



الكفاءة الوطنية

19UY0399-4

فني الحياكة

المستوى 4

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2019

## المقدمة

فني الحياكة (المستوى 4)، وفقا لللائحة الخاصة بإعداد المعايير المهنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 ورقم 29507، تم اعداد الكفاءات المهنية الوطنية ووفقا لأحكام اللائحة الخاصة بإنشاء اللجان القطاعية لهيئة الكفاءات المهنية (MYK) وواجباتها وإجراءات ومبادئ عملها المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2007/11/27 ورقم 26713، فقد تم إعدادها من قبل رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركية، بتكليف من هيئة الكفاءات المهنية، وتم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة بالقطاع، و تم اعتماده من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد مراجعته من قبل لجنة قطاع الصناعات النسيجية والجلدية و الألبسة الجاهزة التابعة لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

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

مؤسسة الكفاءة المهنية (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.

19UY0399-4 وحدة الكفاءة لفني الحياكة (المستوى 4)

1	اسم الكفاءة	فني الحياكة
2	رمز التحديث	19UY0399-4
3	المستوى	4
4	مكائنها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 8151 (مشغلي آلات تجهيز الألياف واللف والحي)
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
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 من أجل مهنة فني الحياكة (المستوى 4) ليتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل؛ <ul style="list-style-type: none"> <li>• يتم تحديد الكفاءات و المعلومات و المهارات و الكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون،</li> <li>• توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة.</li> <li>• و قد تم إعدادها بهدف إنشاء مراجع و موارد لنظام التعليم و هيئات الامتحان و إصدار الشهادات.</li> </ul>
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
10UY0085-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الحياكة (المستوى 4)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/19UY0399-4: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1/19UY0399-4: الحياكة بطريقة راشال/اصواف التريكو. B2/19UY0399-4: حياكة القماش المخرم B3/19UY0399-4: حياكة دائرية B4/19UY0399-4: حياكة مستقيمة (صوفية) B5/19UY0399-4: حياكة الجوارب		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
لكي يحصل المرشح على شهادة كفاءة مهنية، من الضروري أن يكون ناجحاً في واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة (A1) و واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة في المجموعة (B).		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون لفني الحياكة (المستوى 4) 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 معاً. ولكن يجب		

<p>أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتباراً 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.</p>		
13	<p>مدة صلاحية الشهادة</p>	<p>مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات</p>
14	<p>تكرار المراقبة</p>	<p>-</p>
15	<p>طريقة القياس - التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد الشهادة</p>	<p>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.</p>
16	<p>الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة</p>	<p>نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية</p>
17	<p>اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم</p>	<p>لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
18	<p>تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>	<p>2019/05/22 – 67/2019 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10</p>

**A1/19UY0399-4: وحدة كفاءة منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة، وإدارة الجودة وتنظيم العمل**

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية (ISG) وحماية البيئة، والجودة وتنظيم العمل
2	رمز التحديث	A1/19UY0399-4
3	المستوى	4
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	
10UY0085-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الحياكة (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الأولى (1): تطبيق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: توضيح الأخطار والمخاطر المحتملة في سير العمليات وإجراءات الصحة والسلامة المهنية. 1.2: التمييز بين السلوكيات والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ. 1.3: القيام بتوضيح تدابير حماية البيئة في بيئة العمل.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): يشرح متطلبات تنظيم العمل والجودة.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2: يشرح كيفية تنظيم العمل. 2.2: تمييز متطلبات الجودة الخاصة بالعمل. 2.2: توضيح مساهمة الأنشطة في التطوير المهني في الجودة والإنتاجية.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 (a) الامتحان النظري		
<p>امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تحقق "المعلومات" الواردة في ملحق (A1-2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن سبعة عشر (17) سؤالاً من (4) خيارات، كل منها يستحق نقاطاً متساوية أو امتحاناً شفوياً بإجابة منظمة. 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 ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
8 (b) الامتحان المعتمد على الأداء		
-		
8 (c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية

10	لجنة القطاع 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)	67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10.

### 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 وفقاً لتعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG)
- 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. يشكل برنامج العمل اليومي حسب الخطة الإنتاجية
- 3.4. تنظيم العمل بموجب الخطة الانتاجية
- 3.5. الإستخدام الفعال للمكانن في الخطوط الإنتاجية

#### 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 القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	توضيح المخاطر والاطار في بيئة العمل.	A.1.1 A.1.3 A.1.4 A.1.5 A.1.6	1.1	T1
BG.2	تميز معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب الأخطار والمخاطر في بيئة العمل.	A.1.2 A.1.7	1.1	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.3	يقوم بتمييز اللوحات والعلامات التحذيرية التي يجب الاحتفاظ بها حسب المخاطر في وسط العمل.	A.1.1 A.1.3 A.1.4 A.1.5 A.1.6	1.1	T1
BG.4	يشرح القواعد الواجب اتباعها حسب المخاطر في وسط العمل.	A.1.1 A.1.3 A.1.4 A.1.5 A.1.6	1.1	T1
BG.5	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	A.1.4	1.2	T1
BG.6	يفرق بين التصرفات المناسبة لخطة الطوارئ.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	يشرح كيفية القيام بتوضيح تدابير حماية البيئة في وسط العمل.	A.2.1	1.3	T1
BG.8	يقوم بتمييز النفايات التي يمكن إعادة تدويرها في وسط العمل.	A.2.2 A.2.3 A.2.5	1.3	T1
BG.9	يفرق بين المواد القابلة لإعادة التدوير (القابلة لإعادة الاستخدام) في وسط العمل الذي يعمل فيه. (لفة بلاستيكية، لفة كرتون، إلخ.)	A.2.4	1.3	T1
BG.10	يشرح طريقة إعداد برنامج العمل اليومي حسب خطة الإنتاج.	B.1.1 B.1.2 B.1.3	2.1	T1
BG.11	يشرح الخطوات المتبعة في تخطيط سير العمل من حيث الوقت والموظفين وفقا للمنتج.	B.2.1 B.2.2	2.1	T1
BG.12	يحدد الخطوات المطبقة في تغذية الماكينات في خطوط الإنتاج بالمواد المناسبة دون أن تبقى فارغة وفقا لخطة الإنتاج.	B.3.1 B.3.2 B.3.3	2.1	T1
BG.13	يشرح التعليمات والخطط المتعلقة بالجودة في مكان العمل.	A.3.1 A.3.3 A.3.4	2.2	T1
BG.14	يحدد طريقة استخدام النظام، والمعدات والآلات والأدوات وفقا لتعليمات الجودة.	A.3.1 A.3.2 D.2.2	2.2	T1
BG.15	التمييز بين الحالات التي قد تتسبب في إفساد جودة المنتج المصنّع وشبه المصنّع خلال عملية الإنتاج.	A.3.4	2.2	T1
BG.16	توضيح وسائل متابعة الابتكارات والتطورات المهنية.	L.1.1 L.1.2 L.1.3 L.1.4	2.3	T1
BG.17	يشرح المعرفة والخبرة في العمل التي يستوجب نقلها إلى الموظفين الذين يعمل معهم.	L.2.1 L.2.2 L.2.3	2.3	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY1*	...			

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

4-B1/19UY0399-4: وحدة كفاءة الحياكة بطريقة راشال.

1	اسم وحدة الكفاءة	الحياكة بطريقة راشال/اصواف تريكو
2	رمز التحديث	B1/19UY0399-4....
3	المستوى	4
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	
10UY0085-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الحياكة (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.1: تنفيذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وفق التعليمات خلال مراحل العمل.                  2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.                  1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالحياكة بطريقة راشال/اصواف تريكو.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.2: إعداد المواد والآلات والمعدات والمنتجات شبه المصنعة وفق خطة الإنتاج.                  2.2: يقوم بإعداد المكائن وتحضيرها للإنتاج.                  3.2: القيام بالحياكة بطريقة راشال/اصواف تريكو.                  4.2: القيام بالأعمال بعد الحياكة بطريقة راشال/اصواف تريكو.                  5.2: القيام بتحليل العينة في حياكة راشال/ اصواف التريكو.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح إجراءات تتبع الأداء في عملية الإنتاج.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.3: يشرح إجراءات تتبع أداء انتاج المكائن.                  2.3: يميز بين المواقف الإستثنائية في المكائن.                  3.3: يميز بين المواد الاستهلاكية في المكائن.                  4.3: يشرح إجراءات تتبع الأداء للموظفين.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 (a) الامتحان النظري		
<p><b>امتحان الاختيار من متعدد (T1):</b> يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B1) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (-) B1- (2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا تقل عن إثنتي وعشرون (22) سؤالاً مع أربعة (4) خيارات كل منها يستحق نقاطاً متساوية أو امتحاناً شفويًا بإجابة منظمة. 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</p>		

الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن يقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B1-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>	
<b>(P1):</b> يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة (B1) وفقاً 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) باختبار للأداء.	
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>	
لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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 وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.	
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) 2019/05/22 – 67/2019 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10.	

#### 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 (ISG) 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 المكنتات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة

#### 2. الحياكة بطريقة راشال/ اصواف التريكو

- 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة راشال/ اصواف التريكو
- 2.2. المواد المستخدمة في حياكة راشال/ اصواف التريكو
- 2.3. الآلات والمعدات المستخدمة في حياكة راشال/ اصواف التريكو
- 2.4. استخدام المكنتات والمعدات وفق التعليمات
- 2.5. الآلات والمعدات المستخدمة في حياكة الراشال/اصواف التريكو
- 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
- 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
- 2.8. الأعمال بعد حياكة الراشال/اصواف التريكو
- 2.9. طريقة أخذ العينات وأعمال تحليلها
- 2.10. العناصر التي يجب أخذها بنظر الاعتبار عند استخراج النمط وإستخراج الزخارف
3. تتبع ماكينات حياكة راشال/ اصواف التريكو

- 3.1. متابعة تشغيل الماكائن  
 3.2. المواقف الإستثنائية والأعمال التي يجب القيام بها في الماكائن  
 3.3. الأضواء التحذيرية على الماكائن والإجراءات الواجب اتخاذها طبقاً لأضواء التحذير  
 3.4. العناصر التي تحدد أداء الماكائن والعمليات التي تتبع الأداء  
 3.5. العناصر التي تحدد أداء المشغلين والعمليات التي تتبع الأداء  
 3.6. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج

الملحق [B1]-2: قائمة المراجعة التي تستخدم في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	تمييز معدات السلامة الخاصة بالآلات والمعدات المستخدمة في عملية حياكة راشيل/اصواف التريكو.	A.1.1 A.2.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق تنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في حياكة راشال/اصواف التريكو.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	يعدد الأخطاء المحتملة في الأقمشة خلال عملية حياكة راشيل/اصواف التريكو ( أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرح، ثقب، بقعة زيت وخطأ في الطرز وما شابه).	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.4	يفرق بين الأخطاء المحتملة في الأقمشة خلال عملية حياكة راشال/اصواف التريكو	I.6.1, I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.5	يسرد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة راشال/ اصواف التريكو وفق خطة الإنتاج.	D.1.1 D.1.2	2.1	T1
BG.6	يفرق بين المواد الاستهلاكية المستخدمة في حياكة راشال/ اصواف التريكو حسب خطة الإنتاج.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	T1
BG.7	يشرح طريقة وضع البكرات في العش/ الشبكة في حياكة راشال/ اصواف التريكو.	F.2.1 F.2.2	2.1	T1
BG.8	يعدد الخطوات المطبقة في ربط الخيط بأداة التحكم في الشد.	F.3.2	2.2	T1
BG.9	يعدد عناصر الحياكة لمكائن راشال/ اصواف التريكو	H.5.3	2.2	T1
BG.10	يشرح معاني أضواء التحذير على ماكينات الحياكة راشال/ اصواف التريكو	I.3.1	2.3	T1
BG.11	يشرح ما يجب التدخل به حسب أضواء التحذير على ماكينة حياكة راشال/ اصواف التريكو	I.3.1	2.3	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.12	يشرح طريقة أخذ العينة المناسبة للتحليل من القماش.	G.1.1 G.1.2, G.3.1 G.4.1 G.5.1	2.5	T1
BG.13	يعدد التحاليل (تحليل الخيوط، تحليل النمط والخ) المطبقة في عينة القماش.	G.2.2 G.2.3 G.3.2 G.4.2 G.5.2	2.5	T1
BG.14	يشرح طريقة متابعة أداء إنتاج مكانن حياكة راشال/ اصواف التريكو	C.1.1 C.1.4	3.1	T1
BG.15	يعدد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج (عدد مرات التوقف وما شابه ذلك) لمكانن حياكة راشال/ اصواف التريكو	C.1.2 C.1.3	3.1	T1
BG.16	يحدد الإجراءات التصحيحية التي يجب اتخاذها ضد العوامل التي تؤدي الى انخفاض الأداء.	C.3.1 C.3.2	3.1 3.4	T1
BG.17	يعدد الحالات الطارئة في مكانن حياكة راشال/ اصواف التريكو (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.1 K.1.2 K.1.3	3.2	T1
BG.18	يشرح الإجراءات التي تطبق في الحالات الطارئة في مكانن حياكة الراشال/ اصواف التريكو (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.4 K.1.5 H.5.3 I.3.3	3.2	T1
BG.19	يعدد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية إنتاج مكانن حياكة راشال/ اصواف التريكو	K.2.1	3.3	T1
BG.20	يشرح إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	K.2.2 K.2.3	3.3	T1
BG.21	يشرح طريقة تتبع أداء الإنتاج للمشغلين.	C.2.3	3.4	T1
BG.22	يعدد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج للمشغلين (نتائج الإنتاج وما شابه ذلك).	C.2.1, C.2.2	3.4	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

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

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	F.1.1 F.1.2	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 F.1.2	1.2	P1
BY.6	القيام بجمع النفايات (التعبئة، الأكياس، الرؤوس، إلخ) المتكونة أثناء عملية الإنتاج في منطقة محددة ، عن طريق فصلها وفقاً للتعليمات.	A.2.3 A.2.4 I.5.1 I.5.2	1.2	P1
BY.7	إعداد المنتجات شبه الصنعة و المواد وفق أوامر العمل.	D.1.1 D.1.2	2.1	P1
BY.8	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	P1
BY.9	يركب خيوط ألواح اللف الملفوف بالخيوط بنفس المجموعة والطول المحضر لحياكة راشال/ اصواف التريكو	F.4.1 F.4.2 E.1.1 E.8.3	2.1	P1
BY.10*	وفقاً لخطة السحب، فإنه يربط الخيوط التي تمر عبر الشبكة والأمشاط بألة الحياكة، مع الانتباه إلى ترتيب الوصول.	F.5.1 F.5.2	2.2	P1
BY.11	القيام بتعليق البكرة التي سيتم لف القماش عليها بالماكينة بطريقة تكون في قناة الأسطوانة التي يتم توصيلها بها.	F.6.1	2.2	P1
BY.12*	يربط الخيوط حسب ترتيب الوصول بنهاية القماش.	F.5.2	2.2	P1
BY.13	يتم إرفاق الأسطوانة أو بكرة لف القماش بالحجم المناسب لعرض القماش المطلوب بالجهاز.	F.6.1 F.6.2	2.2	P1
BY.14*	يقوم بإعداد القرص وفقاً لنمط القماش في مكان الحياكة الميكانيكية، واختيار برنامج النمط في مكان الحياكة الإلكترونية.	H.1.2 H.1.3	2.2	P1
BY.15*	يقوم بإعداد مرونة وكثافة القماش المطلوب في أمر العمل لعملية حياكة راشال/ اصواف التريكو،	H.2.3	2.2	P1
BY.16	يقوم بإعداد بكرة سحب القماش لتوفير الشد المناسب لخصائص القماش المطلوب في عملية حياكة راشال/ اصواف التريكو.	H.3.2	2.2	P1
BY.17	يحدد عدد الدورات (السرعة) التي سيدورها الماكينة في الدقيقة حسب نوع القماش.	H.5.2	2.2	P1
BY.18	يقوم بإدخال معلومات عن دفعة الشعاع (القطر الداخلي للشعاع، القطر الخارجي، عدد الدورات) من شاشة الماكينة.	H.5.5	2.2	P1
BY.19*	القيام بتشغيل ماكينة حياكة راشال/اصواف تريكو وفقاً لتعليمات تشغيل الماكينة.	I.1.1 I.2.3	2.3	P1
BY.20	القيام بالتدخل اللازم للجهاز وفقاً لأضواء التحذير الموجودة على الجهاز.	I.3.1 I.3.2	2.3	P1
BY.21	مراقبة تدفق الخيوط في ماكينة حياكة الراشال/اصواف التريكو ويزيل التناقضات الذي يثبت.	I.3.2 I.3.3	2.3	P1
BY.22	مراقبة تدفق المنتج في آلة الحياكة الراشال/اصواف التريكو ويزيل التناقضات التي تكتشفها.	I.3.3 I.6.3	2.3	P1
BY.23*	ربط الخيوط المقطوعة وفقاً لطريقته.	I.1.2	2.3	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.24*	بعد الإنتاج، يقطع القماش بين أسطوانة التشكيل وأسطوانة لف اللف، مما يترك مساحة كافية لللف على البكرة لاستمرار اللفة التالية.	J.2.1 F.2.2	2.4	P1
BY.25*	إضافة الجهاز ومعلومات التصنيع على كرة القماش.	J.2.6	2.4	P1
BY.26*	يقوم بقص العينة بحجم مناسب للتحليل من أجل ضبط إعدادات الماكينة وفقا لتقرير النمط من القماش أو المنتج المقدم من قبل العميل.	G.1.1 G.1.2	2.5	P1
BY.27	يقوم بطباعة النموذج بشكل مطابق لعينة النسيج وفقا لتقرير النمط ودقة الماكينة واتجاه تركيب القرص وترتيب الارتباط.	G.5.1 G.5.2	2.5	P1
BY.28*	يحدد رقم الخيط من خلال مقارنة الخيوط المأخوذة من القماش مع عينات تحديد رقم الخيط.	G.2.3	2.5	P1
BY.29*	يثبت عدد الفتات في قماش العينة باستخدام حلقة / عدسة مكبرة.	G.4.1 G.4.2	2.5	P1

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

B2/19UY0399-4: وحدة كفاءة حياكة القماش المُخرَم

1	اسم وحدة الكفاءة	حياكة القماش المُخرَم
2	رمز التحديث	B2/19UY0399-4
3	المستوى	4
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	
10UY0085-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الحياكة (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.1: تنفيذ تدابير الصحة والسلامة المهنية في بيئة العمل وفقاً للتعليمات.                  2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.                  1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بحياكة القماش المُخرَم.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.2: إعداد المواد والآلات والمعدات والمنتجات شبه المصنعة وفق خطة الإنتاج.                  2.2: يقوم بإعداد المكائن وتحضيرها للإنتاج.                  2.3: حياكة القماش المُخرَم.                  4.2: القيام بعمليات ما بعد حياكة القماش المُخرَم.                  5.2: القيام بتحليل العينة في حياكة القماش المُخرَم.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح إجراءات تتبع الأداء في عملية الإنتاج.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.3: يشرح إجراءات تتبع أداء انتاج المكائن.                  2.3: يميز بين المواقف الإستثنائية في المكائن.                  3.3: يميز بين المواد الاستهلاكية في المكائن.                  4.3: يشرح إجراءات تتبع الأداء للموظفين.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
<p><b>(T1) اختبار الاختيار من متعدد:</b> يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة كفاءة (B2) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن إحدى وعشرون (21) سؤالاً مع أربعة (4) خيارات كل منها يستحق نقاطاً متساوية أو امتحاناً شفويًا بإجابة منظمة. 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</p>		

الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B2-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>	
<p>(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B2) وفقاً 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.</p>	
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>	
<p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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.</p>	
9	<p>مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة</p>
10	<p>لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
11	<p>تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
	<p>نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية 67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 1570-2020/06/10. 01</p>

#### 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 (ISG) 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 المكنتات والألات والأدوات وفق متطلبات الجودة
2. حياكة القماش المُخَرَّم
  - 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة القماش المُخَرَّم
  - 2.2. المواد المستخدمة في حياكة القماش المُخَرَّم
  - 2.3. الآلات والمعدات المستخدمة في حياكة القماش المُخَرَّم
  - 2.4. استخدام المكنتات والمعدات وفق التعليمات
  - 2.5. المعدات والأدوات والمواد المستخدمة في حياكة القماش المُخَرَّم
  - 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
  - 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
  - 2.8. الاعمال ما بعد حياكة القماش المُخَرَّم
  - 2.9. طريقة أخذ العينات وأعمال تحليلها
  - 2.10. العناصر التي يجب أخذها بنظر الاعتبار عند استخراج النمط وإستخراج الزخارف
3. تتبع ماكينات الحياكة القماش المُخَرَّم
  - 3.1. متابعة تشغيل المكائن
  - 3.2. المواقف الإستثنائية والأعمال التي يجب القيام بها في المكائن

3.3. الأضواء التحذيرية على المكنائ والإجراءات الواجب اتخاذها طبقاً لأضواء التحذير

3.4. العناصر التي تحدد أداء المكنائ والعمليات التي تتبع الأداء

3.5. العناصر التي تحدد أداء المشغلين والعمليات التي تتبع الأداء

3.6. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	التفريق بين معدات السلامة الخاصة بالألات والمعدات المستخدمة في عملية حياكة القماش المُخرَم.	A.1.1 A.2.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق التنظيف بالألات والمعدات المستخدمة في حياكة القماش المُخرَم.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	يعدد الأخطاء المحتملة في الأكسسوارات خلال عملية حياكة القماش المُخرَم و ( أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرح، ثقب، بقعة زيت وخطأ في الطرز وما شابه).	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.4	يفرق بين الأخطاء المحتملة في الأكسسوارات خلال عملية حياكة القماش المُخرَم	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.5	يعدد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة القماش المُخرَم وفق خطة الإنتاج.	D.1.1 D.1.2	2.1	T1
BG.6	يفرق بين المواد الاستهلاكية المستخدمة في حياكة القماش المُخرَم حسب خطة الإنتاج.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	T1
BG.7	يشرح طريقة وضع البكرات في العش/ الشبكة في حياكة القماش المُخرَم.	F.2.1 F.2.2 F.2.3	2.1	T1
BG.8	يعدد عناصر الحياكة لمكنائ القماش المُخرَم	H.5.3	2.2	T1
BG.9	يعرف معاني أضواء التحذير على ماكينات حياكة القماش المُخرَم.	I.3.1	2.3	T1
BG.10	يشرح ما يجب التدخل به حسب أضواء التحذير الموجودة على ماكينة حياكة القماش المُخرَم.	I.3.1	2.3	T1
BG.11	يشرح طريقة أخذ العينة المناسبة للتحليل من الأكسسوار.	G.1.1 G.1.2 G.3.1 G.4.1 G.5.1	2.5	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.12	يعدد التحاليل (تحليل الخيوط، تحليل النمط والخ) المطبقة في عينة الأكسسوار.	G.2.2 G.2.3 G.3.2 G.4.2 G.5.2	2.5	T1
BG.13	يشرح طريقة متابعة أداء إنتاج مكائن حياكة القماش المُخْرَم.	C.1.1 C.1.4	3.1	T1
BG.14	يعدد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج (عدد مرات التوقف وما شابه ذلك) لمكائن حياكة القماش المُخْرَم.	C.1.2 C.1.3	3.1	T1
BG.15	يحدد الإجراءات التصحيحية التي يجب اتخاذها ضد العوامل التي تؤدي إلى انخفاض الأداء.	C.3.1 C.3.2	3.1 3.4	T1
BG.16	يعدد الحالات الطارئة في مكائن حياكة القماش المُخْرَم (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.1 K.1.2 K.1.3	3.2	T1
BG.17	يشرح الإجراءات التي تطبق في الحالات الطارئة في مكائن حياكة القماش المُخْرَم (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.4 K.1.5 H.5.3 I.3.3	3.2	T1
BG.18	يعدد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية إنتاج مكائن حياكة القماش المُخْرَم .	K.2.1	3.3	T1
BG.19	يشرح إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	K.2.2 K.2.3	3.3	T1
BG.20	يشرح طريقة تتبع أداء الإنتاج للمشغلين.	C.2.3	3.4	T1
BG.21	يعدد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج للمشغلين (نتائج الإنتاج وما شابه ذلك).	C.2.1, C.2.2	3.4	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	F.1.1 F.1.2	1.2	P1
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	F.1.1 F.1.2	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 F.1.2	1.2	P1

رقم	مُصطلحيّ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.6	القبيا بجمع النفايات (التعبئة، الأكياس، الرؤوس، إلخ) المتكونة أثناء عملية الإنتاج في منطقة محددة ، عن طريق فصلها وفقاً للتعليمات.	A.2.3 A.2.4 I.5.1 I.5.2	1.2	P1
BY.7	إعداد المنتجات شبه الصنعة و المواد وفق أوامر العمل.	D.1.1 D.1.2	2.1	P1
BY.8	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	P1
BY.9	يقوم بتركيب اللفات أو بكرات الخيوط من نفس المجموعة والطول المعدة لحياكة القماش المُخَرَّم في الماكينة.	F.4.1 F.4.2 E.1.1 E.9.5	2.1	P1
BY.10*	يربط الخيوط القادمة من اللفة أو البكرة بماكينة الحياكة بعد الأخذ بنظر الاعتبار تسلسل الدخول.	D.4.1, , D.4.2	2.2	P1
BY.11*	يربط الخيوط بطرف الأكسسوار حسب تسلسل التدفق.	F.5.2	2.2	P1
BY.12	يركب مخزن تجميع المنتج في الأبعاد المناسبة لعرض الأكسسوار المنتج في محل خروج المنتج بالماكينة.	D.2.1, D.2.2	2.2	P1
BY.13*	يقوم بإعداد ضبط القرص في الآلات الميكانيكية في عملية حياكة القماش المُخَرَّم وفقاً لنمط الأكسسوار المطلوب في أمر العمل.	H.1.2	2.2	P1
BY.14*	يقوم بإعداد القرص وفقاً لنمط القماش في مكان الحياكة الميكانيكية، واختيار برنامج النمط في مكان الحياكة الإلكترونية.	H.1.2 H.1.3	2.2	P1
BY.15*	يقوم بإعداد مرونة وكثافة القماش المطلوب في أمر العمل لعملية حياكة القماش المُخَرَّم.	H.2.3	2.2	P1
BY.16	يقوم بإعداد بكرة سحب الأكسسوار لتوفير الشد المناسب لخصائص الأكسسوار المطلوب في عملية حياكة القماش المُخَرَّم.	H.3.2	2.2	P1
BY.17*	يتم تشغيل ماكينة حياكة القماش المُخَرَّم حسب تعليمات استخدام الماكينة.	I.1.1 I.2.3	2.3	P1
BY.18*	القيام بالتدخل اللازم للجهاز وفقاً لأضواء التحذير الموجودة على الجهاز.	I.3.1 I.3.2	2.3	P1
BY.19	يُتبع تدفق الخيوط في ماكينة حياكة القماش المُخَرَّم و إزالة التناقضات الذي يكتشفه.	I.3.2 I.3.3	2.3	P1
BY.20	تتبع تدفق المنتج في آلة حياكة القماش المُخَرَّم و إزالة التناقضات التي تكتشفها.	I.3.3 I.6.3	2.3	P1
BY.21*	ربط الخيوط المقطوعة وفقاً لطريقته.	I.1.2	2.3	P1
BY.22	ايقاف ماكينة حياكة القماش المُخَرَّم حسب التعليمات.	J.1.1	2.4	P1
BY.23	أخذ منتجات (الدانتيل الضيق، الأشرطة المنقوشة والمطاطية، الشرائط، وما إلى ذلك) المترامية في الغرفة المحبوكة آلياً (السلة، القارب) وتركها في المنطقة المحددة.	J.2.3 J.2.4	2.4	P1
BY.24	إضافة معلومات ماكينة الإنتاج ومعلومات التصنيع إلى المنتجات.	J.2.5	2.4	P1
BY.25*	يقوم بقص العينة بحجم مناسب للتحليل من أجل ضبط إعدادات الماكينة وفقاً لتقرير النمط من القماش أو المنتج المقدم من قبل	G.1.1 G.1.2	2.5	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
	العميل.			
BY.26*	يقوم بطباعة النموذج بشكل مطابق لعينة النسيج وفقا لتقرير النمط ودقة الماكينة واتجاه تركيب القرص وترتيب الارتباط.	G.5.1 G.5.2	2.5	P1
BY.27*	يحدد رقم الخيط من خلال مقارنة الخيوط المأخوذة من عينات الأكسسوار مع عينات تحديد رقم الخيط.	G.2.3	2.5	P1
BY.28*	يثبت عدد الفتات في عينة الأكسسوار باستخدام حلقة / عدسة مكبرة.	G.4.1 G.4.2	2.5	P1

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

4-B3/19UY0399-4: وحدة كفاءة الحياكة الدائرية

1	اسم وحدة الكفاءة	الحياكة الدائرية
2	رمز التحديث	B3/19UY0399-4
3	المستوى	4
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. 10/06/2020-1570
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
10UY0085-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الحياكة (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.1: تنفيذ تدابير الصحة والسلامة المهنية في بيئة العمل وفقاً للتعليمات.                  2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.                  1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالحياكة الدائرية.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.2: إعداد المواد والآلات والمعدات والمنتجات شبه المصنعة وفق خطة الإنتاج.                  2.2: يقوم بإعداد المكائن وتحضيرها للإنتاج.                  2.3: القيام بالحياكة الدائرية.                  4.2: القيام بعمليات ما بعد الحياكة الدائرية.                  5.2: القيام بتحليل العينة في الحياكة الدائرية.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح إجراءات تتبع الأداء في عملية الإنتاج.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.3: يشرح إجراءات تتبع أداء انتاج المكائن.                  2.3: يميز بين المواقف الإستثنائية في المكائن.                  3.3: يميز بين المواد الاستهلاكية في المكائن.                  4.3: يشرح إجراءات تتبع الأداء للموظفين.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
<p><b>8 a) الامتحان النظري</b></p> <p><b>(T1) اختبار الاختيار من متعدد:</b> يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B3) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B3-2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن إحدى وعشرون (21) سؤالاً مع أربعة (4) خيارات كل منها يستحق نقاطاً متساوية أو امتحاناً شفوياً بإجابة منظمة. 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</p>		

بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق 2-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>	
<b>(P1):</b> يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B3) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B3-2). 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 2-2) بالاختبار القائم على الأداء.	
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>	
لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية	
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	
67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10	

#### ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة ومتطلبات الجودة
  - 1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG) 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 المكنت والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
2. الحياكة الدائرية
  - 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة الدائرية
  - 2.2. المواد المستخدمة في الحياكة الدائرية
  - 2.3. المكائن والمعدات المستخدمة في الحياكة الدائرية
  - 2.4. استخدام المكنتات والمعدات وفق التعليمات
  - 2.5. المعدات والآلات والأدوات المستخدمة في الحياكة الدائرية
  - 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
  - 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
  - 2.8. العمليات ما بعد الحياكة الدائرية
  - 2.9. طريقة أخذ العينات وأعمال تحليلها
  - 2.10. العناصر التي يجب أخذها بنظر الاعتبار عند استخراج النمط وإستخراج الزخارف
3. متابعة مكنتات الحياكة الدائرية
  - 3.1. متابعة تشغيل المكائن
  - 3.2. المواقف الإستثنائية والأعمال التي يجب القيام بها في المكائن

3.3. الأضواء التحذيرية على الماكائن والإجراءات الواجب اتخاذها طبقاً لأضواء التحذير

3.4. العناصر التي تحدد أداء الماكائن والعمليات التي تتبع الأداء

3.5. العناصر التي تحدد أداء المشغلين والعمليات التي تتبع الأداء

3.6. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج

الملحق [B3]-2: قائمة التحكم التي ستستخدم في قياس وتقويم وحدة الكفاءة

المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	التمييز بين معدات السلامة الخاصة بالماكائن والمعدات المستخدمة في عملية الحياكة الدائرية.	A.1.1 A.2.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق تنظيف الماكائن والمعدات المستخدمة في الحياكة الدائرية.	A.1.2 J.1.2	1.1	T1
BG.3	يعدد الأخطاء المحتملة في القماش خلال عملية الحياكة الدائرية ( أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرح، ثقب، بقعة زيت وخطأ في الطرز وما شابه).	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.4	يفرق بين الأخطاء المحتملة في القماش خلال عملية الحياكة الدائرية .	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.5	يعدد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة الدائرية وفق خطة الإنتاج.	D.1.1 D.1.2	2.1	T1
BG.6	يفرق بين المواد الاستهلاكية المستخدمة في الحياكة الدائرية حسب خطة الإنتاج.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	T1
BG.7	يشرح طريقة وضع البكرات في المحور في الحياكة الدائرية.	F.2.1 F.2.2 F.2.3	2.1	T1
BG.8	يعدد عناصر الحياكة للماكائن الدائرية.	H.5.3	2.2	T1
BG.9	يعرف معاني أضواء التحذير على ماكينات الحياكة الدائرية.	I.3.1	2.3	T1
BG.10	يشرح ما يجب التدخل به حسب أضواء التحذير الموجودة على ماكينة الحياكة الدائرية.	I.3.1	2.3	T1
BG.11	يشرح طريقة أخذ العينة المناسبة للتحليل من القماش.	G.1.1 G.1.2 G.3.1 G.4.1 G.5.1	2.5	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.12	يعدد التحاليل (تحليل الخيوط، تحليل النمط والخ) المطبقة في عينة القماش.	G.2.2 G.2.3 G.3.2 G.4.2 G.5.2	2.5	T1
BG.13	يشرح طريقة متابعة أداء إنتاج مكائن الحياكة الدائرية.	C.1.1 C.1.4	3.1	T1
BG.14	يعدد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج (عدد مرات التوقف وما شابه ذلك) لمكائن الحياكة الدائرية.	C.1.2 C.1.3	3.1	T1
BG.15	يحدد الإجراءات التصحيحية التي يجب اتخاذها ضد العوامل التي تؤدي إلى إنخفاض الأداء.	C.3.1 C.3.2	3.1 3.4	T1
BG.16	يعدد الحالات الطارئة في مكائن الحياكة الدائرية (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.1 K.1.2 K.1.3	3.2	T1
BG.17	يشرح الإجراءات التي تطبق في الحالات الطارئة في مكائن الحياكة الدائرية (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.4 K.1.5 H.5.3 I.3.3	3.2	T1
BG.18	يعدد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية إنتاج مكائن الحياكة الدائرية.	K.2.1	3.3	T1
BG.19	يشرح إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	K.2.2 K.2.3	3.3	T1
BG.20	يشرح طريقة تتبع أداء الإنتاج للمشغلين.	C.2.3	3.4	T1
BG.21	يعدد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج للمشغلين (نتائج الإنتاج وما شابه ذلك).	C.2.1, C.2.2	3.4	T1

(a) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	F.1.1 F.1.2 J.1.2	1.2	P1
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	F.1.1 F.1.2 J.1.2	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 F.1.2	1.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.6	القيام بجمع النفايات (التعبئة، الأكياس، الرؤوس، إلخ) المتكونة أثناء عملية الإنتاج في منطقة محددة ، عن طريق فصلها وفقاً للتعليمات.	A.2.3 A.2.4 I.5.1 I.5.2	1.2	P1
BY.7	إعداد المنتجات شبه الصنعة و المواد وفق أوامر العمل.	D.1.1 D.1.2	2.1	P1
BY.8	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	P1
BY.9*	وضع البكرات في المحور بطريقة تمنع تداخل بعضها ببعض بالانتباه إلى تركيبة الألوان ونوع الخيط ونمط الحياكة للمنتج المطلوب وفق أوامر العمل.	F.2.1 F.2.2 F.2.3 I.2.1 I.2.2	2.1	P1
BY.10*	يقوم بتحديد مقومات النمط أو برنامج النمط وفقاً لنمط القماش المطلوب في أمر العمل في عملية الحياكة الدائرية.	H.1.1	2.2	P1
BY.11*	يقوم بضبط كثافة الغرزة وفقاً لوزن القماش المطلوب في أمر العمل في عملية الحياكة الدائرية	H.2.1 H.2.2	2.2	P1
BY.12	يقوم بضبط إعدادات سحب الأسطوانة السفلية لتوفير الشد المناسب لخصائص القماش المطلوب في عملية الحياكة الدائرية.	H.3.1	2.2	P1
BY.13*	يعد المكوك من خلال الانتباه إلى المسافة بين الإبرة والمكوك.	H.4.1	2.2	P1
BY.14*	يقوم بإعداد موضع المكوك باستخدام المخطط في عملية الحياكة الدائرية.	H.4.2	2.2	P1
BY.15	يعد كمية الزيت التي ستزود الماكينة حسب نوع الخيوط.	H.5.1	2.2	P1
BY.16	يحدد عدد الدورات (السرعة) التي سيدورها الماكينة في الدقيقة حسب نوع القماش.	H.5.2	2.2	P1
BY.17*	يقوم بإعداد الأبر حسب أمر العمل.	H.5.4	2.2	P1
BY.18	يقوم بإعداد الطبلية البلاستينية حسب خصائص القماش.	H.5.6	2.2	P1
BY.19*	إرسال الغزل من وحدة النقل إلى الأثاث بمساعدة الهواء في عملية الحياكة الدائرية.	F.3.1	2.2	P1
BY.20*	يمرر الخيط عبر جهاز مراقبة السد ومستشعر الخيط.	F.3.2	2.2	P1
BY.21	القيام باللف بشكل يفي بالكمية المناسبة من الخيوط في جهاز التحكم في التوتر في عملية الحياكة الدائرية (الفورنيسور).	F.3.3	2.2	P1
BY.22*	تغذية الخيط في الإبر من خلال التمرير عبر المكوك	F.3.4	2.2	P1
BY.23	يستخدم اللف بالحجم المناسب للعرض المطلوب في نظام لف القماش.	F.6.1 F.6.2	2.2	P1
BY.24*	تشغيل ماكينة الحياكة الدائرية وفق تعليمات استخدام الماكينة.	I.1.1	2.3	P1
BY.25	يراقب المنتجات المصنوعة وتدفق الخيوط بصرياً.	I.1.2	2.3	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.26*	تشغيل ماكينة الحياكة الدائرية وفق تعليمات استخدام الماكينة.	I.2.3	2.3	P1
BY.27	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينات الحياكة الدائرية.	I.3.1	2.3	P1
BY.28*	ربط الخيوط المنقطعة.	I.3.2	2.3	P1
BY.29	ضمان وجود خيط احتياطي ملفوف في الفورنيسور في عملية الحياكة الدائرية.	I.4.1	2.3	P1
BY.30	استبدال البكرة المنتهية ببكرة جديدة وفق أوامر العمل.	I.4.2	2.3	P1
BY.31	تأمين احتياطي البوبين في عملية الحياكة الدائرية.	I.4.3	2.3	P1
BY.32	مراقبة المنتجات المصنوعة وتدفق الخيوط بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب.	I.1.2	2.4	P1
BY.33	إيقاف ماكينة الحياكة الدائرية وفق تعليمات استخدام الماكينة.	J.1.1	2.4	P1
BY.34	القيام بقطع القماش بين الاسطوانة ومحور لف الكرة مع ترك كمية قماش كافية ملفوفة على الاسطوانة لدوام الكرة التالية في عملية الحياكة الدائرية.	J.2.1	2.4	P1
BY.35	إعادة ضبط عداد دوران الكرة من أجل الإنتاج التالي في عملية الحياكة الدائرية.	J.2.2	2.4	P1
BY.36*	إضافة معلومات ماكينة الإنتاج ومعلومات التصنيع إلى المنتجات.	J.2.6	2.4	P1
BY.37*	يقوم بقص العينة بحجم مناسب للتحليل من أجل ضبط إعدادات الماكينة وفقا لتقرير النمط من القماش أو المنتج المقدم من قبل العميل.	G.1.1 G.1.2	2.5	P1
BY.38	يقيس العينة طول الخيوط بالكمية والطول المناسبين للذين تم فصلهما من القماش.	G.2.1	2.5	P1
BY.39	يقيس وزن جميع الخيوط التي تم فصلها على ميزان حساس.	G.2.2	2.5	P1
BY.40*	يحسب رقم الخيط حسب الصيغة باستخدام نتائج القياس التي أجراها.	G.2.3	2.5	P1
BY.41	يتم قطع عينة القماش باستخدام جهاز قطع الأثقال بعد أخذ شد القماش.	G.3.1	2.5	P1
BY.42	يقيس عينة القماش التي تم قطعها بجهاز قطع الأثقال بواسطة الميزان.	G.3.2	2.5	P1
BY.43	يفصل الخيوط من عينة القماش بحدود مسافة 100 إبرة.	G.4.1	2.5	P1
BY.44*	يقيس طول الخيط الذي تم فصله عن طريق إزالة طياته.	G.4.2	2.5	P1
BY.45*	يحسب طول الغرزة عن طريق قسمة نتيجة القياس الذي أجراه على 100.	G.4.2	2.5	P1
BY.46*	يقوم بطباعة النمط بشكل مطابق لعينة القماش وفقا لتقرير النمط ودقة الماكينة وترتيب الأبر.	G.5.1 G.5.2	2.5	P1

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

B4/19UY0399-4: وحدة الكفاءة في الحياكة المستقيمة

1	اسم وحدة الكفاءة	الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
2	رمز التحديث	B4/19UY0099-4
3	المستوى	4
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	
10UY0085-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الحياكة (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.1: تنفيذ تدابير الصحة والسلامة المهنية في بيئة العمل وفقاً للتعليمات.                  2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.                  1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): عمل الحياكة المستوية (أصواف التريكو).</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.2: إعداد المواد والآلات والمعدات والمنتجات شبه المصنعة وفق خطة الإنتاج.                  2.2: يقوم بإعداد المكانن وتحضيرها للإنتاج.                  3.2: عمل الحياكة العادية (أصواف التريكو).                  4.2: عمل الإجراءات ما بعد الحياكة المستوية (أصواف التريكو).                  5.2: القيام بتحليل العينة في الحياكة العادية (تريكو).</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح إجراءات تتبع الأداء في عملية الإنتاج.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.3: يشرح إجراءات تتبع أداء انتاج المكانن.                  2.3: يميز بين المواقف الإستثنائية في المكانن.                  3.3: يميز بين المواد الاستهلاكية في المكانن.                  4.3: يشرح إجراءات تتبع الأداء للموظفين.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
<p><b>8 a) الامتحان النظري</b></p> <p>امتحان الاختيار من متعدد (T1) : يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (B4) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في الملحق (B4-4) (2) يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن إحدى وعشرون (21) سؤالاً مع أربعة (4) خيارات كل منها يستحق نقاطاً متساوية أو امتحاناً شفوياً بإجابة منظمة. 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</p>		

الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق 2-B4) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>	
<b>(P1):</b> يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B4) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B4-2). 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 2-B4) باختبار قائم على الأداء.	
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>	
لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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	المؤسسة / المؤسسات المُطَوَّرَة لوحدة الكفاءة
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركيبية 67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 1570-2020/06/10. 01

#### ملحقات وحدة الكفاءة

#### الملحق [B4]-1: المعلومات عن التدريب الموصى بها للحصول على وحدة الكفاءة

1. الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة ومتطلبات الجودة
  - 1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG) 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 المكنتات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
2. الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
  - 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة العادية (تريكو)
  - 2.2. المواد المستخدمة في الحياكة العادية (تريكو)
  - 2.3. المكائن والمعدات المستخدمة في الحياكة العادية (تريكو)
  - 2.4. استخدام المكنتات والمعدات وفق التعليمات
  - 2.5. المعدات والآلات والأدوات المستخدمة في الحياكة العادية (تريكو)
  - 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
  - 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
  - 2.8. الإجراءات ما بعد الحياكة العادية (تريكو)
  - 2.9. طريقة أخذ العينات وأعمال تحليلها
  - 2.10. العناصر التي يجب أخذها بنظر الاعتبار عند استخراج النمط وإستخراج الزخارف
3. متابعة مكنتات الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
  - 3.1. متابعة تشغيل المكائن

- 3.2. المواقف الإستثنائية والأعمال التي يجب القيام بها في المكان  
 3.3. الأضواء التحذيرية على المكان والإجراءات الواجب اتخاذها طبقاً لأضواء التحذير  
 3.4. العناصر التي تحدد أداء المكان والعمليات التي تتبع الأداء  
 3.5. العناصر التي تحدد أداء المشغلين والعمليات التي تتبع الأداء  
 3.6. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج

الملحق [B4]-2: قائمة الفجص المستخدمة في تقييم و تقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	التمييز بين المكان والمعدات المستخدمة في عملية الحياكة العادية (تريكو).	A.1.1 A.2.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق تنظيف المكائن والمعدات المستخدمة في الحياكة العادية (تريكو).	A.1.2 J.1.3	1.1	T1
BG.3	يعدد الأخطاء المحتملة في القماش خلال عملية الحياكة العادية ( أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرح، ثقب، بقعة زيت وخطأ في الطرز وما شابه).	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.4	يفرق بين الأخطاء المحتملة في القماش خلال عملية الحياكة العادية.	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.5	يعدد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة العادية (تريكو) وفق خطة الإنتاج.	D.1.1 D.1.2	2.1	T1
BG.6	التمييز بين المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة العادية (تريكو) وفق خطة الإنتاج.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	T1
BG.7	شرح طريقة وضع البكرات على قاعدة المحور/ حامل البكرة في الحياكة العادية (تريكو).	F.2.1 F.2.2 F.2.3	2.1	T1
BG.8	يعدد عناصر الحياكة لمكان الحياكة العادية.	H.5.3	2.2	T1
BG.9	يعرف معاني أضواء التحذير على ماكينات الحياكة العادية.	I.3.1	2.3	T1
BG.10	يشرح ما يجب التدخل به حسب أضواء التحذير الموجودة على ماكينة الحياكة العادية (تريكو).	I.3.1	2.3	T1
BG.11	يشرح طريقة أخذ العينة المناسبة للتحليل من القماش.	G.1.1 G.1.2 G.3.1 G.4.1 G.5.1	2.5	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.12	يعد التحاليل (تحليل الخيوط، تحليل النمط والخ) المطبقة في عينة القماش.	G.2.2 G.2.3 G.3.2 G.4.2 G.5.2	2.5	T1
BG.13	يشرح طريقة متابعة أداء إنتاج مكائن الحياكة العادية .	C.1.1 C.1.4	3.1	T1
BG.14	يضع قائمة بالعناصر التي تحدد الأداء الإنتاجي لآلات الحياكة العادية (تريكو).	C.1.2 C.1.3	3.1	T1
BG.15	يحدد الإجراءات التصحيحية التي يجب اتخاذها ضد العوامل التي تؤدي إلى انخفاض الأداء.	C.3.1 C.3.2	3.1 3.4	T1
BG.16	تحديد الحالات الطارئة في مكائن الحياكة العادية (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.1 K.1.2 K.1.3	3.2	T1
BG.17	يشرح الإجراءات التي تطبق في الحالات الطارئة في مكائن الحياكة العادية (تريكو) (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.4 K.1.5 H.5.3 I.3.3	3.2	T1
BG.18	يعد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية إنتاج مكائن الحياكة العادية (تريكو).	K.2.1	3.3	T1
BG.19	يشرح إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	K.2.2 K.2.3	3.3	T1
BG.20	يشرح طريقة تتبع أداء الإنتاج للمشغلين.	C.2.3	3.4	T1
BG.21	يعد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج للمشغلين (نتائج الإنتاج وما شابه ذلك).	C.2.1, C.2.2	3.4	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	F.1.1 F.1.2 J.1.3	1.2	P1
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	F.1.1 F.1.2 J.1.3	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 F.1.2	1.2	P1

رقم	مُصطلحيّ المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.6	القبيا بجمع النفايات (التعبئة، الأكياس، الرؤوس، إلخ) المتكونة أثناء عملية الإنتاج في منطقة محددة ، عن طريق فصلها وفقاً للتعليمات.	A.2.3 A.2.4 I.5.1 I.5.2	1.2	P1
BY.7	مراقبة المنتجات المصنوعة وتدقق الخيوط بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب.	I.1.2	1.3	P1
BY.8	إعداد المنتجات شبه الصنعة و المواد وفق أوامر العمل.	D.1.1 D.1.2	2.1	P1
BY.9	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	P1
BY.10*	وضع البكرات في المحور بطريقة تمنع تداخل بعضها ببعض بالانتباه إلى تركيبة الألوان ونوع الخيط ونمط الحياكة للمنتج المطلوب وفق أوامر العمل.	F.2.1 F.2.2 F.2.3 I.2.1 I.2.2	2.1	P1
BY.11	يغير البكرة عن طريق توصيل طرف خيط البكرة المنتهية بطرف خيط البكرة الجديدة.	I.3.2 I.4.2	2.1	P1
BY.12*	يحدد برنامج النمط وفقاً لنمط المنتج المطلوب في أمر العمل.	H.1.3	2.2	P1
BY.13*	يقوم بتعديل كثافة الغرز وفقاً لوزن المنتج المطلوب في أمر العمل.	H.2.1 H.2.2	2.2	P1
BY.14	يقوم بضبط إعدادات سحب الأسطوانة السفلية لتوفير الشد المناسب لخصائص القماش المطلوب.	H.3.1	2.2	P1
BY.15*	يعد المكوك من خلال الانتباه إلى المسافة بين الإبرة والمكوك.	H.4.1	2.2	P1
BY.16	يعد كمية الزيت التي ستزود الماكينة حسب نوع الخيوط.	H.5.1	2.2	P1
BY.17*	يحدد عدد الدورات (السرعة) التي سيدورها الماكينة في الدقيقة حسب نوع المنتج.	H.5.2	2.2	P1
BY.18*	يقوم بإعداد الأبر حسب أمر العمل.	H.5.4	2.2	P1
BY.19*	يمرر الخيط عبر جهاز مراقبة السد ومستشعر الخيط.	F.3.2	2.2	P1
BY.20*	تغذية الخيط في الإبر من خلال التمرير عبر المكوك	F.3.4 F.3.5	2.2	P1
BY.21*	يشغل ماكينة الحياكة العادية (تريكو) وفق تعليمات استخدام الماكينة.	I.1.1 I.2.3	2.3	P1
BY.22	يراقب المنتجات المصنوعة وتدقق الخيوط بصريا.	I.1.2	2.3	P1
BY.23	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينات الحياكة العادية (تريكو).	I.3.1	2.3	P1
BY.24	يوقف ماكينة الحياكة العادية (تريكو) وفق تعليمات استخدام الماكينة.	J.1.1	2.4	P1
BY.25	يأخذ المنتجات (الجوارب، السترات الصوفية، والقفازات، وما إلى ذلك) المتراكمة في خزانة المنتج المحبوك (السلة، الطبق) بالماكينة.	J.2.3	2.4	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.26	يطابق المنتجات / الأجزاء المأخوذة من الماكينة .	J.2.4	2.4	P1
BY.27	يضع المنتجات/الأجزاء المتطابقة في المنطقة المحددة.	J.2.5	2.4	P1
BY.28*	يقوم بقص العينة بحجم مناسب للتحليل من أجل ضبط إعدادات الماكينة وفقا لتقرير النمط من القماش أو المنتج المقدم من قبل العميل.	G.1.1 G.1.2	2.5	P1
BY.29	يقيس العينة طول الخيوط بالكمية والطول المناسبين اللذين تم فصلهما من القماش.	G.2.1	2.5	P1
BY.30	يقيس وزن جميع الخيوط التي تم فصلها على ميزان حساس.	G.2.2	2.5	P1
BY.31*	يحسب رقم الخيط باستخدام نتائج القياس الذي أجراه.	G.2.3	2.5	P1
BY.32*	يتم قطع قطعة ذات الأبعاد المناسبة لقياس الوزن من عينة المنتج بعد أخذ شد عينة المنتج.	G.3.1	2.5	P1
BY.33	يزن عينة قطعة المنتج المقطوعة للتوزين في ميزان حساس.	G.3.2	2.5	P1
BY.34	يفصل الخيوط من نموذج العينة بحيث يكون مناسب للتحليل وفقا لمسافات الإبرة.	G.4.1	2.5	P1
BY.35	يقيس طول الخيط الذي تم فصله عن طريق ازالة طياته.	G.4.2	2.5	P1
BY.36*	يحسب طول الغرزة عن طريق تقسيمه على نتيجة القياس الذي أجراه.	G.4.2	2.5	P1
BY.37*	يقوم بطباعة النمط بشكل مطابق لعينة القماش وفقا لتقرير النمط ودقة الماكينة .	G.5.1 G.5.2	2.5	P1

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

4-B5/19UY0399: وحدة كفاءة حياكة الجوارب

1	اسم وحدة الكفاءة	حياكة الجوارب
2	رمز التحديث	B5/19UY0399-4
3	المستوى	4
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	
10UY0085-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الحياكة (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.1: تنفيذ تدابير الصحة والسلامة المهنية في بيئة العمل وفقاً للتعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية. 1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): عمل حياكة الجوارب.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.2: إعداد المواد والآلات والمعدات والمنتجات شبه المصنعة وفق خطة الإنتاج. 2.2: يقوم بإعداد المكائن وتحضيرها للإنتاج. 3.2: عمل حياكة الجوارب. 4.2: القيام بعمليات ما بعد حياكة الجوارب. 5.2: القيام بتحليل العينة في حياكة الجوارب.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح إجراءات تتبع الأداء في عملية الإنتاج.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح</b></p> <p>1.3: يشرح إجراءات تتبع أداء انتاج المكائن. 2.3: يميز بين المواقف الإستثنائية في المكائن. 3.3: يميز بين المواد الاستهلاكية في المكائن. 4.3: يشرح إجراءات تتبع الأداء للموظفين.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
<p><b>8 a) الامتحان النظري</b></p> <p>امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (B5) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في الملحق (-B5) (2) يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن إحدى وعشرون (21) سؤالاً مع أربعة (4) خيارات كل منها يستحق نقاطاً متساوية أو امتحاناً شفوياً بإجابة منظمة. 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 ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق 2-B5)</p>		

والمعاد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>	
(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B5) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" الواردة في الملحق (B5-2). 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 بالمائة (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 B5-2) باختبار قائم على الأداء.	
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>	
لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركيبية
	67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 1570-2020/06/10. 01

#### ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B5]-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 (ISG) 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. حياكة الجوارب

- 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة الجوارب
- 2.2. المواد المستخدمة في حياكة الجوارب
- 2.3. المكنات والمعدات المستخدمة في حياكة الجوارب
- 2.4. استخدام المكنات والمعدات وفق التعليمات
- 2.5. المعدات والآلات والأدوات المستخدمة في حياكة الجوارب
- 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
- 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
- 2.8. العمليات ما بعد حياكة الجوارب
- 2.9. طريقة أخذ العينات وأعمال تحليلها
- 2.10. العناصر التي يجب أخذها بنظر الاعتبار عند استخراج النمط وإستخراج الزخارف

#### 3. متابعة مكائن حياكة الجوارب

- 3.1. متابعة تشغيل المكائن
- 3.2. المواقف الإستثنائية والأعمال التي يجب القيام بها في المكائن

3.3. الأضواء التحذيرية على المكائن والإجراءات الواجب اتخاذها طبقاً لأضواء التحذير

3.4. العناصر التي تحدد أداء المكائن والعمليات التي تتبع الأداء

3.5. العناصر التي تحدد أداء المشغلين والعمليات التي تتبع الأداء

3.6. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج

الملحق [B5] (-2): قائمة الفحص التي تستخدم في تقويم و تقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	التمييز بين معدات السلامة الخاصة بالمكائن والمعدات المستخدمة في عملية حياكة الجوارب.	A.1.1 A.2.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق تنظيف المكائن والمعدات المستخدمة في حياكة الجوارب.	A.1.2 J.1.3	1.2	T1
BG.3	يحدد الأخطاء المحتملة في المنتج خلال عملية حياكة الجوارب (أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرح، ثقب، بقعة زيت وخطأ في الطرز وما شابه).	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.4	يفرق بين الأخطاء المحتملة في القماش خلال عملية حياكة الجوارب.	I.6.1 I.6.2 I.6.3 I.6.4 A.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.5	سرد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة الجوارب وفق خطة الإنتاج.	D.1.1 D.1.2	2.1	T1
BG.6	يفرق بين المواد الاستهلاكية المستخدمة في حياكة الجوارب حسب خطة الإنتاج.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	T1
BG.7	شرح طريقة وضع البكرات على قاعدة المحور/ حامل البكرة في حياكة الجوارب.	F.2.1 F.2.2 F.2.3	2.1	T1
BG.8	يحدد عناصر الحياكة لمكائن الجوارب.	H.5.3	2.2	T1
BG.9	يعرف معاني أضواء التحذير على مكائن حياكة الجوارب.	I.3.1	2.3	T1
BG.10	يشرح ما يجب التدخل به حسب أضواء التحذير الموجودة على ماكينة حياكة الجوارب.	I.3.1	2.3	T1
BG.11	يشرح طريقة أخذ العينة المناسبة للتحليل من المنتج.	G.1.1 G.1.2 G.3.1 G.4.1 G.5.1	2.5	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.12	يعد التحاليل (تحليل الخيوط، تحليل النمط والخ) المطبقة في عينة المنتج.	G.2.2 G.2.3 G.3.2 G.4.2 G.5.2	2.5	T1
BG.13	يشرح طريقة متابعة أداء إنتاج مكائن حياكة الجوارب.	C.1.1 C.1.4	3.1	T1
BG.14	يضع قائمة بالعناصر التي تحدد الأداء الإنتاجي لآلات حياكة الجوارب.	C.1.2 C.1.3	3.1	T1
BG.15	يحدد الإجراءات التصحيحية التي يجب اتخاذها ضد العوامل التي تؤدي إلى انخفاض الأداء.	C.3.1 C.3.2	3.1 3.4	T1
BG.16	يعد الحالات الطارئة في مكائن حياكة الجوارب (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.1 K.1.2 K.1.3	3.2	T1
BG.17	يشرح الإجراءات التي تطبق في الحالات الطارئة في مكائن حياكة الجوارب (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	K.1.4 K.1.5 H.5.3 I.3.3	3.2	T1
BG.18	يعد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية إنتاج مكائن حياكة الجوارب.	K.2.1	3.3	T1
BG.19	يشرح إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	K.2.2 K.2.3	3.3	T1
BG.20	يشرح طريقة تتبع أداء الإنتاج للمشغلين.	C.2.3	3.4	T1
BG.21	يعد العناصر التي تحدد أداء الإنتاج للمشغلين (نتائج الإنتاج وما شابه ذلك).	C.2.1, C.2.2	3.4	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	F.1.1 F.1.2 J.1.3	1.2	P1
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	F.1.1 F.1.2 J.1.3	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 F.1.2	1.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.6	القيام بجمع النفايات (التعبئة، الأكياس، الرؤوس، إلخ) المتكونة أثناء عملية الإنتاج في منطقة محددة ، عن طريق فصلها وفقاً للتعليمات.	A.2.3 A.2.4 I.5.1 I.5.2	1.2	P1
BY.7	إعداد المنتجات شبه الصنعة و المواد وفق أوامر العمل.	D.1.1 D.1.2	2.1	P1
BY.8	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	D.2.1 D.2.2 D.2.3	2.1	P1
BY.9*	وضع البكرات في قاعدة المحور/ العريشة بطريقة تمنع تداخل بعضها ببعض بالانتباه إلى تركيبة الألوان ونوع الخيط ونمط الحياكة للمنتج المطلوب وفق أوامر العمل.	F.2.1 F.2.2 F.2.3	2.1	P1
BY.10*	يقوم بإختيار مقومات النمط أو برنامج النمط وفقاً لنمط الأكسسوار المطلوب في أمر العمل في عملية حياكة الجوارب.	H.1.3	2.2	P1
BY.11*	يقوم بضبط كثافة الغرزة وفقاً لوزن القماش المطلوب في أمر العمل في عملية حياكة الجوارب	H.2.1 H.2.2	2.2	P1
BY.12*	يقوم بإعداد السحب الهوائي لتوفير الشد المناسب لخصائص الأكسسوار المطلوب في عملية حياكة الجوارب.	H.3.1	2.2	P1
BY.13	يعد المكوك من خلال الانتباه إلى المسافة بين الإبرة والمكوك.	H.4.1	2.2	P1
BY.14*	يقوم بإعداد موضع المكوك باستخدام المخطط في عملية حياكة الجوارب.	H.4.2	2.2	P1
BY.15	يعد كمية الزيت التي ستزود الماكينة حسب نوع الخيوط.	H.5.1	2.2	P1
BY.16	يحدد عدد الدورات (السرعة) التي سيدورها الماكينة في الدقيقة حسب نوع الأكسسوار.	H.5.2	2.2	P1
BY.17*	يقوم بإعداد الأبر حسب أمر العمل.	H.5.4	2.2	P1
BY.18	يقوم بإعداد البلاطين حسب خصائص الأكسسوار.	H.5.6	2.2	P1
BY.19*	يمرر الخيط عبر جهاز مراقبة السد ومستشعر الخيط.	F.3.2	2.2	P1
BY.20*	تغذية الخيط في الإبر من خلال التمرير عبر المكوك	F.3.4	2.2	P1
BY.21*	تشغيل ماكينة حياكة الجوارب وفق تعليمات استخدام الماكينة.	I.1.1 I.2.3	2.3	P1
BY.22	يراقب المنتجات المصنوعة وتدفق الخيوط بصرياً.	I.1.2	2.3	P1
BY.23	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في مكائن حياكة الجوارب.	I.3.1	2.3	P1
BY.24*	ربط الخيوط المنقطعة.	I.3.2	2.3	P1
BY.25	ضمان وجود خيط احتياطي ملفوف في الفورنيسور في عملية حياكة الجوارب في حالة وجوده.	I.4.1	2.3	P1
BY.26	استبدال البكرة المنتهية ببكرة جديدة وفق أوامر العمل.	I.4.2	2.3	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.27	تأمين احتياطي البويين في عملية حياكة الجوارب.	I.4.3	2.3	P1
BY.28	مراقبة تدفق الخيوط بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب في عملية الإنتاج.	I.1.2	2.3	P1
BY.29	إيقاف ماكينة حياكة الجوارب وفق تعليمات استخدام الماكينة.	J.1.1	2.4	P1
BY.30	أخذ المنتجات المحبوكة (الجوارب، والسترات، والقفازات وغيرها) المتراكمة في حجرة المكنة (سلة، زورق) ووضعها في المكان المحدد.	J.2.3	2.4	P1
BY.31	مطابقة أجزاء المنتجات (الجوارب، والبلوزات، والقفازات وغيرها) المحاكاة.	J.2.4	2.4	P1
BY.32	ترك المنتجات المتطابقة (الجوارب، والبلوزات، والقفازات وغيرها) في المكان المحدد.	J.2.5	2.4	P1
BY.33*	إضافة معلومات ماكينة الإنتاج ومعلومات التصنيع إلى المنتجات.	J.2.6	2.4	P1
BY.34*	يقوم بأخذ عينة مناسبة من الأكسسوار القادم من العميل. من أجل ضبط إعدادات الماكينة	G.1.1	2.5	P1
BY.35	يوزن عينة المنتج في ميزان حساس.	G.3.2	2.5	P1
BY.36	يقيس العينة طول الخيوط بالكمية والطول المناسبين اللذين تم فصلهما من القماش.	G.2.1	2.5	P1
BY.37	يقيس وزن جميع الخيوط التي تم فصلها على ميزان حساس.	G.2.2	2.5	P1
BY.38*	يحسب رقم الخيط باستخدام نتائج القياس الذي أجراه.	G.2.3	2.5	P1
BY.39*	يقوم بطباعة النمط بشكل مطابق لعينة القماش وفقا لتقرير النمط ودقة الماكينة .	G.5.1 G.5.2	2.5	P1

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

## ملحقات الكفاءة

### الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/19UY0399-4: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل

B1/19UY0399-4: الحياكة بطريقة راشال/اصواف التريكو.

B2/19UY0399-4: حياكة القماش المُخَرَّم

B3/19UY0399-4: حياكة دائرية

B4/19UY0399-4: حياكة مستقيمة (صوفية)

B5/19UY0399-4: حياكة الجوارب

### ملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

حالة الطوارئ : الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئا أو مناجزة 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،

حياكة الوشاح: شكل إنتاج النسيج المحبوك عبر تشكيل حلقات متصلة ببعضها البعض باستخدام خيوط على طول عرض القماش، البوبين: كمية معينة من الخيوط الملفوفة على البكرات.

المحور الحامل: الحامل الذي يتم تركيب البكرات عليه لتغذية المكنة، الصلب: العنصر الذي هو جزء من الماكينة التي تكون دليلا للأبر والمصففة حسب النمط في ماكينة الحياكة، اللفة : خيوط موضوعة في طول 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.

فورنيسور: عنصر تغذية إيجابية يحمل الخيط إلى الإبرة،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

الشبكة: اللوحة التي يتم تمرير الخيوط عليها في ماكينة حياكة الملتوية،

الإبرة : عنصر معدني في مكينات الحياكة ينفذ عملية الحياكة،

الصحة والسلامة المهنية (ISG) الصحة والسلامة المهنية

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،

لفينت: أسطوانة بغطاء على كلا الجانبين يتم لف خيوط اللف عليها،

مجموعة المواد (LOT): مجموعة المواد ذات النوع والجودة المحددين،

المكوك : هو عنصر ماكينة حياكة اللحمة الذي يمر من خلاله الخيط أثناء التغذية،

الأسطوانة: هي الأسطوانة التي تؤمن نقل ولف القماش المنتج على البكرة،

العينة : نموذج صغير يحتوي على جميع خصائص أية مادة،

المجموعة: مجموعة مواد ذات خصائص مشابهة ويتم إنتاجها في نفس الوقت،

الصفحة: هي وسادة الأبر التي تصنف عليها الأبر في ماكينة الحياكة،

البلاتين: العنصر المعدني الذي يساعد في عملية الحياكة في مكائن الحياكة،

المخاطر: وهي الاحتمالية الناتجة عن الخطر كالحسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،

تقييم المخاطر المحتملة: هي الدراسات التي يتم إجراءها من أجل تحديد المخاطر الموجودة في العمل أو المخاطر التي من الممكن أن تأتي من الخارج، وبعد تحليل عناصر هذه المخاطر الناتجة والعوامل التي تُمهّد الطريق أمام هذه المخاطر المحتملة قبل تحولها إلى مخاطر واقعية يتم تحديد درجة خطورتها ويتم إتخاذ القرارات لضبتها.

اللفة: ورق مقوى اسطواني يلف القماش عليه،

حزمة: مجموعة البكرات المحملة على حامل البكرة في مجموعة ما،

المشط / مسار اللبة : جزء الآلة الذي يضمن توجيه الخيوط بشكل صحيح إلى عملية الحياكة في آلة الحياكة الملتفة.

المخاطر: وهو احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدومه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

المواد المتطايرة : هي قطع الألياف والغبار التي تظهر أثناء الإنتاج،

خطة الإنتاج: معلومات قصيرة توضح أسماء وكميات المواد التي سيتم استخدامها في الإنتاج وطرق الإنتاج وشروطه،

ملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

الملحق 4: معايير التقييم

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

- حمل صفة عضو أكاديمي في الأقسام ذات الصلة بالنسيج في الجامعات أو مهندسًا أو مدرسًا 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 بالخياط 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.

يمكن للمُقيّمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عملية التقييم والتقييم إجراء اختبار في المجال ذي الصلة، ونظام الكفاءة المهنية من قبل هيئات إصدار الشهادات، والمؤهلات (المؤهلات) الوطنية، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والتقييم والتقييم ضمان الجودة في التقييم - التقييم، قضايا الصحة والسلامة المهنية، يجب توفير التعليم.