	
1.6	يقوم بإدارة عمليات إعداد الماكينة للإنتاج وفقاً للمتطلبات الملائمة لجودة العمل والإنتاجية والاستمرارية وخطة العمل.	
1.7	يفحص مرحلة إعداد الإنتاج.	
1.8	يسمح بتشغيل الماكينة من خلال تغذية الماكينة بعناية بالمنتج الذي سيتم عمل تشطيب أولي له والتحقق من إعدادات البرنامج.	
1.9	يتابع الصيانة الدورية ومعايرة الماكينة.	
نتائج التعلم 2: يتحكم في عمليات الإنتاج والإنهاء.		
مقاييس النجاح:		
2.1	يقوم بإجراء فحوص كيميائية، وفيزيائية، وبصرية، وفقاً لخصائص المنتج في مرحلة الإنتاج.	
2.2	يسمح بالقيام بتنظيف الماكينة والبيئة بدقة ووفقاً للتعليمات والقواعد.	
2.3	يتحقق من ضبط إعدادات تفاصيل المكانن المسؤول عنها.	
2.4	يوجه رؤوسيه فيما يتعلق بالتعرف على الحالات الغير طبيعية واتخاذ التدابير ضدها.	
2.5	يسمح بالتحقق من ملائمة الحرارة، والتسريبات الموجودة في الماكينات المسؤول عنها، والمعدات الإضافية (إن وجدت).	
2.6	يعمل على اختبار إعدادات عمل الماكينة وفقاً للمعايير، بعد الصيانة والإصلاح.	
2.7	يبلغ المسؤولين عن أعطال الجهاز والعيوب وأوجه القصور في المواد الاستهلاكية بشكل مناسب للتعليمات وفي الوقت المحدد.	
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يجب ان يكون عدد الاسئلة في الوحدة 28 بين 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 علامة (ب 1)، من خلال التقييم في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة التحكم المحددة لمقاييس النجاح فيما يتعلق بالوحدة 2 في مهنة عامل التشطيب الأول (المستوى 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 1-2: 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 للحريز
7. التشطيب الأول للخياط الاصطناعية
8. التشطيب الأول لمشغولات التريكو

الملحق 2-2: الجدول المتعلق بمقاييس التي تم قياسها النجاح بالاشتراك مع وسائل 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 تنظيم العمل اليومي وفقاً لخطة الإنتاج المعلنة.
ت1، ب1	1.3 توزيع آلات المشغلين، وفقاً لتدفق العمل، وحجم عمل الآلات وخبرات المشغلين.
ت1، ب1	1.4 يعمل على تحضير المستلزمات، والآلات، والمعدات، وفقاً للتعليمات الصادرة وقائمة الإنتاج، ومخطط الإنتاج.
ت1، ب1	1.5 يقوم بالفحص من خلال القيام ضبط إعدادات الماكينة وفقاً لخصائص المنتج المطلوبة.
ت1	1.6 يقوم بإدارة عمليات إعداد الماكينة للإنتاج وفقاً للمتطلبات الملائمة لجودة العمل والإنتاجية والاستمرارية وخطة العمل.
ب1	1.7 يفحص مرحلة إعداد الإنتاج.
ب1	1.8 يسمح بتشغيل الماكينة من خلال تغذية الماكينة بعناية بالمنتج الذي سيتم عمل تشطيب أولي له والتحقق من إعدادات البرنامج.
ب1	1.9 يتابع الصيانة الدورية ومعايرة الماكينة.
ب1	2.1 يقوم بإجراء فحوص كيميائية، وفيزيائية، وبصرية، وفقاً لخصائص المنتج في مرحلة الإنتاج.
ب1	2.2 يسمح بالقيام بتنظيف الماكينة والبيئة بدقة وفقاً للتعليمات والقواعد.
ت1	2.3 يتحقق من ضبط إعدادات تفاصيل المكانن المسؤول عنها.
ب1	2.4 يواجه مرؤوسيه فيما يتعلق بالتعرف على الحالات الغير طبيعية واتخاذ التدابير ضدها.
ت1، ب1	2.5 يسمح بالتحقق من ملائمة الحرارة، والتسريبات الموجودة في الماكينات المسؤول عنها، والمعدات الإضافية (إن وجدت).
ت1	2.6 يعمل على اختبار إعدادات عمل الماكينة وفقاً للمعايير، بعد الصيانة والإصلاح.
ت1	2.7 يبلغ المسؤول عن أعطال الجهاز والعيوب وأوجه القصور في المواد الاستهلاكية بشكل مناسب للتعليمات وفي الوقت المحدد.

وحدة كفاءة المسؤولية الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج 13UY0139-4/A3

1	اسم وحدة الكفاءة	المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج
2	رمز المرجع	13UY0139-4/A3
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 لعامل التشطيب الأول (المستوى 4) - (4-10UMS0070)		
7	مخرجات التعليم	
<p>نتائج التعلم 1: يتحكم في عمليات العمل وينمّيها.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 ينظم العمل وفقاً لخطة الإنتاج ويدير توزيع آلات المشغلين، ويعمل على تدفق العمل والجدول الزمني، وفقاً لمبادئ الجودة والكفاءة.</p> <p>1.2 يعد تقارير العمل بشكل كتابي مفهوم وملائم للتعليمات من خلال استغلال النماذج.</p> <p>1.3 يتابع عمليات الماكينة وأداء المشغل وفقاً للتعليمات.</p> <p>1.4 يعبر بوضوح ودقة لرئيسه عن المقترحات الخاصة بتحسين الأوضاع غير المتوقعة أثناء الإنتاج وعملية الإنتاج.</p> <p>1.5 يميز الاختلافات إن وجدت من خلال مقارنة الدفعات عند التحكم في أداء إنتاج الآلة.</p> <p>1.6 يميز الاختلافات من خلال مقارنة ناتج المشغلين الذين يعملون على أجهزة مماثلة.</p> <p>1.7 يقوم بعمل متابعة للوردية؛ يميز اختلافات الجودة والإنتاجية الموجودة بين الوردات.</p> <p>1.8 يقوم بالتحقق من جودة الأعمال وفقاً للمتطلبات الواردة في التعليمات.</p> <p>1.9 يعمل وفقاً لإدراك المسؤولية الإدارية التي تتطلبها المهنة وظروف التشغيل.</p> <p>1.10 يقدم إسهاماً فيما يتعلق بتنمية المهنة.</p> <p>نتائج التعلم 2: يوجه العاملين تحت مسؤوليته، وينمّيهم.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يتابع أداء المرؤوسين، وقيمتهم.</p> <p>2.2 يقوم بعمل توزيع متوافق بين خبرات المرؤوسين وأدائهم والماكينات التي يعملون عليها.</p> <p>2.3 يتابع السرعة الموجودة في حل مشكلات المرؤوسين، ومرونتهم، وتنمية مهنتهم.</p> <p>2.4 ينقل لرؤسائه المقترحات الخاصة بالتنمية المهنية لنفسه وللمرؤوسين، ويقدم الدعم للمرؤوسين في تطورهم المهني.</p> <p>2.5 يعرف المهام الإدارية التي تقتضيها المهنة، ويهتم بالمسؤوليات، وينفذها.</p> <p>2.6 يدرك معرفته، ومهاراته، وقدراته هو ومرؤوسيه ويكون لديه القدرة على إدارتها من خلال تطويرها.</p> <p>2.7 يتواصل مع المرؤوسين وينسجم معهم بشكل جيد أثناء التنفيذ؛ ويعمل بطريقة مخططة ومنظمة لرصدهم، والاستماع لهم، وإدراكهم وتوجيههم.</p>		
8	القياس والتقييم	

8 أ) الاختبار النظري	
(ت1)، يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. الأسئلة ما بين 10-20 من أجل الوحدة أ3 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 أ3 في مهنة عامل التشغيل الأول (المستوى 4). على المرشح أن يجتاز نسبة نجاح 60% ليكون ناجحاً. يجب أن تكون فترة الاختبار القائم على الأداء متساوية و مقابلة للفترة الحقيقية لظروف الإنتاج.	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم	
-	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة
10	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSIS)
11	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة
	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة
	06.02.2013-2013/13
	المهنية، وعدده
	مرجع رقم 01: 03.09.2014-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق أ3-1: 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

الملحق 3-2 : الجدول المتعلق بمقاييس النجاح الذي تم قياسها بواسطة وسائل 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 وملائم 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، وقيمتهم.
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 لروؤسائه 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

13UY0139-4/A1 نظام إدارة الجودة وتدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية
 13UY0139-4/A2 عمليات تحضير الإنتاج، والتحكم، والمراقبة، والانتهاج
 13UY0139-4/A3 المسؤوليات الإدارية الخاصة بعملية الإنتاج

الملحق 2 : المصطلحات، والرموز والمختصرات

التبييض: إزالة الصبغات التي تعطي اللون الطبيعي لمواد النسيج،

خيوط اللحمة: وهي الخيوط العمودية على الحافة،

انحناء اللحمة: تدهور الزاوية القائمة (90 درجة) التي تكون بين السداة واللحمة،

تقرير اللحمة: تقرير يبين مدى إمكانية تصحيح قماش مصحح اللحمة والسداة،

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

مقياس يوميه: 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 المزوج: هي عملية اكساب الريش على وجهي القماش (الأمامي والخلفي)،

خيوط السداة: الخيوط الموازية للحافة،

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

الحوض: أداة أسطوانية ملفوفة على النسيج،

آلة الشد: آلة ضبط الشد في المكان،

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

إزالة التدعيم: عملية إزالة المواد الكيميائية الموجودة 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،

قمماش 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 الواقية الشخصية (KKD): جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة، التي يتم ارتدائها 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،

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

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

ماهلو: نظام تعديل الزاوية غير المنضبطة بين السداة واللحمة،

ميرسيريزاسيون: يتم زيادة مقاومة ولمعان القماش القائم على السيليلوز 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 علي أي جهة،

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

الملمس: تصور ملمس القماش،

وصف الإنتاج: اللانحة الذي يتم تعريفها بشكل نسبي حسب نوع الكيماويات المطلوبة من أجل الحصول على المنتج المطلوب،

الحرق: عملية حرق الزغب الغير مرغوب والموجود في القماش،

الملحق 3: طرق التقدم الأفقي والرأسي في المهنة

لدى الأفراد الذين يعملون في مهنة "عامل التشطيب الأول (المستوى 4)" فرصة التقدم أفقياً في مهنتهم والحصول على شهادة تأهيل "عامل الصباغة (المستوى 4)"، في حالة حصولهم على مخرجات التعلم المحددة في الكفاءات الوطنية "عامل الصباغة (المستوى 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.