



الكفاءة الوطنية

13UY0136-4

فني الطباعة

المستوى 4

التحديث رقم: 01

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لفني الطباعة (المستوى 4) وفقاً لأحكام "لائحة المؤهلات والامتحانات والشهادات المهنية" الصادرة بموجب القانون رقم 5544 الخاص بهيئة المؤهلات المهنية (MYK).

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل اتحاد أرباب صناعة النسيج التركية (TTSIS) والتي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في 22 كانون الثاني 2010. تم الأخذ بأراء وأفكار المؤسسات والجهات المعنية في هذا القطاع حول المسودة المعدة والاستفادة من هذه الأفكار عبر إجراء التعديلات اللازمة على نص هذه المسودة. تقرّر وضع المسودة النهائية في الإطار الوطني للكفاءات بعد مراجعتها وتقييمها من قبل لجنة قطاع الجلود واللباس الجاهز والنسيج التابعة لمؤسسة الكفاءة المهنية، وبعد إبداء اللجنة رأيها المناسب تمت الموافقة عليه حسب قرار الهيئة التنفيذية لمؤسسة الكفاءة المهنية بتاريخ 2013/02/06 رقم 2013/13 من قانون الكفاءة المهنية في إطار النص النهائي لمؤسسة الكفاءة المهنية.

فني الطباعة (المستوى 4) تمت مراجعة الكفاءة الوطنية بقرار من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2014/07/23 والرقم 56/2014.

فني طباعة (المستوى 4) تم تعديلها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطني الرقم 1570 المؤرخ في 2020/06/10.

نشكر الأشخاص والمؤسسات والمنظمات وكل من أسهم في إعداد الكفاءات وشارك في إبداء الرأي والمعلومات والبحث والتحري بما فيه المنفعة والخير للجميع، ونعرضها لجميع الأطراف التي قد تستفيد منها.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

المدخل

جرى تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية وفحصها في لجان القطاع والموافقة عليها في مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في اللائحة التنظيمية للكفاءة والامتحانات والشهادات المهنية.

تشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

- (a) اسم الكفاءة ومستواها،
- (b) هدف الكفاءة
- (c) المعيار المهني الذي يشكل مصدراً للكفاءة، وحدات المعايير المهنية / المهام أو وحدات الاختصاص،
- (d) الشروط المطلوبة للدخول الى امتحان الكفاءة
- (e) النتائج التعليمية ومعايير النجاح على أساس وحدات الكفاءة
- (f) المقياس المطبق والتقييم ومعايير التقييم في الحصول على الكفاءة
- (g) مدة صلاحية شهادة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الشهادة،
- (h) المؤسسة التي تطور الكفاءة/ المؤسسة ولجنة قطاع المصادقة

يجري تشكيلها على أساس المعايير المهنية الوطنية للكفاءات الوطنية و/ أو المعايير المهنية الدولية.

الكفاءات الوطنية:

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية
- الهيئات المعتمدة لإصدار الشهادات،
- الهيئات التي قدمت طلب أولي للحصول على تفويض من المؤسسة،
- الهيئات التي قامت بإعداد المعايير الوطنية المهنية،
- يتم تأسيسها بعمل مشترك للمؤسسات المهنية.

13UY0136-4 فني الطباعة (المستوى 4)

1	اسم الكفاءة	فني الطباعة (المستوى 4)
2	رمز التحديث	13UY0136-4
3	المستوى	4
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	تصنيف المعيار المهني الدولي ISCO 08: (فنيو الطباعة) 7322
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
7	(A) تاريخ النشر	2013/02/06
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	2014/09/03 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10 التعديل رقم: 01
8	الهدف	من أجل تنفيذ الأعمال في وحدات التشطيب بقطاع النسيج بشكل كامل ومتواصل وبكفاءة وعالي الجودة ومتطور، ومناسب للمعايير الدولية، وبما يضمن الرضا الوظيفي للموظف، يجب أن يمتلك الشخص الذي يقوم بالعمل المعرفة والمهارات والكفاءات المناسبة للوظيفة. هدف هذه الكفاءة الوطنية: تحديد ما إذا كان الموظفون والمرشحون لديهم الكفاءات والخصائص المطلوبة للنجاح في مهنة فني الطباعة (المستوى 4) ولتمكنهم من إثبات كفاءتهم في المهنة بوثيقة صالحة وموثوقة. هذا العمل في الوقت نفسه سيشكل مرجع ومصدر لنظام التعليم وهيئات الامتحانات وإصدار الشهادات.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
		فني الطباعة (المستوى 4) المعيار المهني الوطني- (4-10UMS0074)
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
		-
11	بنية الكفاءة	
	(a-11) الوحدات الإلزامية	
		A1/13UY0136-4 الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة
	(b-11) الوحدات الاختيارية	
		B1/13UY0136-4 طباعة قالب (الطباعة الدوارة- فيلمدرك) B2/13UY0136-4 طباعة الرول B3/13UY0136-4 طباعة النقل B4/13UY0136-4 الطباعة الرقمية
	(c-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية	
		لكي يتم منح الكفاءة المهنية للمرشح المتقدم من أجل الامتحان والشهادة يجب أن يكون ناجحاً في الوحدة (A1) إلى جانب النجاح في وحدة على الأقل من الوحدات الاختيارية. البديل رقم (1) (A1, B1) البديل رقم (2) (A1, B2)

	البديل رقم (3) (A1, B3) البديل رقم (4) (A1, B4) البديل رقم (5) (A1, B1, B2) البديل رقم (6) (A1, B1, B3) البديل رقم (7) (A1, B1, B4) البديل رقم (8) (A1, B2, B3) البديل رقم (9) (A1, B2, B4) البديل رقم (10) (A1, B3, B4) البديل رقم (11) (A1, B2, B3, B4)
12	الاختبار والتقييم
	<p>يتم تطبيق القياس والتقييم على مرحلتين بما يلبي جميع معايير الأداء المحددة في الوحدات:</p> <p>المرحلة الأولى (1): الاختبار النظري</p> <p>المرحلة الثانية (2): الاختبار القائم على الأداء من أجل قبوله في الاختبار القائم على الأداء، يجب على المرشح اجتياز اختبار المعرفة النظرية.</p> <p>لكي يتم قبوله في الاختبار القائم على الأداء يجب أن يكون المرشح ناجحاً في الاختبار النظري.</p> <p>مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة.</p> <p>مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة.</p> <p>الامتحان النظري</p> <p>يتم تقييم نجاح المرشح وفقاً لمستوى تلبية المعايير المحددة في قسم القياس والتقييم للوحدة ذات الصلة. يتم تقييم كل وحدة بصورة منفصلة. تم تصميم أسئلة الاختبار بطريقة تمكنهم من قياس جميع نتائج التعلم ومعايير الأداء التي يُتوقع قياسها في نطاق الاختبار النظري.</p> <p>الامتحان القائم على الأداء:</p> <p>يتم تنفيذ التطبيق في بيئة إنتاج حقيقية أو في بيئة تلبية أكثر الظروف واقعية. يتم الاحتفاظ بسجلات المراقبة في قوائم المراجعة ذات المعلومات المحددة والنتائج التي ستقي بمعايير الأداء المطلوبة من قبل الوحدة، وفي قوائم الأسئلة بتنسيق السيناريو.</p> <p>تتكون قوائم المراجعة من خطوات إجراءات حاسمة مقسمة إلى أجزاء صغيرة من الوظيفة، ويحصل المرشح على نقاط لكل خطوة.</p> <p>يتم إجراء الاختبارات القائمة على الأداء لجميع الوحدات بشكل منفصل أو معاً.</p> <p>يُنْتَظَر من المرشحين الامتثال لقواعد الصحة والسلامة المهنية في الامتحانات القائمة على الأداء. أولئك الذين يتصرفون بطريقة تعرض أنفسهم أو من حولهم للخطر أثناء الاختبار يتم إيقافهم على الفور ولا يُسمح لهم بمواصلة المراحل الأخرى من الامتحان.</p>
13	مدة صلاحية الشهادة
	مدة صلاحية شهادة الكفاءة هي خمس (5) سنوات من تاريخ إصدار الشهادة.
14	تكرار المراقبة
	-
15	طريقة القياس - التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد الشهادة
	<p>في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل.</p> <p>(a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة الترقية، عقد العمل، فاتورة، السيرة المهنية، إلخ) التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس (5) سنوات.</p> <p>(b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.</p>
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة
	رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركية (TTSIS)
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم
	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث: 2014/09/03-2014/56 1570-2020/06/10 رقم التحديث 01

**A1/13UY0136-4 الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية و
وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة**

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة
2	رمز التحديث	A1/13UY0136-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2013/02/06
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	2014/09/03 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	فني الطباعة (المستوى 4) المعيار المهني الوطني (4-10UMS0074)
7	النتائج التعليمية	<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): تنفيذ التدابير المتخذة باستخدام المهارات الأساسية فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة، بشكل صحيح وفي الوقت المناسب وبشكل كامل.</p> <p>2.1: معرفة المخاطر التي يمكن مواجهتها في مجال الصحة والسلامة المهنية والاحتياطات الواجب اتخاذها ضد المخاطر وتطبيق إجراءات الطوارئ/ الحالات الخطرة وإجراءات الخروج بشكل كامل.</p> <p>3.1: استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.</p> <p>4.1: استخدام المواد والمعدات بشكل صحيح وفي مكانها وفي الوقت المناسب.</p> <p>5.1: القيام بإجراءات التحكم فيما يتعلق بالتسرب (الماء، البخار، الزيت، الهواء، الكيماويات، الغاز، إلخ) للآلات الواقعة على مسؤوليته وفقاً للتعليمات.</p> <p>6.1: تنفيذ التعليمات والتعديلات القانونية اللازمة المتعلقة بالأعمال الخطيرة والحرارة جداً.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): اتخاذ الاحتياطات من خلال معرفة المخاطر البيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2: العمل وفق متطلبات تشريعات ومعايير حماية البيئة المهنية للعمل.</p> <p>2.2: إدراك المخاطر البيئية وتمييز المخلفات الخطرة والضرارة عن المواد الأخرى.</p> <p>3.2: المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.</p> <p>4.2: التصرف بوعي ومسؤولية وتحمل المخاطرة التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.</p> <p>5.2: استخدام الموارد الطبيعية بكفاءة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): تطبيق نظام إدارة الجودة عن علم.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: تطبيق متطلبات الجودة للعمل وفق التعليمات والخطط.</p> <p>2.3: استخدام المستندات الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق وفق التعليمات.</p> <p>3.3: تطبيق إرشادات التطبيق والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.</p> <p>4.3: الاحتفاظ بسجلات كاملة ودقيقة.</p> <p>5.3: المساهمة في الدراسات الخاصة بتطوير نظام إدارة الجودة.</p> <p>سياق الكلام</p> <p>5.3 تقديم الاقتراحات والأنشطة الوقائية التي من شأنها تحسين الأعمال والمشاركة في المشاريع وما إلى ذلك.</p>
8	الاختبار والتقييم	
8 (a)	الامتحان النظري	

<p>(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من المتعدد. يتم طرح من ستة عشر الى اربعة وعشرون (16-24) سؤالاً لوحدة (A1). كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحاً بنسبة ستون بالمئة (60%) على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف الى دقيقتين (1.5-2)</p>	
<p>8 (b) الامتحان المعتمد على الأداء</p>	
<p>(P1) فني الطباعة (المستوى 4) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (A1) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحاً فيما إذا حقق نجاحاً بنسبة سبعين بالمئة (70%) على الأقل.</p> <p>يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.</p> <p>لا يطبق اختبار منفصل قائم على الأداء لوحدة (A1). يتم تقييم الأداء في هذه الوحدة خلال الاختبار/ الاختبارات القائمة على الأداء بالنسبة للوحدة/ الوحدات الاختيارية التي سيتم اختبار المرشح فيها.</p>	
<p>8 (c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</p>	
<p>-</p>	
<p>9</p>	<p>مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة</p>
<p>10</p>	<p>رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSIS)</p>
<p>11</p>	<p>لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة</p>
<p>11</p>	<p>لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
<p>11</p>	<p>تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
<p>11</p>	<p>13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث: 2014/09/03-2014/56 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01</p>

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A1]-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. المفاهيم الأساسية والرموز والمصطلحات والعلامات والرموز المتعلقة بالمهنة
2. معلومات عن المواد الخام المهنية والمنتجات والآلات والأدوات والمعدات
3. معلومات أساسية عن ظروف العمل وقوانين العمل المطبقة على المهنة
4. لوائح الصحة والسلامة المهنية
 - 1.4. تعليمات السلامة المهنية
 - 2.4. تعليمات منع الحوادث
 - 3.4. معدات الحماية الشخصية
 - 4.4. تدابير الحماية على مختلف الآلات
 - 5.4. السلوك عن وقوع الحادث
 - 6.4. مخاطر التيار الكهربائي
 - 7.4. الأخطار التي يشكلها الإنتاج على البيئة
 - 8.4. الأمراض المهنية
 - 9.4. المخاطر الناشئة عن النقل الداخلي
 - 10.4. المواد الخطرة وخصائصها
5. حالة الإسعاف والطوارئ
6. أن تكون حساسة بيئياً وتحافظ على البيئة
 - 1.6. البيئة وتلوثها
 - 2.6. علم البيئة والتوازن البيئي
 - 3.6. النفايات
 - 4.6. إعادة التدوير لحماية البيئة
 - 5.6. المشاكل البيئية التي تسببها صناعة النسيج
 - 6.6. تلوث المياه والترربة والهواء والضجيج
 - 7.6. الاستخدام الفعال للمصادر الطبيعية

7. المبادئ الأساسية لإدارة الجودة الشاملة
8. المفاهيم والتعاريف الأساسية المتعلقة بنظام إدارة الجودة
9. التوثيق وإعداد التقارير في نظام إدارة الجودة
10. المعدات الإلكترونية والميكانيكية المستخدمة لضمان الجودة والتحكم والاختبار
11. الإعلان وقيمة المعلومات للعلامة التجارية والترويج وعلامة الجودة
12. المعلومات الأساسية لمنع الخطأ والفشل جودة العملية

الملحق [A1]-2: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح المقاسة
T1, P1	1.1 قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة، بشكل صحيح وفي الوقت المناسب وبشكل كامل.
T1	2.1 يعرف المخاطر التي يمكن مواجهتها في مجال الصحة والسلامة المهنية والتدابير الواجب اتخاذها ضد المخاطر، ويطبق حالات الطوارئ/ الحالات الخطرة وإجراءات الخروج بشكل كامل.
P1	3.1 استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.
P1	4.1 استخدام المواد والمعدات بشكل صحيح وفي مكانها وفي الوقت المناسب.
T1, P1	5.1 القيام بإجراءات التحكم فيما يتعلق بالتسرب (الماء، البخار، الزيت، الهواء، الكيماويات، الغاز، إلخ) للآلات الواقعة على مسؤوليته وفقاً للتعليمات.
T1, P1	6.1 تنفيذ التعليمات والتعديلات القانونية اللازمة المتعلقة بالأعمال الخطيرة والحرارة جداً.
T1	1.2 العمل وفقاً لمتطلبات تشريعات ومعايير حماية البيئة المهنية.
T1	2.2 تدارك المخاطر البيئية وتميز المخلفات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى.
T1	3.2 المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.
T1	4.2 التصرف بوعي ومسؤولية وتحمل المخاطرة التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.
T1	5.2 استخدام الموارد الطبيعية بكفاءة.
T1, P1	1.3 تطبيق متطلبات الجودة للعمل وفق التعليمات والخطط.
T1	2.3 استخدام المستندات الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق وفقاً للتعليمات.
T1	3.3 تطبيق تعليمات التطبيق والأساليب المتعلقة بإصلاح الخطأ والأعطال.
T1, P1	4.3 الاحتفاظ بسجلات كاملة ودقيقة.
T1	5.3 المساهمة في الدراسات الخاصة بتطوير نظام إدارة الجودة.

B1/13UY0136-4 طباعة قالب (طباعة دوارة وفيلمدرك)
ملحقات وحدة الكفاءة

1	اسم وحدة الكفاءة	طباعة قالب (طباعة دوارة وفيلمدرك)
2	رمز التحديث	B1/13UY0136-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2013/02/06
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	2014/09/03 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10 التعديل رقم: 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	فني الطباعة (المستوى 4) المعيار المهني الوطني-(4-10UMS0074)
7	النتائج التعليمية	<p align="center">النتيجة التعليمية الاولى (1): اكمال استعدادات ما قبل الإنتاج والطباعة.</p> <p align="center">مقاييس النجاح</p> <p>1.1 : استخدام المفاهيم والأكواد الأساسية المتعلقة بالمهنة والآلات والأدوات والمعدات لأداء المهنة وفق التعليمات. 2.1 : تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة. 3.1 : تحضير القوالب والنصال اللونية وألواح النموذج المراد طباعتها ووضعها على الجهاز. 4.1 : نقل معاجين الطباعة للنموذج المراد طباعته من مطبخ الصباغ إلى الآلة بطريقة مناسبة. 5.1 : تزويد الآلة بالقماش بشكل منظم. 6.1 : ترتيب مواقع القماش في طباعة قالب. 7.1 : إجراء فرز معجون الطباعة وضبط اعدادات التقرير</p> <p align="center">النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتنفيذ عمليات الطباعة.</p> <p align="center">مقاييس النجاح</p> <p>1.2 : أخذ عينات من النموذج لطباعته قبل الإنتاج. 2.2 : التحقق من النموذج من حيث اللون وخطأ الطباعة والقيام بالترتيبات اللازمة. 3.2 : ضبط إعدادات درجة الحرارة والسرعة والضغط لآلة الطباعة حسب نوع الصباغ والنسيج المستخدم. 4.2 : إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة. 5.2 : تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج. 6.2 : إفراغ مطبوعات الآلة. 7.2 : اتخاذ تدابير التنظيف.</p> <p align="center">النتيجة التعليمية الثالثة (3): تتبع الماكينات التي في عهده.</p> <p align="center">مقاييس النجاح</p> <p>1.3 : إدراك الحالات الطارئة في الماكينات التي في عهده بسرعة. 2.3 : تصحيح الأخطاء والاختلافات ضمن حدود الصلاحية وحسب التعليمات. 3.3 : متابعة المواد الاستهلاكية للآلات التي في عهده. 4.3 : إبلاغ المشرف الأول و/ أو الوحدة ذات الصلة حول العيوب والنواقص في الوقت المناسب.</p>
8	الاختبار والتقييم	
8 (a)	الامتحان النظري	(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح من ثمانية وعشرون الى اربعون (28-40) سؤالاً بالنسبة لوحدة (B1). كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحاً بنسبة خمسون بالمئة (50%) على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف الى دقيقتين (1.5-2)
8 (b)	الامتحان المعتمد على الأداء	

<p>(P1) فني الطباعة (المستوى 4) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (B1) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحاً فيما إذا حقق نجاحاً بنسبة ستون بالمائة (60%) على الأقل.</p> <p>يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.</p>		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركية (TTSIS)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث: 2014/09/03-2014/56 1570-2020/06/10 رقم التحديث 01

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B1] -1: معلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. تقنيات الطباعة

- 1.1. إنشاء مجموعة
- 2.1. إعداد قالب مسطح
- 3.1. إعداد قالب دوارة
- 4.1. تحضير معجون الطباعة
- 5.1. عينة الطباعة
- 6.1. أنواع الطباعة
- 7.1. الطباعة بالأصباغ

2. تكنولوجيا الطباعة

- 1.2. طباعة فيلمدرك
- 2.2. طباعة دوارة
- 3.2. طباعة القطعة

3. تقنيات الطباعة الخاصة

- 1.3. تأثيرات الطباعة الخاصة
- 2.3. تركيبات الطباعة

الملحق [B1] -2: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح المقاسة
T1, P1	1.1 استخدام المفاهيم والأكواد الأساسية المتعلقة بالمهنة والآلات والأدوات والمعدات لأداء المهنة وفق التعليمات.
T1, P1	2.1 تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة.
T1, P1	3.1 تحضير القوالب والنصال اللونية وألواح النموذج المراد طباعتها ووضعها على الجهاز.
T1, P1	4.1 نقل معاجين الطباعة للنموذج المراد طباعته من مطبخ الصباغ إلى الآلة بطريقة مناسبة.
T1, P1	5.1 تزويد الآلة بالقماش بشكل منظم.
T1, P1	6.1 ترتيب مواقع القماش في طباعة القالب.
T1, P1	7.1 إجراء فرز معجون الطباعة وضبط إعدادات التقرير
T1, P1	1.2 أخذ عينات من النموذج لطباعته قبل الإنتاج.
P1	2.2 التحقق من النموذج من حيث اللون وخطأ الطباعة والقيام بالترتيبات اللازمة.
T1, P1	3.2 ضبط إعدادات درجة الحرارة والسرعة والضغط لآلة الطباعة حسب نوع الصباغ والنسيج المستخدم.

T1, P1	4.2 إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة.
T1, P1	5.2 تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج.
T1, P1	6.2 إفراغ مطبوعات الآلة.
T1, P1	7.2 اتخاذ تدابير التنظيف.
P1	1.3 إدراك الحالات الطارئة في الماكينات التي في عهده بسرعة.
T1, P1	2.3 تصحيح الأخطاء والاختلافات ضمن حدود الصلاحية وحسب التعليمات.
P1	3.3 متابعة المواد الاستهلاكية للألات التي في عهده.
T1, P1	4.3 إبلاغ المشرف الأول و/ أو الوحدة ذات الصلة حول العيوب والنواقص في الوقت المناسب.

B2/13UY0136-4 وحدة كفاءة طباعة الرول

1	اسم وحدة الكفاءة	طباعة الرول
2	رمز التحديث	B2/13UY0136-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2013/02/06
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	2014/09/03 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	فني الطباعة (المستوى 4) المعيار المهني الوطني (4-10UMS0074)
7	النتائج التعليمية	<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): إجراء عمليات الإعداد للطباعة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة.</p> <p>2.1: تحضير النصل الخاص بالنموذج الذي سيُطبع ووضع في الآلة.</p> <p>3.1: نقل معاجين الطباعة للنموذج المراد طباعته من مطبخ الصباغ إلى الآلة بطريقة مناسبة.</p> <p>4.1: تزويد الآلة بالقماش بشكل منظم.</p> <p>5.1: القيام بنقل معجون الطباعة إلى القوارب حسب ترتيب الصباغ.</p> <p>6.1: القيام بضبط إعدادات فرشاة النقل والأسطوانة والنصل لتنفيذ الطباعة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتنفيذ عمليات طباعة الرول.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2: أخذ عينات من النموذج لطباعته قبل الإنتاج.</p> <p>2.2: التحقق من النموذج من حيث اللون وخطأ الطباعة والقيام بالترتيبات اللازمة.</p> <p>3.2: ضبط إعدادات درجة الحرارة والسرعة والضغط لآلة الطباعة حسب نوع الصباغ والنسيج المستخدم.</p> <p>4.2: إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة.</p> <p>5.2: تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج.</p> <p>6.2: إفراغ مطبوعات الآلة.</p> <p>7.2: اتخاذ تدابير التنظيف.</p>
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح 28-40 سؤالاً بالنسبة لوحدة (B2). كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحاً بنسبة خمسون بالمئة (50%) على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف إلى دقيقتين (1.5-2)		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1) فني تشغيل الطباعة (المستوى 4) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (B2) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحاً فيما إذا حقق نجاحاً بنسبة سبعين بالمئة (70%) على الأقل. يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
للتقدم إلى امتحان من الوحدات الاختيارية يجب على المرشحين اجتياز امتحان الوحدات الإلزامية.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركية (TTSIS)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	13/2012-2013.02.06 01 رقم التحديث: 2014/09/03-2014/56
----	-----------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B2] (1-: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. تقنيات الطباعة

- 1.1. إنشاء مجموعة
- 2.1. تحضير معجون الطباعة
- 3.1. أنواع الطباعة
- 4.1. الطباعة بالمواد الصباغية

2. تكنولوجيا الطباعة

- 1.2. التحضير لطباعة الرول
- 2.2. طباعة الرول

الملحق [B2] (2-: جدول مقاييس النجاح المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح المقاسة
T1, P1	1.1 تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة.
T1, P1	2.1 تحضير النصل الخاص بالنموذج الذي سيطبع ووضع في الآلة.
T1, P1	3.1 نقل معاجين الطباعة للنموذج المراد طباعته من مطبخ الصباغ إلى الآلة بطريقة مناسبة.
T1, P1	4.1 تزويد الآلة بالقماش بشكل منظم.
T1, P1	5.1 القيام بنقل معجون الطباعة إلى القوارب حسب ترتيب معجون الطباعة.
T1, P1	6.1 القيام بضبط إعدادات فرشاة النقل والأسطوانة والنصل لتنفيذ الطباعة.
T1, P1	1.2 أخذ عينات من النموذج لطباعته قبل الإنتاج.
T1, P1	2.2 التحقق من النموذج من حيث اللون وخطأ الطباعة والقيام بالترتيبات اللازمة.
T1, P1	3.2 ضبط إعدادات درجة الحرارة والسرعة والضغط لآلة الطباعة حسب نوع الصباغ والنسيج المستخدم.
T1, P1	4.2 إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة.
T1, P1	5.2 تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج.
T1, P1	6.2 إفراغ مطبوعات الآلة.
T1, P1	7.2 اتخاذ تدابير التنظيف.

B3/13UY0136-4 وحدة كفاءة طباعة النقل

1	اسم وحدة الكفاءة	طباعة النقل
2	رمز التحديث	B3/13UY0136-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2013/02/06
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	2014/09/03 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	فني الطباعة (المستوى 4) المعيار المهني الوطني (4-10UMS0074)
7	النتائج التعليمية	<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): إجراء عمليات الإعداد للطباعة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1 : تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة.</p> <p>2.1 : تثبيت ورق النقل الذي سيجري طباعته على الماكينة.</p> <p>3.1 : وضع القماش الذي سيجري الطباعة عليه في الماكينة بشكل صحيح.</p> <p>4.1 : القيام بضبط إعدادات الضغط ودرجة الحرارة لتنفيذ الطباعة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتنفيذ عمليات طباعة النقل.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2 : تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج.</p> <p>2.2 : التحقق من النموذج من حيث اللون وخطأ الطباعة والقيام بالترتيبات اللازمة.</p> <p>3.2 : إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة.</p> <p>4.2 : إفراغ مطبوعات الآلة.</p> <p>5.2 : اتخاذ تدابير التنظيف.</p>
8	الاختبار والتقييم	
8 (a)	الامتحان النظري	<p>(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح من ثمانية وعشرون الى اربعون (28-40) سؤالاً بالنسبة لوحدة (B3). كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحاً بنسبة (50) % على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف الى دقيقتين (1.5-2)</p>
8 (b)	الامتحان المعتمد على الأداء	<p>(P1) فني تشغيل الطباعة (المستوى 4) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (B3) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحاً فيما إذا حقق نجاحاً بنسبة سبعين بالمئة (70) % على الأقل. يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.</p>
8 (c)	الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	<p>للتقدم إلى امتحان من الوحدات الاختيارية يجب على المرشحين اجتياز امتحان الوحدات الإلزامية.</p>
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركية (TTSIS)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث: 2014/09/03-2014/56

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B3] -1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. تكنولوجيا الطباعة

1.1. التحضير لطباعة النقل

2.1. طباعة النقل

الملحق [B3]-2: جدول مقاييس النجاح المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح المقاسة
T1, P1	1.1 تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة.
T1, P1	2.1 تثبيت ورق النقل الذي سيجري طباعته على الماكينة.
T1, P1	3.1 وضع القماش الذي سيجري الطباعة عليه في الماكينة بشكل صحيح.
T1, P1	4.1 القيام بضبط إعدادات الضغط ودرجة الحرارة لتنفيذ الطباعة.
T1, P1	1.2 تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج.
P1	2.2 التحقق من النموذج من حيث اللون وخطأ الطباعة والقيام بالترتيبات اللازمة.
P1	3.2 إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة.
T1, P1	4.2 إفراغ مطبوعات الآلة.
T1, P1	5.2 اتخاذ تدابير التنظيف.

B4/13UY0136-4 وحدة كفاءة الطباعة الرقمية

1	اسم وحدة الكفاءة	الطباعة الرقمية
2	رمز التحديث	B4/13UY0136-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2013/02/06
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	2014/09/03 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
فني الطباعة (المستوى 4) المعيار المهني الوطني-(4-10UMS0074)		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الاولى (1): إجراء عمليات الإعداد للطباعة.		
مقاييس النجاح		
1.1 : تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة.		
2.1 : القيام بنقل النموذج المأخوذ من دائرة النموذج إلى الماكينة بشكل رقمي.		
3.1 : تزويد الآلة بالقماش بشكل منظم.		
4.1 : التحقق من خراطيش الحبر الطباعي.		
النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بتنفيذ عمليات الطباعة الرقمية.		
مقاييس النجاح		
1.2 : القيام بضبط إعدادات السرعة ودرجة حرارة التجفيف في ماكينة الطباعة حسب الصباغ والنموذج ونوع القماش المستخدم.		
2.2 : تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج.		
3.2 : إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة.		
4.2 : إفراغ مطبوعات الآلة.		
5.2 : اتخاذ تدابير التنظيف.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من المتعدد. يتم طرح 28-40 سؤالاً بالنسبة لوحدة B4. كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحاً بنسبة (50) % على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف إلى دقيقتين (1.5-2)		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1) فني الطباعة (المستوى 4) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (B4) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. لكي يُعتبر المرشح ناجحاً فعليه أن يحقق نجاحاً بنسبة 70 % على الأقل.		
يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
للتقدم إلى امتحان من الوحدات الاختيارية يجب على المرشحين المشاركة والنجاح في امتحان الوحدات الإلزامية.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركيبية (TTSIS)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث: 2014/09/03-56 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B4]-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدات الكفاءة

محتوى التدريب:

1. تقنيات الطباعة

1.1. الطباعة بالمواد الصباغية

2. تكنولوجيا الطباعة

1.2. التحضير للطباعة الرقمية

2.2. الطباعة الرقمية

الملحق [B4]-2: جدول مقاييس النجاح المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

أداة التقييم	مقاييس النجاح المقاسة
T1, P1	1.1 تحضير المواد والمعدات والأدوات المطلوبة حسب خطة العمل ووصفة الإنتاج والتعليمات المتبعة.
T1, P1	2.1 القيام بنقل النموذج المأخوذ من دائرة النموذج إلى الماكينة بشكل رقمي.
T1, P1	3.1 تزويد الآلة بالقماش بشكل منظم.
T1, P1	4.1 تركيب خراطيش الماكينة.
T1, P1	1.2 القيام بضبط إعدادات السرعة ودرجة حرارة التجفيف في ماكينة الطباعة حسب الصباغ والنموذج ونوع القماش المستخدم.
T1, P1	2.2 تنفيذ الطباعة بالكمية والجودة المناسبة لخطة الإنتاج.
P1	3.2 إزالة الأخطاء التي يمكن التخلص منها عبر مراقبة دقة النموذج وأخطاء الطباعة.
T1, P1	4.2 إفراغ مطبوعات الآلة.
T1, P1	5.2 اتخاذ تدابير التنظيف.

ملحقات الكفاءة

ملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/13UY0136-4 الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة
 B1/13UY0136-4 طباعة القالب (طباعة دوارة وفيلمدرك)
 B2/13UY0136-4 طباعة الرول
 B3/13UY0136-4 طباعة النقل
 B4/13UY0136-4 الطباعة الرقمية

ملحق 2 : المصطلحات والرموز والاختصارات

فرشاة النقل: هي فرشاة تضمن أخذ معجون الطباعة الذي سيتم استخدامه في طباعة الرول من الحوض ونقله إلى أسطوانة الطباعة،

الضغط: الحصر ميكانيكياً،

معجون الطباعة: خليط لزج من الصبغ والمواد الكيميائية المستخدمة لطباعة النموذج،

بطانية: الشريط الذي يُلصق عليه القماش المراد طباعته،

(CMYK) (سماوي، أرجواني، أصفر، أسود): تقنية (طباعة ضوئية) للحصول على جميع الألوان الطبيعية بمزيج من ثلاثة (3) ألوان أساسية والأسود،

الطباعة الرقمية: عملية الطباعة المدعومة بالحاسوب،

الطباعة المستوية: عملية الطباعة المنجزة باستعمال القالب المستوي،

فيلم: طبقة بوليمر شفافة تعالج بها ألوان النموذج بشكل منفصل،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

ISG: الصحة والسلامة المهنية

القالب: إطار معدني يحمل الغريبال/ الشاشة الذي ينقش عليه النموذج المطلوب طباعته،

الخرطوش: مخزن يحتوي على أصباغ أو أحبار صبغية يتم رشها على القماش في الطباعة الرقمية،

معدات الحماية الشخصية (KKD): جميع الأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يحملها أو يحتفظ بها، والتي تحميه من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل، والتي تؤثر على الصحة والسلامة،

التغطية: النسبة المئوية من المساحة المطبوعة لوحدة مساحة لونية،

(LAP): تغلغل الصباغ بنسبة مئة في المئة (100%) في النسيج،

PANTONE: معيار الألوان الدولي (C,U,TPX.. إلخ)

طباعة القطعة: عملية الطباعة المتقطعة وتتم على سطح القماش بأحجام معينة باستخدام مبدأ الطباعة المسطحة،

نصل اللون (RAKLE): جهاز يسمح لعجينة الطباعة بالمرور من القالب إلى القماش،

التقرير: مسافة تكرار النموذج،

الطباعة الدوارة: طريقة الطباعة التي تتيح نقل النموذج إلى القماش عن طريق قوالب أسطوانية،

طباعة الرول: الطباعة على القماش باستخدام اسطوانة محفورة،

اللمسات أو الرتوش: منطقة مفتوحة غير مرغوب فيها (انسكاب المستحلب) على القالب خارج النموذج،

المواد المستهلكة: مواد تساهم بشكل مباشر أو غير مباشر في تحقيق الإنتاج،

القالب: مادة أسطوانية أو مستطيلة يتم تطريز النموذج عليها بالثقب،

(TRAM): كل واحدة من النقاط التي تشكل النموذج (مايقارب بين 1% و 99%)،

خطة الإنتاج: شرح كتابي يوضح المواد والآلات والمعايير والطرق المستخدمة في الإنتاج،

وصفة الإنتاج: هو نص يحوي معلومات موجزة مكتوبة توضح كميات المواد الموجودة في معجون الطباعة وطريقة الطباعة وشروطها،

ملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

الأفراد الذين يعملون كفني الطباعة (المستوى 4) " لديهم الفرصة للتقدم في مهنتهم والحصول على شهادة كفاءة فني تشغيل الطباعة (المستوى 5) " إذا حصلوا على نتائج التعلم المحددة في مهنة فني الطباعة (المستوى 5) " على المستوى الوطني للكفاءة.

ملحق 4: معايير المُقيّم.

- يجب أن يستوفي المُقيّمون الذين يجب ان يكونوا على دراية بالقياس والتقييم، معيارا واحدا على الأقل من المعايير التالية.**
1. خبرة لا تقل عن ثلاث (3) سنوات في النسيج/ التشطيب أو تلقي تدريباً من الأقسام ذات الصلة في الجامعات أو العمل كمدرس.
 2. أن يكون فنياً يتمتع بخبرة لا تقل عن خمس (5) سنوات في أعمال النسيج/ التشطيب وتخرج من الأقسام ذات الصلة بالمدارس المهنية.
 3. للتخرج من الأقسام ذات الصلة بالمدارس الثانوية المهنية مع خبرة لا تقل عن سبع (7) سنوات في أعمال النسيج/ التشطيب، وعمل مقيّمًا و/ أو معتمدًا كـ "مقيّم" من قبل مقيمين أكفاء.