الكفاءة الوطنية

19UY0398-3

فني الحياكة الشبكية

المستوى 3

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2019

©(MYK) مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019

المقدمة

في الحياكة الشبكية (المستوى 3) لائحة الكفاءة الوطنية لإعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 وبالرقم 29507 وسلطة الكفاءات المهنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2007/11/27 و المرقمة 26713 تم إعداده من قبل اتحاد أرباب صناعة النسيج التركي المعين من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وفقًا لبنود اللائحة التنظيمية بشأن إنشاء اللجان القطاعية وواجباتها وإجراءات عملها ومبادئها.

في الحياكة الشبكية (المستوى 3) تم تحديث الكفاءة الوطنية بقرار رئاسة مؤسسة الكفاءات المهنية بتاريخ 2020/06/10 ورقم 1570.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

المدخل

يتم تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءات الوطنية وفحصها في لجان القطاع والموافقة عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية و الكفاءات الوطنية.

تم إقرار المبادئ الأساسية لتحديد معايير الكفاءة الوطنية على النحو التالي:

a) يتم تحديد معايير الكفاءة الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية أو المعايير الدولية.

b) يتم إعداد معايير الكفاءة الوطنية وفق مبدأ التشارك، وتؤخذ آراء ومساهمات الأطراف المعنية.

c) وتشمل معايير الكفاءة الوطنية قضايا الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة المتعلقة بالمجال المهني.

d) يجب أن تكتب معايير الكفاءة الوطنية بطريقة يفهمها المستخدمون.

e) تشجع الكفاءة الوطنية للفرد على تطوير نفسه والتقدم الوظيفي في إطار مبدأ التعلم مدى الحياة.

f) لا تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على أي مادة تمييز أو تهميش صريح أو ضمني.

g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

19UY0398-3 الكفاءة الوطنية لفني الحياكة الشبكية (المستوى 3)

1	**اسم الكفاءة**	فني الحياكة الشبكية
2	**رمز التحديث**	19UY0398-3
3	**المستوى**	3
4	**مكانتها حسب التصنيف الدولي**	ISCO 08: 8151 (مشغلي آلات تجهيز الألياف واللف والحني)
5	**النوع**	-
6	**قيمة الائتمان**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2019/05/22
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
8	**الهدف**	**هذه الكفاءة هي للتأكد من أن مهنة فني الحياكة الشبكية (المستوى 3) يتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل:** • يتم تحديد الكفاءات و المعلومات و المهارات و الكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • و قد تم إعدادها بهدف إنشاء مراجع و موارد لنظام التعليم و هيئات الامتحان و إصدار الشهادات.
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
	10UMS0084-3 المعيار المهني الوطني لفني الحياكة الشبكية المستوى (3)	
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
	-	
11	**بنية الكفاءة**	
	11- a) الوحدات الإلزامية	
	A1/19UY0398-3 : الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة	
	11-b) الوحدات الاختيارية	
	19UY0398-3/B1:الحياكة بطريقة راشال **19UY0398-3**/B2:حياكة الكروشيه	
	11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية	
	لكي يحصل المرشح على شهادة كفاءة مهنية، من الضروري أن يكون ناجحًا في واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة (A1) و واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة في المجموعة (B).	
12	**الاختبار والتقييم**	
	يخضع المرشحون فني الحياكة الشبكية (المستوى 3) الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية للامتحانات النظرية والقائمة على الأداء المحددة في الوحدات. يشترط على الأعضاء أن ينجحوا في جميع الامتحانات النظرية والعملية للحصول على شهادة الكفاءة. يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.	

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

13	**مدة صلاحية الشهادة**	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**طريقة القياس** **- التقييم المتبعة في تجديد المستندات**	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**	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
17	**اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم**	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

A1/19UY0398-3 : وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة وتنظيم العمل		
أمن و سلامة العمل، حماية البيئة، إدارة الجودة وتنظيم العمل	**اسم وحدة الكفاءة**	**1**
A1/19UY0398-3	**رمز التحديث**	**2**
3	**المستوى**	**3**
-	**قيمة الائتمان**	**4**
19UY0398-3	**A) تاريخ النشر**	**5**
التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01	**B) رقم المراجعة/ رقم التحديث**	
التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10	**C) تاريخ المراجعة/ التحديث**	
المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة		**6**
10UMS0084-3 المعيار المهني الوطني لفني الحياكة الشبكية المستوى (3)		
النتائج التعليمية		**7**

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</u>

مقاييس النجاح

1.1: يوضح الأخطار والمخاطر المحتملة في سير العمليات وتدابير الصحة والسلامة المهنية.
1.2: التمييز بين السلوكيات والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.
1.3: القيام بتوضيح تدابير حماية البيئة في بيئة العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): شرح التطوير المهني ومتطلبات الجودة في الحياكة الملتوية.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تمييز متطلبات الجودة الخاصة بالعمل.
2.2: شرح تأثير أنشطة التطوير المهني في الجودة والإنتاجية.

الاختبار والتقييم	**8**
8 a) الامتحان النظري	
امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تحقق "المعلومات" الواردة في الملحق (A1-2) يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختيار من متعدد) متكون من خمسة عشر (15) سؤالا على الاقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للاجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحين في الامتحان 1.5-2 دقيقة لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء	
-	
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.	
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة** **9**
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	**لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من** **10**

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

	وحدة الكفاءة	
67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	**11**

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A1][-1: معلومات عن التعليم الموصى به للنجاح في وحدة الكفاءة.

1. **الصحة والسلامة المهنية**
   1.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
   1.2. معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها
   1.3. اللوحات و العلامات التحذيرية
   1.4. الأوضاع الخطرة والمخاطر
   1.5. التدابير الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر
   1.6. استخدام الآلات والمعدات والأدوات والمركبات وفقًا لتعليمات الصحة والسلامة المهنية (İSG)
   1.7. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها في حالة وقوعها
2. **حماية البيئة**
   2.1. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
   2.2. النفايات المتولدة في وسط العمل
   2.3. الإجراءات الواجب اتخاذها بشأن النفايات
3. **الجودة**
   3.1. متطلبات الجودة في حياكة الوشاح
   3.2. استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
   3.3. شروط الجودة التي يجب أن يلبيها المنتج المصنّع وشبه المصنّع
4. **التطور المهني**
   4.1. أنشطة/فعاليات التطور المهني

الملحق [A1](-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءات

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم .
BG.1	توضيح المخاطر والاخطار في بيئة العمل.	A.1.3	1.1	T1
BG.2	تمييز معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب الأخطار والمخاطر في بيئة العمل.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	شرح معاني اللوحات وإشارات التنبيه المتعلقة بمكان العمل.	A.1.1	1.1	T1
BG.4	تحديد مفاهيم حوادث العمل والطوارئ وشيكة الوقوع.	A.1.5	1.2	T1
BG.5	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	A.1.4 A.1.5	1.2	T1

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

اداة التقييم .	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	1.2	A.1.5	وضع قائمة بالسلوكيات وفقًا لخطة الطوارئ.	BG.6
T1	1.3	A.2.1	القيام بالتمييز بين إجراءات حماية البيئة في بيئة العمل.	BG.7
T1	1.3	A.2.2 A.2.3	تمييز النفايات التي يمكن إعادة تدويرها في بيئة العمل.	BG.8
T1	1.3	A.2.4	شرح طرق الاستهلاك المقتصد لموارد منشأة العمل.	BG.9
T1	2.1	A.3.1 A.3.2	التمييز بين متطلبات الجودة التي يجب تطبيقها في عملية الإنتاج.	BG.10
T1	2.1	A.3.1 A.3.2	شرح طريقة استخدام الآلات والمعدات والأدوات و المواد وفقًا لتعليمات الجودة.	BG.11
T1	2.1	A.3.3	سرد الاحتياطات الواجب اتخاذها من أجل عدم تدهور المنتج شبه النهائي وجودة المنتج أثناء الإنتاج.	BG.12
T1	2.2	H.1.1 H.1.2 H.1.3 H.1.4	توضيح وسائل متابعة الابتكارات والتطورات المهنية.	BG.13
T1	2.2	H.2.1 H.2.2	التمييز بين المعرفة و الخبرة العملية التي يستوجب نقلها إلى الموظفين الذين يعمل معهم.	BG.14
T1	2.2	H.1.1 H.2.1 H.2.2	تحديد المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة.	BG.15

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	رقم
			…	…

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

B1/19UY0398-3: وحدة كفاءة الحياكة بطريقة راشال.

1	**اسم وحدة الكفاءة**	**الحياكة بطريقة راشال/اصواف تريكو**
2	**رمز التحديث**	B1/**19UY0398-3**
3	**المستوى**	**3**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2019/05/22
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
10UMS0084-3 المعيار المهني الوطني لفني الحياكة الشبكية المستوى (3)		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.

مقاييس النجاح

1.1: تنفيذ تدابير الصحة والسلامة المهنية في بيئة العمل وفقًا للتعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.
1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.

النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالحياكة بطريقة راشال.

مقاييس النجاح

2.1: تحضير المنتج شبه المصنّع والمواد والمعدات وفق خطة الإنتاج.
2.2: تحضير آلات الحياكة على طريقة راشال للإنتاج.
3.2: القيام بالحياكة بطريقة راشال/اصواف تريكو.
2.4: القيام بعمليات ما بعد الحياكة.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): تتبع آلات حياكة الراشال

مقاييس النجاح

3.1: شرح عمليات تتبع قابلية التشغيل للآلات.
3.2: تمييز المواد الاستهلاكية في عملية الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من المتعدد، يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة إتقان B1 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B1-2. في الاختبار النظري، يتم إعطاء المرشحين اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن احدى عشر(11) سؤالًا مع اربع (4)خيارات كل منها يستحق نقاطًا متساوية. يُمنح المرشحين في الامتحان 1.5-2 دقيقة لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة (B1) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة سبعون بالمئة (70 %) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبارٍ للأداء.		
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات (T1) و (P1). 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 وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	**9**
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	**لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة**	**10**
67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	**11**

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة ومتطلبات الجودة
   1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (İSG) اثناء العمل.
   1.2. استخدام معدات الحماية الشخصية
   1.3. متطلبات استخدام الإشارات واللوحات التحذيرية
   1.4. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
   1.5. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
   1.6. الإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات التي تظهر في وسط العمل
   1.7. تنفيذ متطلبات الجودة
   1.8. استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة

2. الحياكة بطريقة راشال/ اصواف التريكو
   2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة راشال
   2.2. المواد المستخدمة في حياكة راشال
   2.3. الآلات والمعدات المستخدمة في حياكة الراشال
   2.4. استخدام المكنات والمعدات وفق التعليمات
   2.5. المعدات والأدوات والمواد المستخدمة في حياكة الراشال
   2.6. استخدام المعدات والأدوات و المواد حسب تعليماتها
   2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
   2.8. ما بعد عمليات حياكة راشال
   2.9. العيوب المحتملة في عمليات الإنتاج وطرق إزالتها

3. تتبع ماكينات حياكة راشال/ اصواف التريكو
   3.1. تتبع كيفية عمل ماكينات حياكة راشال
   3.2. مميزات استخدام ماكينات حياكة راشال
   3.3. المواقف والإجراءات غير العادية التي يتعين اتخاذها على ماكينات حياكة راشال
   3.4. الإجراءات الواجب اتخاذها حسب أضواء التحذير على ماكينات حياكة راشال
   3.5. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج
   3.6. دليل تعليمات ماكينات حياكة راشال

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

الملحق [B1](-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة

a) **المعلومات (BG)**

اداة التقييم .	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	1.1	A.1.1	شرح معدات السلامة للآلات والمعدات المستخدمة في عملية حياكة راشال.	BG.1
T1	1.3	E.5.1 E.5.2 E.5.3 E.5.4	تحديد العيوب التي قد تحدث في النسيج (الأثر، اختلاف سمك الغزل، الانفجار، الثقب، أثر الزيت وخطأ النمط وما إلى ذلك) في حياكة الراشال	BG.2
T1	1.3	E.5.1 E.5.2 E.5.3 E.5.4	شرح أسباب العيوب التي قد تحدث في الحياكة والنسيج اثناء حياكة راشال.	BG.3
T1	2.1	B.2.1 B.2.2	سرد الأدوات والمعدات والمواد المستخدمة في حياكة راشال.	BG.4
T1	2.1 2.2	D.1.1 D.1.2 F.1.2	شرح طرق تنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في حياكة راشال/ اصواف التريكو.	BG.5
	2.2 2.3	E.2.1	شرح معاني أضواء التحذير على ماكينات الحياكة راشال.	BG.6
T1	2.2 2.3	E.2.1 E.2.3	تمييز ما يجب القيام به حسب أضواء التحذير على ماكينة حياكة راشال.	BG.7
T1	3.1	G.1.1 G.1.2 G.1.4	تميز حالات التسرب (الزيت، الهواء، إلخ) في ماكينات حياكة راشال.	BG.8
T1	3.1	G.1.3	توضيح معاني قيم مؤشر ماكينة حياكة راشال.	BG.9
T1	3.2	G.2.1	تميز المواد الاستهلاكية المستخدمة في حياكة راشال حسب خطة الإنتاج.	BG.10
T1	3.2	,G.2.2	شرح طريقة القضاء على أوجه القصور الاستهلاكية.	BG.11

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	A.1.1 A.1.2	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	BY.1*
P1	1.1	A.1.1	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	BY.2
P1	1.2	D.1.1 D.1.2	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	BY.3

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
		F.1.2		
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	D.1.1 D.1.2 F.1.2	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 D.1.3	1.2	P1
BY.6	القيا بجمع النفايات (التعبئة، الأكياس، الرؤوس، إلخ) المتكونة أثناء عملية الإنتاج في منطقة محددة ، عن طريق فصلها وفقًا للتعليمات.	A.2.3 E.4.1 E.4.2	1.2	P1
BY.7	مراقبة تدفق الخيوط في آلة حياكة الراشال و التدخل في الأخطاء (سماكة الخيط، دقة الخيوط، الذبابة وما شابه ذلك).	E.1.2 E.2.3 E.5.3 E.5.4	1.3	P1
BY.8	مراقبة تدفق المنتج في آلة الحياكة الراشال/اصواف التريكو ويزيل التناقضات التي تكتشفها.	E.1.2 E.2.3 E.5.1 E.5.2 E.5.4	1.3	P1
BY.9	القيام بإعداد المنتج شبه النهائي وفقًا لأمر العمل.	B.1.2	2.1	P1
BY.10	اعداد المواد وفقا لأمر العمل.	B.1.1	2.1	P1
BY.11	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والالآت بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقًا لتعليمات العمل.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
BY.12	القيام بتحميل الخيط من نفس المجموعة والطول على حزام اعوجاج الجرح في الماكينة.	C.1.1-) C.7.5) D.3.1 D.3.2	2.1	P1
BY.13*	وفقًا لخطة السحب، فإنه يربط الخيوط التي تمر عبر الشبكة والأمشاط بآلة الحياكة، مع الانتباه إلى ترتيب الوصول.	D.4.1 D.4.2	2.2	P1
BY.14	القيام بتعليق البكرة التي سيتم لف القماش عليها بالماكينة بطريقة تكون في قناة الأسطوانة التي يتم توصيلها بها.	D.5.1	2.2	P1
BY.15	يتم إرفاق الأسطوانة أو بكرة لف القماش بالحجم المناسب لعرض القماش المطلوب بالجهاز.	D.5.2	2.2	P1
BY.16*	القيام بتشغيل ماكينة حياكة راشال/اصواف تريكو وفقًا لتعليمات تشغيل الماكينة.	E.1.1	2.3	P1
BY.17*	القيام بالتدخل اللازم للجهاز وفقًا لأضواء التحذير الموجودة على الجهاز.	E.2.1 E.2.3	2.3	P1
BY.18*	ربط الخيوط المقطوعة وفقًا لطريقته.	E.2.2 E.2.3	2.3	P1
BY.19	التقاط كرتون البكرة النهائي من مغازل كريل باتباع البكرات في الأسطوانة.	E.3.1	2.3	P1
BY.20	تتبع البكرات في الأسطوانة و ادخال بكرة جديدة بدلاً من البكرة النهائية.	E.3.2	2.3	P1
BY.21*	بعد الإنتاج، يقطع القماش بين أسطوانة التشكيل وأسطوانة لف اللف، مما يترك مساحة كافية للف على البكرة لاستمرار اللفة التالية.	F.2.1 F.2.2	2.4	P1

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.22	أخذ منتجات (الدانتيل الضيق، الأشرطة المنقوشة والمطاطية، الشرائط، وما إلى ذلك) المتراكمة في الغرفة المحبوكة آليًا (السلة، القارب) وتتركها في المنطقة المحددة.	F.2.3 F.2.4	2.4	P1
BY.23*	اضافة الجهاز ومعلومات التصنيع على كرة القماش.	F.2.5	2.4	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

B2/19UY0398-3 : وحدة كفاءة الكروشيه

1	**اسم وحدة الكفاءة**	حياكة القماش المُخرّم
2	**رمز التحديث**	B2/**19UY0398-3**
3	**المستوى**	**3**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2019/05/22
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
10UMS0084-3 المعيار المهني الوطني لفني الحياكة الشبكية المستوى (3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</u>

مقاييس النجاح

1.1: تنفيذ تدابير الصحة والسلامة المهنية في بيئة العمل وفقًا للتعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.
1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2):حياكة الكروشيه.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تحضير المنتج شبه المصنّع والمواد والمعدات وفق خطة الإنتاج.
2.2: تحضير ماكينة حياكة الكروشيه للإنتاج.
2.3: حياكة القماش المُخرّم.
2.4: القيام بعمليات ما بعد الحياكة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): تتبع ماكينات حياكة الكروشيه.</u>

مقاييس النجاح

3.1: شرح عمليات تتبع قابلية التشغيل للآلات.
3.2: تمييز المواد الاستهلاكية في عملية الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة كفاءة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). في الاختبار النظري، يجب اختبار المرشحين باستخدام أحد عشر (11) خيارًا متعدد الخيارات من اربع(4) خيارات، كل منها يستحق نقاطًا متساوية. يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة سبعون بالمئة (70 %) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B2-2) بامتحان قائم على الأداء.		
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات (T1) و (P1). 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 وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
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)**	67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. **الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة ومتطلبات الجودة**
   1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (İSG) اثناء العمل.
   1.2. المعرفة والقدرة على استخدام معدات الحماية الشخصية
   1.3. متطلبات استخدام الإشارات واللوحات التحذيرية
   1.4. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
   1.5. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
   1.6. الإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات التي تظهر في وسط العمل
   1.7. المعرفة والقدرة على تطبيق متطلبات الجودة
   1.8. استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
2. **حياكة القماش المُخرّم**
   2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة الكروشيه
   2.2. المواد المستخدمة في حياكة الكروشيه
   2.3. الآلات والمعدات المستخدمة في حياكة الكروشيه
   2.4. استخدام المكنات والمعدات وفق التعليمات
   2.5. المعدات والأدوات والمواد المستخدمة في حياكة الكروشيه
   2.6. استخدام المعدات والأدوات و المواد حسب تعليماتها
   2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
   2.8. الاعمال اللاحقة لحياكة الكروشيه
   2.9. العيوب المحتملة في عمليات الإنتاج وطرق إزالتها
3. **تتبع ماكينات الحياكة القماش المُخرّم**
   3.1. مراقبة تشغيل ماكينات حياكة الكروشيه
   3.2. ميزات استخدام ماكينات حياكة الكروشيه
   3.3. المواقف والإجراءات غير العادية في ماكينات حياكة الكروشيه
   3.4. الأضواء التحذيرية على ماكينات حياكة الكروشيه والإجراءات الواجب اتخاذها طبقا لأضواء التحذير
   3.5. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج
   3.6. دليل تعليمات ماكينات حياكة الكروشيه

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

الملحق [B2](-2: قائمة المرجعية لاستخدامها في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) **المعلومات (BG)**

اداة التقييم .	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	1.1	A.1.1	تمييز معدات السلامة الخاصة بالآلات والمعدات المستخدمة في عملية حياكة الكروشيه.	BG.1
T1	2.1	B.1.2	التمييز بين المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة الكروشيه.	BG.2
T1	2.1	B.2.1	ذكر المعدات المستخدمة في حياكة الكروشيه.	BG.3
T1	2.1	D.2.1	يشرح طريقة وضع البكرات على الكروشيه/ الشجرة في حياكة الكروشيه.	BG.4
T1	2.1 2.2	B.2.1 B.2.2 F.1.2	شرح طرق التنظيف بالآلات والمعدات المستخدمة فيحياكة الكروشيه.	BG.5
T1	2.3	E.2.1	شرح معاني أضواء التحذير على ماكينة حياكة الكروشيه.	BG.6
T1	2.3	E.2.1 E.2.3	سرد الأشياء التي يجب القيام بها وفقًا لأضواء التحذير الموجودة على ماكينة حياكة الكروشيه.	BG.7
T1	3.1	G.1.1 G.1.2 G.1.4	تمييز حالات التسرب (الزيت، الهواء، إلخ) في ماكينات حياكة الكروشيه	BG.8
T1	3.1	G.1.3	شرح معاني قيم عرض ماكينات حياكة الكروشيه.	BG.9
T1	3.2	G.2.1	تمييز المواد الاستهلاكية المستخدمة في حياكة الكروشيه حسب خطة الإنتاج.	BG.10
T1	3.2	,G.2.2	شرح طريقة القضاء على أوجه القصور الاستهلاكية.	BG.11

b) **المهارات والقدرات.**

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	A.1.1 A.1.2	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	BY.1*
P1	1.1	A.1.1	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	BY.2
P1	1.2	D.1.1 D.1.2 F.1.2	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	BY.3
P1	1.2	D.1.1 D.1.2	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	BY.4

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
		F.1.2		
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 D.1.3	1.2	P1
BY.6	القيا بجمع النفايات (التعبئة، الأكياس، الرؤوس، إلخ) المتكونة أثناء عملية الإنتاج في منطقة محددة ، عن طريق فصلها وفقًا للتعليمات.	A.2.3 E.4.1 E.4.2	1.2	P1
BY.7	مراقبة تدفق الخيوط في آلة حياكة الكروشيه و التدخل في الأخطاء (سماكة الخيط ، دقة الخيط ، الذبابة وما شابه ذلك).	E.1.2 E.2.3 E.5.3 E.5.4	1.3	P1
BY.8	تتبع تدفق المنتج في آلة حياكة القماش المُخرّم و ازالة التناقضات التي تكتشفها.	E.1.2 E.2.3 E.5.1 E.5.2 E.5.4	1.3	P1
BY.9	القيام بإعداد المنتج شبه النهائي وفقًا لأمر العمل.	B.1.2	2.1	P1
BY.10	اعداد المواد وفقا لأمر العمل.	B.1.1	2.1	P1
BY.11	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والالآت بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقًا لتعليمات العمل.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
BY.12*	وضع البكرات على الأسطوانة وفقًا لتركيبة ألوان المنتج المطلوب، ونوع الغزل، ونوع الحياكة، وما إلى ذلك في أمر العمل.	B.1.1 B.1.2 D.2.1 D.2.2	2.2	P1
BY.13*	في تغييرات الدُفعة/ البكرة، تستبدل البكرات عن طريق ربطها بنهايات الغزل.	D.2.3	2.2	P1
BY.14*	القيام بتوصيل الخيط بإبرة العينة عن طريق تمريره عبر جهاز التحكم في التوتر والموجه ومستشعر الخيط.	D.2.4	2.2	P1
BY.15*	يتم تشغيل ماكينة حياكة القماش المُخرّم حسب تعليمات استخدام الماكينة.	E.1.1	2.3	P1
BY.16	القيام بالتدخل اللازم للجهاز وفقًا لأضواء التحذير الموجودة على الجهاز.	E.2.1 E.2.3	2.3	P1
BY.17*	ربط الخيوط المقطوعة وفقًا لطريقته.	E.2.2 E.2.3	2.3	P1
BY.18	التقاط كرتون البكرة النهائي من مغازل كريل باتباع البكرات في الأسطوانة.	E.3.1	2.3	P1
BY.19	تتبع البكرات في الأسطوانة و ادخال بكرة جديدة بدلاً من البكرة النهائية.	E.3.2	2.3	P1
BY.20	ايقاف ماكينة حياكة القماش المُخرّم حسب التعليمات.	F.1.1	2.4	P1
BY.21	أخذ منتجات (الدانتيل الضيق، الأشرطة المنقوشة والمطاطية، الشرائط، وما إلى ذلك) المتراكمة في الغرفة المحبوكة آليًا (السلة، القارب) وتتركها في المنطقة المحددة.	F.2.3 F.2.4	2.4	P1
BY.22	إضافة معلومات ماكينة الإنتاج ومعلومات التصنيع إلى المنتجات.	F.2.5	2.4	P1

(*) الخطوات الإلزامية الحاسمة للنجاح في الاختبار القائم على الأداء

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

ملحقات الكفاءة

ملحق 1 : وحدات الكفاءة

A1/19UY0398-3 : الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة
B1/19UY0398-3:الحياكة بطريقة راشال
B2/19UY0398-3:حياكة الكروشيه

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

حالة الطوارئ: الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئا أو مكافحة أو إسعافات أولية أو إخلاء مثل الحريق والانفجار وانتشار المواد الكيميائية الخطرة والكوارث الطبيعية التي قد تحدث في مكان العمل أو في جزء منه،
خطة الطوارئ: وهي الخطة التي تشمل المعلومات والإجراءات العملية بما في ذلك الأعمال والمعاملات التي يتعين القيام بها في حالات الطوارئ التي قد تحدث في مكان العمل،
البكرة : هي الحالة الملفوفة للخيط على ماسورة البكرة،
المحور الحامل: الحامل الذي يتم تركيب البكرات عليه لتغذية المكنة،
الالتفاف: خيوط موضوعة في عنق القماش.
الحياكة الملتوية : شكل من أشكال إنتاج النسيج المحبوك يتم عن طريق تشكيل حلقات متصلة ببعضها البعض باستخدام خيوط تتجه في اتجاه العمود الطولي.
الإيلاستان (ليكرا): ألياف نسجية قابلة للتمدد من 6 إلى 10 مرات حسب طولها الأصلي.
الشبكة: اللوحة التي يتم تمرير الخيوط عليها في ماكينة حياكة الملتوية.
الإبرة : عنصر معدني في مكنات الحياكة ينفذ عملية الحياكة،
ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،
مصباح التحذير: نظام إشارات يبلغ مشغل المكنة عن حالة الإنتاج والأعطال.
İSG : الصحة والسلامة المهنية
الإبرة : عنصر معدني في مكنات الحياكة ينفذ عملية الحياكة،
أمر العمل (نموذج الطلب): نموذج يحتوي على نوع المادة (100% أو نسبة المزيج)، رقم المنتج، الطي، رقم الطلب، الشركة صاحبة الطلب، كمية الطلب، تاريخ التسليم، نوع التغليف (طرد، كيس وما شابه) بالنسبة للمنتج المطلوب إنتاجه،
تعليمات العمل: القواعد اللفظية أو المكتوبة حول العمل المطلوب تنفيذه،
معدات الحماية الشخصية:هي جميع الأدوات والأجهزة والمعدات والأدوات المصممة لحماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على صحته وسلامته وأمنه، حيث يتم ارتدائه أو تعليقه أو مسكه من قبل الموظف،
فتحة النسيج: بكرات حلزونية تسمح للقماش بالتحرك بسلاسة على طول عرض ماكينة التحكم في القماش.
لفينت: أسطوانة بغطاء على كلا الجانبين يتم لف خيوط السداة عليها.
نخبة المواد (LOT): مجموعة المواد ذات النوع والجودة المحددَين.
المنتج: المواد الخام التي تمت معالجتها وأصبحت في حالة مناسبة للاستخدام.
الاطرف: مجموعة من المواد لها نفس الخصائص ويتم إنتاجها في نفس الوقت.
الصفيحة: المنصة المسطحة حيث تصطف الإبر.
البلاتين: العنصر المعدني الذي يساعد في عملية الحياكة في ماكينات الحياكة.
الحدث على الحد: حدث في مكان العمل، حدث لا يسبب ضررًا، على الرغم من أنه قد يؤدي إلى مشكلة للموظف أو اتلاف مكان العمل أو معدات العمل.
الاخطار:وهي الاحتمالية الناتجة عن المخاطر كالخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،
تقييم المخاطر: الدراسات التي يجب إجراؤها بغية تحديد المخاطر الموجودة في مكان العمل أو تلك الخارجية المحتملة، والعوامل التي تتسبب في احتمالات تحول الخطر إلى مخاطر، وتحليل وتصنيف المخاطر الناجمة عن الأخطار، واتخاذ القرار بشأن تدابير السيطرة عليها.
روليك: ورق مقوى اسطواني يُلف القماش عليه.
حزمة: مجموعة البكرات المحمّلة على حامل البكرة في مجموعة ما.
تهار: عملية تمرير خيوط السداة خلال عيون الإطارات وبين أسنان المشط وفق قواعد معينة.
المشط / مسار اللبة : جزء الآلة الذي يضمن توجيه الخيوط بشكل صحيح إلى عملية الحياكة في آلة الحياكة.
الاخطار: قد يؤثر احتمال حدوث ضرر أو خلل موجود في مكان العمل أو قد يأتي من الخارج، على الموظف أو مكان العمل،
التالف: الألياف غير المرغوب فيها أو نفايات غير الألياف،
غبار الألياف: قطع الألياف المتطايرة في الهواء خلال الإنتاج،

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)

خطة الإنتاج: معلومات قصيرة توضح أسماء وكميات المواد التي سيتم استخدامها في الإنتاج وطرق الإنتاج وشروطه،
المنتج شبه المصنّع: الحالة المطبقة على مادة النسيج الخام عبر بعض الخطوات اللازمة لإنشاء الخيط،

.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

- مسار التقدم الرأسي: مشغّل الحياكة (المستوى 4)
- مسار التقدم الأفقي

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يستوفي المُقيّمون الذين سيشاركون في ممارسات التقييم للمهنة، واحدة من الشروط التالية على الاقل؛

- حمل صفة عضو أكاديمي في الأقسام ذات الصلة بالنسيج في الجامعات أو مهندسًا أو مدربًا أو مصممًا متخرجًا من الأقسام ذات الصلة بالمنسوجات في الجامعة شرط امتلاك 3 سنوات على الأقل من الخبرة في تطبيقات تكنولوجيا النسيج.
- أن يكون فنيًا يتمتع بخبرة لا تقل عن 5 سنوات في تطبيقات تكنولوجيا النسيج وتخرج من الأقسام ذات الصلة بالخيوط في المدارس المهنية.
- امتلاك ما لا يقل عن سبعة (7) سنوات من الخبرة في تطبيقات تكنولوجيا النسيج والتخرج من الأقسام ذات الصلة بالمدارس الثانوية المهنية، والمشاركة مع الممتحن في قياس وتقييم ما لا يقل عن 5 اختبارات على أساس الأداء للكفاءات ذات الصلة والتصديق على صلاحيته.

يجب توفير التدريب على نظام الكفاءة المهنية و الكفاءات الوطنية للمُقيِّمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عملية القياس والتقييم التي سيتم تعيين الشخص فيها وفق المعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، ايضا يجب ان يتم تدريبهم على القياس والتقييم وضمان الجودة في ذلك.

© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019 (MYK)