



الكفاءة الوطنية

13UY0141-3

عامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة

المستوى 3

التحديث رقم: 01

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2014

المقدمة

أُجري إعداد الكفاءة الوطنية لعنصر مطبخ صبغ الطباعة المتنوعة (المستوى 3) وفقاً لأحكام "لائحة المؤهلات والامتحانات والشهادات المهنية" الصادرة بموجب قانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) رقم 5544

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 بتاريخ 2013/02/06 رقم 2013/13 من قانون الكفاءة المهنية في إطار النص النهائي لمؤسسة الكفاءة المهنية.

عامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) تم تحديث الكفاءة الوطنية بقرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2014/09/03 ورقم 56/2014.

تم تحديث الكفاءة الوطنية لعامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) حسب قرار رئاسة مؤسسة الكفاءة الوطنية بتاريخ 2020/06/10 المرقم بالعدد 1570.

نشكر الأشخاص والمؤسسات والمنظمات وكل من أسهم في إعداد الكفاءات و شارك 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،
- (ç) الشروط المطلوبة للدخول الى امتحان الكفاءة
- (d) النتائج التعليمية ومعايير النجاح على أساس وحدات الكفاءة
- (e) المقياس المطبق والتقييم ومعايير التقييم في الحصول على الكفاءة
- (f) مدة صلاحية شهادة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الشهادة،
- (g) المؤسسة التي تطور الكفاءة/المؤسسة و لجنة 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.

3-13UY0141 عامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3)
الكفاءات الوطنية

1	اسم الكفاءة	عامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة
2	رمز التحديث	13UY0141-3
3	المستوى	3
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	تصنيف المعيار المهني الدولي ISCO 08: (فنيو الطباعة) 7322
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	(A) تاريخ النشر	2013/02/06
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 01: 2014/09/03 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 عامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) 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	
المعايير المهنية الوطنية لعامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) - (10UMS0073-3)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/13UY0141-3 الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة A2/13UY0141-3 معجون الطباعة وعمليات تحضير العينة		
11-b) الوحدات الاختيارية		
-		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
يجب أن يكون المرشح المتقدم للامتحان والشهادة ناجحًا في جميع وحدات (A1 و A2) من أجل التصديق على كفاءته المهنية.		
12	الاختبار والتقييم	

يتم تطبيق القياس والتقييم على مرحلتين بما يلي جميع معايير الأداء المحددة في الوحدات: المرحلة الأولى (1): الاختبار النظري المرحلة الثانية (2): يجب على المرشح اجتياز اختبار المعرفة النظرية. لكي يتم قبوله في الاختبار القائم على الأداء يجب أن يكون المرشح ناجحاً في الاختبار النظري. 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 اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة.	
امتحان المعرفة النظرية: 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.	
الامتحان القائم على الأداء: يتم تنفيذ التطبيق في بيئة إنتاج حقيقية أو في بيئة تلبية أكثر الظروف واقعية. يتم الاحتفاظ بسجلات المراقبة في قوائم المراجعة ذات الملاحظات المحددة والنتائج التي ستقي 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 معاً. من المتوقع أن يتصرف المرشحون وفقاً لقواعد الصحة والسلامة المهنية في امتحانات الممارسة. تتم مقاطعة الأشخاص الذين يتصرفون بطريقة تعرض أنفسهم أو من حولهم للخطر أثناء الاختبار على الفور ولا يُسمح لهم بمواصلة الاختبار.	
13	فترة صلاحية الشهادة
14	تكرار المراقبة
15	مدة صلاحية شهادة الكفاءة هي خمس (5) سنوات من تاريخ إصدار 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 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
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم
18	رابطه أرباب صناعة المنسوجات التركية (TTSIS) لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) 13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث: 56/2014-2014/09/03 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01 تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

A1/13UY0141-3 الصحة والسلامة المهنية والتدابير البيئية
وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة
2	رمز التحديث	A1/13UY0141-3
3	المستوى	3
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	التحديث رقم 01: 2014/09/03 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
المعايير المهنية الوطنية لعامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) - (10UMS0073-3)		
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 و كامل و في الوقت المناسب. 1.1 يعرف المخاطر التي يمكن مواجهتها في مجال الصحة والسلامة المهنية والتدابير الواجب اتخاذها ضد المخاطر، ويطبق حالات الطوارئ/ الحالات الخطرة وإجراءات الخروج بشكل كامل. 1.2 : استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل. 1.3 : استخدام المواد والمعدات بشكل صحيح وفي مكانها وفي الوقت المناسب. 1.4 : القيام بإجراءات الفحص فيما يتعلق بالتسرب (الماء، البخار، الزيت، الهواء، الكيماويات، الغاز، إلخ) للآلات الواقعة على مسؤوليته وفقاً للتعليمات. 1.5 : تنفيذ التعليمات والتعديلات القانونية اللازمة المتعلقة بالأعمال الخطيرة والحرارة جداً. النتيجة التعليمية الثانية (2): اتخاذ الاحتياطات من خلال معرفة المخاطر البيئية. مقاييس النجاح 2.1 : العمل وفق متطلبات تشريعات و معايير حماية البيئة المهنية للعمل. 2.2 : ادراك المخاطر البيئية وتمييز المخلفات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى. 2.3 : المساهمة في تقليل المخاطر البيئية. 2.4 : التصرف بوعي و مسؤولية و تحمل المخاطرة التي تتطلبها المهنة و ظروف العمل. 2.5 : استخدام الموارد الطبيعية بكفاءة. النتيجة التعليمية الثالثة (3): تطبيق نظام إدارة الجودة عن علم. مقاييس النجاح 3.1 : تطبيق متطلبات الجودة للعمل وفق التعليمات والخطط. 3.2 : استخدام المستندات الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق وفق التعليمات. 3.3 : تطبيق إرشادات التطبيق والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها. 3.4 : الاحتفاظ بسجلات كاملة ودقيقة.		

3.5 : المساهمة في الدراسات الخاصة بتطوير نظام إدارة الجودة.	
السياق 3:	
5.3 تقديم الاقتراحات والأنشطة الوقائية التي من شأنها تحسين الأعمال والمشاركة في المشاريع وما إلى ذلك.	
8	الاختبار والتقييم
8 a) الامتحان النظري	
(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح من ستة عشر إلى أربعة 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 إلى دقيقتين (1.5-2)	
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء	
(P1) عامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) في المهنة 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.	
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 الأداء لهذه الوحدة أثناء الاختبار القائم على الأداء لوحدة (A2).	
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
-	
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
13/2013-2013/02/06 01 رقم التحديث: 2014/09/03-56/2014 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
 - 4.1. تعليمات السلامة المهنية
 - 4.2. تعليمات منع الحوادث
 - 4.3. معدات الحماية الشخصية
 - 4.4. تدابير الحماية على مختلف الآلات
 - 4.5. السلوك عن وقوع الحادث
 - 4.6. مخاطر التيار الكهربائي
 - 4.7. الأخطار التي يشكلها الإنتاج على البيئة
 - 4.8. الأمراض المهنية
 - 4.9. المخاطر الناشئة عن النقل الداخلي
 - 4.10. المواد الخطرة وخصائصها
5. حالة الإسعاف والطوارئ
6. أن تكون حساسة بيئياً وتحافظ على البيئة

- 6.1. البيئة وتلوثها
- 6.2. علم البيئة والتوازن البيئي
- 6.3. النفايات
- 6.4. إعادة التدوير لحماية البيئة
- 6.5. المشاكل البيئية التي تسببها صناعة النسيج
- 6.6. تلوث المياه والتربة والهواء والضجيج
- 6.7. 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	معايير النجاح المقاسة
T1, P1	1.1 تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بالمهنة بدقة وفي الوقت المناسب وبشكل كامل.
T1	1.2 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	1.3 استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.
P1	1.4 تنفيذ التعليمات على مستوى لشرح والإشراف على الاستخدام الصحيح للمواد والمعدات في الموقع وفي الوقت المناسب.
T1, P1	1.5 القيام بتنفيذ إجراءات التحكم المتعلقة بتسرب الآلات الواقعة على مسؤوليتها (ماء، بخار، زيت، هواء، كيميائي، غاز) وفقاً للتعليمات.
T1, P1	1.6 : تنفيذ التعليمات والتعديلات القانونية اللازمة المتعلقة بالأعمال الخطيرة والحرارة جداً.
T1	2.1 العمل وفقاً لمتطلبات تشريعات ومعايير حماية البيئة المهنية.
T1	2.2 تدارك المخاطر البيئية وتميز المخلفات الخطرة والضارة عن المواد الأخرى.
T1	2.3 : المساهمة في تقليل المخاطر البيئية.
T1	2.4 التصرف بوعي ومسؤولية و تحمل المخاطرة التي تتطلبها المهنة وظروف العمل.
T1	2.5 : استخدام الموارد الطبيعية بكفاءة.
T1	3.1 : تطبيق متطلبات الجودة للعمل وفق التعليمات والخطط.
T1	3.2 استخدام المستندات الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق وفقاً للتعليمات.
T1	3.3 تطبيق تعليمات التطبيق والأساليب المتعلقة بإصلاح الخطأ والأعطال.
T1, P1	3.4 الاحتفاظ بسجلات كاملة ودقيقة.
T1	3.5 المساهمة في الدراسات الخاصة بتطوير نظام إدارة الجودة.

A2/13UY0141-3 معجون الطباعة وعمليات تحضير العينة
ملحقات وحدة الكفاءة

1	اسم وحدة الكفاءة	معجون الطباعة وعمليات تحضير العينة
2	رمز التحديث	A2/13UY0141-3
3	المستوى	3
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	التحديث رقم 01: 2014/09/03 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
المعايير المهنية الوطنية لعامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) - (10UMS0073-3)		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الأولى (1): يقوم بأعمال تحضير العينة. مقاييس النجاح 1.1 : استخدام المفاهيم والأكواد الأساسية المتعلقة بالمهنة والآلات والأدوات والمعدات لأداء المهنة وفق التعليمات. 1.2 : تحضير المواد والأدوات والمعدات والمواد وفقاً لخطة عمل ما قبل الإنتاج وخطة العمل ووصفة الإنتاج. 1.3 : القيام بإبلاغ المشرف الأول عن الأعطال عن طريق إعداد الماكينة للإنتاج وأدوات التحكم بعناية حتى لا ينقطع الإنتاج. 1.4 : تحضير الصبغ والمواد الكيميائية حسب الوصفة المتنوعة. 1.5 : يطبق معجون الطباعة على عينة القماش. 1.6 : يستكمل إجراءات الإنجاز في الوقت المحدد ويرسلها إلى الوحدة المعنية للموافقة عليها. 1.7 : يرسل العينة التي تمت الموافقة عليها للطباعة مع وصفة الإنتاج. النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بعمليات تحضير معجون الطباعة. مقاييس النجاح 2.1 : تحضير وخط الأصباغ والمواد الكيميائية حسب وصفة الإنتاج والقواعد والتعليمات. 2.2 : يقارن دراسة بالاسكا (العلم) مع العينة المأخوذة من العميل. 2.3 : يسلم معجون الطباعة المحضرة للوحدة ذات الصلة.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
(T1) يتم استخدام نظام أسئلة الاختيار من المتعدد. يتم طرح من ثمانية وعشرين إلى أربعين (28-40) سؤالاً بالنسبة لوحدة (A2). كل سؤال له نقاط متساوية. يجب أن يحقق المرشح نجاحاً بنسبة ستون (60 %) على الأقل. وقت الاختبار لكل سؤال هو من دقيقة ونصف إلى دقيقتين (1.5-2)		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1) عامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) في المهنة يتم تقييم معايير الأداء لوحدة (A2) وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. لكي يعتبر المرشح ناجحاً فعليه أن يحقق نجاحاً بنسبة سبعون (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		

9	مؤسسة أو 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 و رقم 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

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A2]-(1- معلومات حول التدريب المقترح لإنجاح وحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. الطبع الأساسي
2. ألياف النسيج
 - 2.1. الألياف النباتية
 - 2.2. الألياف الحيوانية
 - 2.3. الألياف الكيميائية
3. تحضير معجون الطباعة
4. عينة الطباعة
5. الطباعة بالأصباغ
6. تأثيرات الطباعة الخاصة
7. تركيبات الطباعة
8. فحص النمط

الملحق [A2]-(2: جدول خاص بمعايير 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	1.2 تحضير المواد والأدوات والمعدات والمواد وفقاً لخطة عمل ما قبل الإنتاج وخطة العمل ووصف الإنتاج.
T1, P1	1.3 القيام بإبلاغ المشرف الأول عن الأعطال عن طريق إعداد الماكينة للإنتاج وأدوات التحكم بعناية حتى لا ينقطع الإنتاج.
T1, P1	1.4 تحضير الصبغ والمواد الكيميائية حسب الوصفة المتنوعة.
T1, P1	1.5 يطبق معجون الطباعة على عينة القماش.
T1, P1	1.6 يستكمل إجراءات الإنجاز في الوقت المحدد ويرسلها إلى الوحدة المعنية للموافقة عليها.
T1, P1	1.7 يرسل العينة التي تمت الموافقة عليها للطباعة مع وصف الإنتاج.
T1, P1	2.1 تحضير وخط الأصباغ والمواد الكيميائية حسب وصفة الإنتاج والقواعد والتعليمات.
T1, P1	2.2 يقارن دراسة بالاسكا (العلم) مع العينة المأخوذة من العميل.
T1, P1	2.3 يسلم معجون الطباعة المحضرة للوحدة ذات الصلة.

ملحقات الكفاءة

ملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/13UY0141-3 الصحة المهنية والسلامة والتدابير البيئية ونظام إدارة الجودة
A2/13UY0141-3 معجون الطباعة وعمليات تحضير العينة

ملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

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

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

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

ISG: الصحة والسلامة المهنية

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

ال قالب: إطار معدني يحمل الغريبال/ الشاش الذي ينقش عليه النموذج المطلوب طباعته،

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 (TPX ، U ، C .. إلخ)،

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

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 بالنقش،

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

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

وصفة التنوع: المعلومات المكتوبة التي تشير إلى رموز الألوان المحددة وفقا للمنتج المطلوب،

التحكم في اللزوجة: يشير إلى التحكم في درجة التحكم في السائل.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

الأفراد الذين يعملون كعامل ورشة الصبغ/الطباعة المتنوعة (المستوى 3) لديهم الفرصة للتقدم في مهنتهم والحصول على شهادة كفاءة "فني الطباعة (المستوى 4)" إذا حصلوا على نتائج التعلم المحددة في "فني الطباعة (المستوى 4)" 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 مقيماً و/ أو معتمداً كـ "مقيّم" من قبل مقيمين أكفاء.