الكفاءة الوطنية

13UY0136-5

فني الطباعة

المستوى 5

التحديث رقم: 01

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2014

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لفني الطباعة (المستوى 5) وفقًا لأحكام "لائحة المؤهلات والامتحانات والشهادات المهنية" الصادرة بموجب القانون رقم 5544 الخاص بمؤسسة الكفاءة 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 بآراء 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 بتأريخ 2013/02/06 رقم 2013/13 من قانون الكفاءة المهنية في إطار النص النهائي لمؤسسة الكفاءة المهنية.

فني الطباعة (المستوى 5) تمت مراجعة الكفاءة الوطنية بقرار من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2014/07/23 والرقم 56/2014.

فني الطباعة (المستوى 5) 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)

© 2014 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.

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

13UY0136-5 فني الطباعة (المستوى 5) الكفاءات الوطنية

1	اسم الكفاءة	فني الطباعة (المستوى 3)
2	رمز التحديث	13UY0136-5
3	المستوى	5
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	تصنيف المعيار المهني الدولي ISCO 08: (فنيو الطباعة) 7322
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
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 التحديث 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 (المستوى5) ولتمكينهم 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 5) المعيار المهني الوطني– 11UMS0152-5		
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11- a) الوحدات الإلزامية		
A1/13UY0136-5 الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة A2/13UY0136-5 التحضير للإنتاج والتخطيط للطباعة، وعمليات المراقبة A3/13UY0136- 5 المسؤوليات الإدارية فيما يتعلق بعملية الإنتاج		
b-11) الوحدات الاختيارية		
-		
11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
يجب أن يكون المرشح المتقدم للامتحان والشهادة ناجحًا في جميع وحدات (A1 وA2 وA3) من أجل التصديق على كفاءته المهنية.		
12	الاختبار والتقييم	

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

يتم تطبيق القياس والتقويم على مرحلتين بما يلبي جميع معايير الأداء المحددة في الوحدات:
المرحلة الأولى (1): الاختبار النظري
المرحلة الثنية (2): الاختبار القائم على الأداء من أجل قبوله في الاختبار القائم على الأداء، يجب على المرشح اجتياز اختبار المعرفة النظرية.

يجب أن يكون المرشح ناجحا في اختبار المعرفة النظرية لكي يتم قبوله في امتحان الممارسة القائم على الأداء

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.

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة.

<u>الامتحان النظري</u>

يتم تقييم نجاح المرشح وفقا 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.

<u>الامتحان القائم على الأداء:</u>

يتم تنفيذ التطبيق في بيئة إنتاج حقيقية أو في بيئة تلبي أكثر الظروف واقعية. يتم الاحتفاظ بسجلات المراقبة في قوائم المراجعة ذات المعلمات المحددة والنتائج التي ستفي بمعايير الأداء المطلوبة من قبل الوحدة، وفي قوائم الأسئلة بتنسيق السيناريو.

تتكون قوائم المراجعة من خطوات إجراءات حاسمة مقسمة إلى أجزاء صغيرة من الوظيفة، ويحصل المرشح على نقاط لكل خطوة.

يتم إجراء الاختبارات القائمة على الأداء لجميع الوحدات بشكل منفصل أو معًا.

من المتوقع أن يتصرف المرشحون وفقًا لقواعد الصحة والسلامة المهنية في امتحانات الممارسة. تتم مقاطعة الاشخاص الذين يتصرفون بطريقة تعرض أنفسهم أو من حولهم للخطر أثناء الاختبار على الفور ولا يُسمح لهم بمواصلة الاختبار.

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**	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل. a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، 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. b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
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:56/2014-2014/09/03 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

A1/13UY0136-5 وحدة كفاءة الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة
2	**رمز التحديث**	A1/13UY0136-5
3	**المستوى**	5
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 5) المعيار المهني الوطني– 11UMS0152-5		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية الاولى (1): تنفيذ التدابير المتخذة باستخدام المهارات الأساسية فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية.

مقاييس النجاح

1.1 : القيام بتطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالحرفة بشكل صحيح وكامل وفي الوقت المناسب.
2.1 : معرفة المخاطر التي يمكن مواجهتها في مجال الصحة والسلامة المهنية والتدابير الواجب اتخاذها ضد المخاطر، ويطبق حالات الطوارئ/ الحالات الخطرة وإجراءات الخروج بشكل كامل.
3.1 : استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.
4.1 : القيام بتنفيذ التعليمات المتعلقة باستخدام المواد والمعدات بشكل صحيح وفي المكان والزمان المناسب بمستوى يسمح بشرحها والرقابة عليها.
5.1 : القيام تنفيذ إجراءات المراقبة والتحكم في التسرب (ماء، بخار، زيت، هواء، كيماويات، غاز) في الآلات التي في عهدته حسب التعليمات المتبعة.
6.1 : تنفيذ التعليمات والتعديلات القانونية اللازمة المتعلقة بالأعمال الخطيرة والحرجة جداً.

النتيجة التعليمية الثانية (2): معرفة المخاطر البيئية واتخاذ التدابير ذات الصلة.

مقاييس النجاح

1.2 : العمل وفق متطلبات تشريعات ومعايير حماية البيئة المهنية للعمل.
2.2 : إدراك المخاطر البيئية وفرز وفصل النفايات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى.
3.2 : الساهمة في تقليل المخاطر البيئية وتوجيه المرؤوسين أثناء العمليات.
4.2 : التصرف بوعي ومسؤولية وتحمل المخاطرة التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.
5.2 : استخدام الموارد الطبيعية بكفاءة.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): تطبيق نظام إدارة الجودة عن علم.

مقاييس النجاح

1.3 : تطبيق متطلبات الجودة للعمل وفق التعليمات والخطط.
2.3 : استخدام المستندات الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق وفق التعليمات.
3.3 : توفير التطبيق الكامل لتعليمات التطبيق والأساليب المتعلقة بإزالة الخطأ والغلط.
4.3 : الاحتفاظ بسجلات كاملة ودقيقة.
5.3 : المساهمة في الدراسات الخاصة بتطوير نظام إدارة الجودة.
6.3 : مسك كافة السجلات الخاصة بعملية الإنتاج وإحالتها إلى الوحدات المعنية.
7.3 : العمل في سياق أهداف عمليات الإنتاج وضمان العمل في هذا المنحى.

سياق الكلام 5.3: تقديم الاقتراحات والأنشطة الوقائية التي من شأنها تحسين الأعمال والمشاركة في المشاريع وما إلى ذلك.	
8	**الاختبار والتقييم**
a 8) الامتحان النظري	
(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 نجاحًا بنسبة ستون بالمئة (60%) على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف الى دقيقتين (1.5-2)	
b 8) الامتحان المعتمد على الأداء	
(P1) فني الطباعة (المستوى 5) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (A1) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقًا لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل. يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية. لا يطبق اختبار منفصل قائم على الأداء لوحدة (A1). يتم إجراء تقييم أداء هذه الوحدة أثناء الاختبارات القائمة على الأداء للوحدتين (A2) و (A3).	
c 8) 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	**عدد وتاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث:56/2014-2014/09/03 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

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 بيئيًا وتحافظ على البيئة**

1.6. البيئة وتلوثها
2.6. علم البيئة والتوازن البيئي
3.6. النفايات

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

4.6. إعادة التدوير لحماية البيئة
5.6. المشاكل البيئية التي تسببها صناعة النسيج
6.6. تلوث المياه والتربة 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 [A2](-2: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

مقاييس النجاح المقاسة	**أداة التقييم**
1.1 تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة بدقة وفي الوقت المناسب وبشكل كامل.	T1, P1
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.	T1
3.1 استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	P1
4.1 تنفيذ التعليمات على مستوى لشرح والإشراف على الاستخدام الصحيح للمواد والمعدات في الموقع وفي الوقت المناسب.	P1
5.1 : تنفيذ إجراءات المراقبة والتحكم في التسرب (ماء، بخار، زيت، هواء، كيماويات، غاز) في الآلات التي في عهدته حسب التعليمات المتبعة.	T1, P1
6.1 تنفيذ التعليمات والتعديلات القانونية اللازمة المتعلقة بالأعمال الخطيرة والحرجة جداً.	T1, P1
7.1 العمل وفقًا لمتطلبات تشريعات ومعايير حماية البيئة المهنية.	T1
8.1 إدراك المخاطر البيئية وفرز وفصل النفايات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى.	T1
9.1 المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.	T1
10.1 التصرف بوعي ومسؤولية وتحمل المخاطرة التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.	T1
11.1 استخدام الموارد الطبيعية بكفاءة.	T1
12.1 تطبيق متطلبات الجودة للعمل وفق التعليمات والخطط.	T1, P1
13.1 استخدام المستندات الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق وفقا للتعليمات.	T1
1.3 تطبيق تعليمات التطبيق والأساليب المتعلقة بإصلاح الخطأ والأعطال.	T1
2.3 التعبير عن الدراسات بشكل مكتوب باستخدام النماذج المحددة في دراسات إعداد التقارير.	T1, P1
3.3 المساهمة في الدراسات الخاصة بتطوير نظام إدارة الجودة.	T1
4.3 مسك كافة السجلات الخاصة بعملية الإنتاج وإحالتها إلى الوحدات المعنية.	T1, P1
5.3 العمل في سياق أهداف عمليات الإنتاج وضمان العمل في هذا المنحى.	T1

A2/13UY0136-5 تحضير الإنتاج وتخطيط الطباعة، عمليات المراقبة
ملحقات وحدة الكفاءة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	تحضير الإنتاج وتخطيط الطباعة، عمليات المراقبة
2	**رمز التحديث**	A2/13UY0136-5
3	**المستوى**	5
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 5) المعيار المهني الوطني– 11UMS0152-5		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية الأولى (1): القيام بعمليات التحضير للإنتاج وتنظيم العمل.

مقاييس النجاح

1.1 : استخدام المفاهيم والأكواد الأساسية المتعلقة بالمهنة والآلات والأدوات والمعدات لأداء المهنة وفق التعليمات.
2.1 : جعل تنظيم العمل اليومي وفق خطة الإنتاج المحددة.
3.1 : توزيع المشغلين على الآلات وفقًا لسير العمل وحجم عمل الآلات وخبرة المشغلين.
4.1 : ضمان وجود المواد الصحيحة على الخط الصحيح وفق خطة الإنتاج.
5.1 : مراقبة التنفيذ المناسب للعمليات أثناء تحضير القالب لعملية السحب من خلال توجيه المرؤوسين وفق قواعد وتقنيات الإنتاج.
6.1 : التحقق من ملائمة العمليات المنفذة على آلة سحب القالب من وضع القالب وتركيب الفيلم وحتى إخراج النموذج على القالب.
7.1 : ضمان تغذية الآلات على أساس الإنتاجية.
8.1 : ضمان تنفيذ التطبيقات بشكل كامل وفي الوقت المناسب.
9.1 : مراقبة عمليات التحضير.
10.1 : ضمان تحضير الصباغ والمواد الكيميائية حسب الوصفة المعدلة للعينة، وتطبيق معجون الطباعة على عينة القماش.
11.1 : مراقبة عمليات إتمام العينة وإرسالها إلى الوحدة ذات الصلة.
12.1 : تنفيذ التطبيقات بمستوى يحدد تقنيات الطباعة المختلفة وتوجيه المرؤوسين والإشراف والمراقبة والتطوير.
13.1 : مراقبة كافة العمليات عبر ضبط إعدادات النِّصال أو شفرات اللون قبل الطباعة، وتوجيه العمل حسب متطلبات الجودة والإنتاجية والامتثال لخطة العمل.

سياق الكلام

5.1: تنفيذ التطبيقات بشكل كامل وفي الوقت المناسب.

معرفة كيفية طباعة العينات وقياس اللزوجة في الطباعة.
معرفة أنواع/ تقنيات الطباعة، وإدراك الخصائص التقنية للأصباغ/ المواد المراد طباعتها.
معرفة آلات التي تقوم بالطباعة الفوقية النشطة (vigore).
معرفة آلات التي تقوم بالطباعة فيلمدرك (Filmdruck)
معرفة آلات التي تقوم بالطباعة الدوارة (Rotasyon)
معرفة آلات التي تقوم بالطباعة الرول (Rulo)
معرفة آلات طباعة القطع.
معرفة آلات الطباعة الرقمية.

9.1: عمليات الطباعة فيلمدرك، الطباعة الدوارة، طباعة الرول، طباعة النقل والطباعة الرقمية

طباعة القالب: مراقبة تنظيف ووضع قوالب ما قبل الطباعة وتزويد القماش إلى الآلات وضبط التقرير.
طباعة الرول: مراقبة الوضع الصحيح للاسطوانات في الجهاز قبل الطباعة.

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

طباعة النقل: مراقبة وضع ورق النقل والقماش في الجهاز قبل الطباعة.
الطباعة الرقمية: التحقق من توافق النموذج مع العينة وكون الخراطيش مملوءة ووضع القماش الصحيح في الآلة قبل الطباعة.

النتيجة التعليمية الثانية (2): فحص عملية الطباعة.

مقاييس النجاح

1.2 : فحص مدى ملائمة الطباعة للعينة بدقة.
2.2 : فحص جودة عملية الطباعة وملاءمة اللون والنمط والسطح وعمليات التجفيف.
3.2 : القيام بضبط إعدادات الجهاز والقماش الناتج.
4.2 : المبادرة إلى كشف الأخطاء وإزالتها.
5.2 : إبلاغ المشرف حول العثرات في خطة الإنتاج.
6.2 : الإبلاغ عن أعطال الماكينة إلى الوحدة ذات الصلة في الوقت المناسب.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): التحقق من ملائمة العمليات ما بعد الطباعة.

مقاييس النجاح

1.3 : مراقبة تنفيذ عملية أرشفة قالب ما بعد الطباعة بما يناسب القواعد والتعليمات.
2.3 : فحص تنظيف ونقل القوالب والمواد بعناية تمامة.
3.3 : فحص مدى ملائمة عمليات تفريغ الآلات.
4.3 : ضبط الإعدادات الدقيقة للآلات التي في عهدته.
5.3 : إبداء الحذر والحيطة التامة في الكشف عن الحالات الطارئة واتخاذ التدابير اللازمة بشأنها.
6.3 : منح الموافقة بعد إجراء كافة الفحوصات اللازمة للإنتاج التالي.
7.3 : ضمان متابعة مراحل العمل عبر إجراء كافة الفحوص على عمليات استكمال المنتج بعد الطباعة.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من المتعدد. يتم طرح من ثمانية وعشرين إلى أربعين (28-40) سؤالا بالنسبة لوحدة (A2). كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحًا بنسبة ستون بالمئة (60%) على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف الى دقيقتين (1.5-2)

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1) فني الطباعة (المستوى 5) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (A2) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقًا لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل.

يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.

c 8) 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	**عدد وتاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث:56/2014-2014/09/03 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق[A2] (-1: معلومات حول التدريب المقترح للنجاح بوحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. تقنيات الطباعة

1.1.. إنشاء مجموعة
2.1.. إعداد قالب مسطح

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

3.1.. إعداد قالب دوار
4.1.. تحضير معجون الطباعة
5.1.. عينة الطباعة
6.1.. أنواع الطباعة
7.1.. الطباعة بالأصباغ

2. **تكنولوجيا الطباعة**

1.2.صباغة القماش والطباعة عليه (vigore)
2.2.طباعة فيلمدرك
3.2.طباعة دوارة
4.2.طباعة الرول
5.2.الطباعة البارزة
6.2.طباعة القطعة
7.2.التحضير للطباعة الرقمية
8.2.الطباعة الرقمية

3. **تقنيات الطباعة الخاصة**

1.3.تأثيرات الطباعة الخاصة
2.3.تركيبات الطباعة

الملحق[A2](-2: جدول مقاييس النجاح المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

مقاييس النجاح المقاسة	**أداة التقييم**
1.1 استخدام المفاهيم والأكواد الأساسية المتعلقة بالمهنة والآلات والأدوات والمعدات لأداء المهنة وفق التعليمات.	T1, P1
2.1 القيام بتنظيم العمل اليومي وفق خطة الإنتاج المحددة.	T1, P1
3.1 توزيع الفنيين على الآلات وفقًا لسير العمل وحجم عمل الآلات وخبرتهم.	T1, P1
4.1 ضمان وجود المواد الصحيحة على الخط الصحيح وفق خطة الإنتاج.	T1, P1
5.1 مراقبة التنفيذ المناسب للعمليات أثناء تحضير القالب لعملية السحب من خلال توجيه المرؤوسين وفق قواعد وتقنيات الإنتاج.	T1, P1
6.1 التحقق من ملائمة العمليات المنفذة على آلة سحب القالب من وضع القالب وتركيب الفيلم وحتى إخراج النموذج على القالب.	T1, P1
7.1 ضمان تغذية الآلات على أساس الإنتاجية.	T1, P1
8.1 ضمان تنفيذ التطبيقات بشكل كامل وفي الوقت المناسب.	T1, P1
9.1 مراقبة عمليات التحضير.	T1, P1
10.1ضمان تحضير الصباغ والمواد الكيميائية حسب الوصفة المعدلة للعينة، وتطبيق معجون الطباعة على عينة القماش.	T1, P1
11.1مراقبة عمليات إتمام العينة وإرسالها إلى الوحدة ذات الصلة.	T1, P1
12.1تنفيذ العمل بمستوى يحدد تقنيات الطباعة المختلفة وتوجيه المرؤوسين والإشراف والمراقبة والتطوير.	T1, P1
13.1 مراقبة كافة الأعمال عبر ضبط إعدادات النِّصال أو شفرات اللون قبل الطباعة، وتوجيه العمل حسب متطلبات الجودة والإنتاجية والامتثال لخطة العمل.	T1, P1
1.2 فحص مدى ملائمة الطباعة للعينة بدقة.	T1, ,P1
2.2 فحص جودة عملية الطباعة وملاءمة اللون والنمط والسطح وعمليات التجفيف.	T1, P1
3.2 مراقبة ضبط إعدادات الجهاز والقماش الخارج.	P1
4.2 المبادرة إلى كشف الأخطاء وإزالتها.	T1
5.2 إبلاغ المشرف حول العثرات في خطة الإنتاج.	T1, P1
6.2 الإبلاغ عن أعطال الماكينة إلى الوحدة ذات الصلة في الوقت المناسب.	T1, P1
1.3 مراقبة تنفيذ عملية أرشفة قالب ما بعد الطباعة بما يناسب القواعد والتعليمات.	T1, P1
2.3 فحص تنظيف ونقل القوالب والمواد بعناية تمامة.	T1, P1
3.3 فحص ملائمة عمليات تفريغ الآلات.	T1, P1
4.3 ضبط الإعدادات الدقيقة للآلات التي في عهدته.	T1, P1
5.3 إبداء الحذر والحيطة التامة في الكشف عن الحالات الطارئة و اتخاذ التدابير اللازمة بشأنها.	T1,

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

6.3 إعطاء الموافقة بعد إجراء كافة الفحوصات اللازمة للإنتاج التالي.	T1, P1
7.3 ضمان متابعة مراحل العمل عبر إجراء كافة الفحوص على عمليات استكمال المنتج بعد الطباعة.	T1, P1

A3/13UY0136-5 مسؤوليات الإدارة المتعلقة بعملية الإنتاج
ملحقات وحدة الكفاءة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	المسؤوليات الإدارية فيما يتعلق بعملية الإنتاج
2	**رمز التحديث**	A3/13UY0136-5
3	**المستوى**	5
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 التعديل رقم: 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
فني الطباعة (المستوى 5) المعيار المهني الوطني– 11UMS0152-5		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية الاولى (1): إدارة وتحسين العمليات التجارية.
مقاييس النجاح

1.1 : من خلال تنظيم العمل وفقًا لخطة الإنتاج فإنه يدير توزيع المشغلين على الآلات وتدفق العمل والخطة الزمنية وفقًا لمبادئ الجودة والكفاءة.
2.1 : استخدام الاستمارات في الإبلاغ عن العمل كتابيا بصيغة مفهومة حسب التعليمات.
3.1 : متابعة العمليات المتعلقة بأداء الماكينة والمشغل حسب التعليمات.
4.1 : التعبير عن الحالات غير المتوقعة خلال الإنتاج وطرح مقترحات واضحة ومفهومة إلى المشرف لتحسين عملية الإنتاج.
5.1 تمييز الاختلافات إن وجد عن طريق المقارنة بين الاجزاء عند فحص أداء الإنتاج للآلة.
6.1 تميز الاختلافات من خلال مقارنة مخرجات الإنتاج للمشغلين الذين يعملون على آلات مماثلة.
7.1 تتبع التحول، التمييز بين فروق الإنتاجية والجودة بين التحولات.
8.1 القيام بمراقبة جودة الأعمال حسب المتطلبات الواردة في التعليمات.
9.1 العمل بوعي بالمسؤولية الإدارية التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.
10.1 المساهمة في تطوير المهنة.

النتيجة التعليمية الثانية (2): إدارة وتطوير الموظفين العاملين تحت مسؤوليته.
مقاييس النجاح

1.2 مراقبة وتقييم أداء المرؤوسين.
2.2 القيام بتوزيع متناغم بين تجربة وأداء مرؤوسيه والآلات التي سيعملون معه.
3.2 مراقبة السرعة والمرونة والتطوير المهني للموظفين في حل المشكلات.
4.2 ينقل إلى رؤسائه الاقتراحات التي تضمن التطور المهني لنفسه ولمرؤوسيه ويدعم مرؤوسيه في تطورهم المهني.
5.2 معرفة وتحمل المسؤولية والايفاء بالواجبات الإدارية التي تتطلبها المهنة.
6.2 ان يكون على دراية بالمعرفة والمهارات والكفاءات الخاصة به ومرؤوسيه ولديه القدرة على تطويرها وإدارتها.
7.2 الموائمة وحُسنُ التواصل مع الموظفين في أثناء العمل؛ وان يكون العمل بطريقة منظمة ومخططة من حيث متابعتهم والاستماع إليهم وإدراكهم وتوجيههم.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من المتعدد. يتم طرح من عشرة إلى عشرين (10-20) سؤالاً لوحدة (A3). كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحًا بنسبة ستون بالمئة (60%) على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف الى دقيقتين (2-1.5)

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء
(P1) فني الطباعة (المستوى 5) يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (A3) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقًا لقائمة المراجعة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة سبعين بالمئة (70 %) على الأقل. يجب أن تتوافق مدة الاختبار المستند إلى الأداء مع الوقت في ظل ظروف الإنتاج الفعلية.
c 8) 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:56/2014-2014/09/03 01 التحديث رقم 1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A3][-1 : المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

محتوى التدريب:

1. المعرفة الإدارية الأساسية
   1.1. ادارة الأداء
   2.1. إدارة القوى العاملة
   3.1. إدارة الاتصال
   4.1. ادارة العمليات
2. تنظيم العمل وجدول العمل والتخطيط
3. التوثيق والتقرير
4. معرفة كيفية مقارنة جودة الكفاءة وأساسيات القياس والتقييم
5. التدقيق والمتابعة والرقابة
6. حل المشاكل

الملحق [A3]-[2: جدول معايير الأداء المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في وحدة التأهيل

مقاييس النجاح المقاسة	أداة التقييم
1.1 تنظيم العمل وفقًا لخطة الإنتاج ويدير توزيع المشغلين على الآلات وتدفق العمل والخطة الزمنية وفقًا لمبادئ الجودة والكفاءة.	T1
2.1 القيام بالإبلاغ عن العمل كتابيًا بحيث يكون مفهومًا ووفقًا للتعليمات باستخدام النماذج.	T1
3.1 تتبع عمليات أداء الآلة والفنّي وفقًا للتعليمات.	T1
4.1 التعبير عن الحالات غير المتوقعة خلال الإنتاج وطرح مقترحات واضحة ومفهومة إلى المشرف لتحسين عملية الإنتاج.	T1
5.1 تمييز الاختلافات إن وجد عن طريق المقارنة بين الاجزاء عند فحص أداء الإنتاج للآلة.	T1
6.1 تميز الاختلافات من خلال مقارنة مخرجات الإنتاج للمشغلين الذين يعملون على آلات مماثلة.	T1
7.1 تتبع التحول، التمييز بين فروق الإنتاجية والجودة بين التحولات.	T1
8.1 القيام بمراقبة جودة الأعمال حسب المتطلبات الواردة في التعليمات.	T1
9.1 العمل بوعي بالمسؤولية الإدارية التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.	T1
10.1 المساهمة في تطوير المهنة.	T1
1.2 مراقبة وتقييم أداء موظفيه.	T1
2.2 القيام بتوزيع متناغم بين تجربة وأداء مرؤوسيه والآلات التي سيعملون معه.	T1
3.2 مراقبة السرعة والمرونة والتطوير المهني للموظفين في حل المشكلات.	T1

4.2 القيام بنقل الاقتراحات التي تضمن التطور المهني لنفسه ولموظفيه ويدعم مرؤوسيه في تطورهم المهني إلى رؤسائه	T1
5.2 معرفة وتحمل المسؤولية والايفاء بالواجبات الإدارية التي تتطلبها المهنة.	T1
6.2 ان يدرك للمعارف والمهارات والكفاءات الخاصة به ومرؤوسيه ولديه القدرة على تطويرها وإدارتها.	T1
7.2 الموائمة وحُسنُ التواصل مع الموظفين في أثناء العمل؛ وان يكون العمل بطريقة منظمة ومخططة من حيث متابعتهم والاستماع إليهم وإدراكهم وتوجيههم.	T1

ملحقات وحدة الكفاءة

ملحق 1 : وحدات الكفاءة

A1/13UY0136-5 الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة
A2/13UY0136-5 التحضير للإنتاج والتخطيط للطباعة، وعمليات المراقبة
A3/13UY0136- 5 المسؤوليات الإدارية فيما يتعلق بعملية الإنتاج

ملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

الضغط: الحصر ميكانيكياً،

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

البيرق (PALASKA): قماش تطبع عليه عينات صغيرة من الألوان الموجودة على العينة

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 المسطحة (الطباعة الرقمية): طريقة طباعة تتيح نقل الأنماط والألوان على القماش عن طريق القالب المسطح،

قماش غربال: مادة نسيجية مثقوبة بدقة يُطرز عليها نموذج طباعة،

مستحلب: مزيج أحادي الطور (متجانس) من سائلين غير قابلين للذوبان ويتكون أحيانا عن طريق إضافة مستخلص،

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

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

İSG: الصحة والسلامة المهنية

القالب: إطار معدني يحمل المنخل/ الشاش فوقه النموذج المطبوع،

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،

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

الطباعة بالاسطوانات 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،

رأس القالب: أداة تفيد في تثبيت القالب على الآلة،

سحب القالب: عملية ثقب القالب بغرض تشكيل نموذج طباعي ما،

(TRAM): كل واحدة من النقاط التي تشكل النموذج (مايقارب بين 1% و99%)،

التنوع: يعني تشكيل مجموعات لونية مختلفة ليتم طباعتها وفق العينة التي قدمها العميل أو الزبون.

ملحق3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

-

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 تدريبًا من الأقسام ذات الصلة في الجامعات أو العمل كمدرس.
2. أن يكون فنيًا 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.

© 2014 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)