الكفاءة الوطنية

11UY0039-4

فني الغزل

المستوى 4

التحديث رقم: 02

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2018

المقدمة

أعد الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4) "حسب أحكام "لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية و الكفاءة الوطنية".

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل اتحاد أرباب صناعة النسيج التركية (TTSIS)، والتي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في 01/2010/ 22. تم الأخذ بآراء وأفكار المؤسسات والجهات المعنية في هذا القطاع حول المسودة المعدة والاستفادة من هذه الأفكار عبر إجراء التعديلات اللازمة على نص هذه المسودة. تمت الموافقة على المسودة النهائية بموجب قرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2011/12/14 والمرقم بالعدد 81/2011 بعد مراجعتها وتقييمها من قبل لجنة قطاع المنسوجات والملابس الجاهزة والجلود والحصول على موافقة اللجنة.

تم تحديث الكفاءات الوطنية لفني الغزل (المستوى 4) بقرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2018/09/26 و رقم 25/2018.

فني الغزل (المستوى 4) تم تحديثها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطنية (MYK) الرقم 1570 المؤرخ في 2020/06/10.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

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 (MYK) ، 2018

11UY0039-4/ الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)

1	**اسم الكفاءة**	فني الغزل
2	**رمز التحديث**	11UY0039-4
3	**المستوى**	4
4	**مكانتها حسب التصنيف الدولي**	ISCO 08: 8151 (مشغلي آلات تجهيز الألياف واللف والحني)
5	**النوع**	-
6	**قيمة الائتمان**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
8	**الهدف**	**هذه الكفاءة لمهنة فني الغزل (المستوى 4) ليتم 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**	
	09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)	
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
	-	
11	**بنية الكفاءة**	
	11- a) الوحدات الإلزامية	
	11UY0039-A1/4 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال والجودة	
	11-b) الوحدات الاختيارية	
	B1/11UY0039-4: معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها) B2/11UY0039-4: إنتاج شريط تنسيق النسيج B3/11UY0039-4: إنتاج شريط الجر B4/11UY0039-4: إنتاج حزام السحب B5/11UY0039-4: إنتاج مكوكات الخيوط B6/11UY0039-4: إنتاج الخيط القطني B7/11UY0039-4: إنتاج حزام الغزل القطني B8/11UY0039-4: إنتاج الحبال B9/11UY0039-4: إنتاج الحبال النهائية	
	11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية	
	البدائل التي يمكن للمرشح مراجعتها والمستندات التي يمكن أن يحصل عليها عند نجاحه في المؤهلات ذات الصلة هي كما يلي: البديل -1: A1, B4	

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

البديل -2: A1, B2, B4 البديل -3: A1، B1، B2، B3 البديل -4: A1, B4, B8, B9 البديل -5: A1, B1, B2, B5, B6 البديل -6: A1, B1, B2, B3, B8 البديل -7: A1, B2, B4, B8, B9 البديل -8: A1, B2, B4, B7, B8, B9 البديل -9: A1, B1, B2, B3, B5, B6, B8	
الاختبار والتقييم	**12**
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة فني الغزل (المستوى 4) للاختبارات النظرية و/أو الاختبارات القائمة على الأداء المحددة في الوحدات. من الشروط الواردة هي وجوب نجاح المرشحين في كل من الاختبارات النظرية و القائمة على الأداء من أجل الحصول على شهادة الكفاءة. و المرشح الذي سيختار أحد البدائل المذكورة في المادة الحادية عشر "c-11) بدائل لتجميع النتائج التعليمية الإضافية للوحدات " و يدخل الامتحانات المعدة لوحدات الكفاءة الخاصة بالبديل الذي يختاره. 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.	
مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات	**مدة صلاحية الشهادة** 13
-	**تكرار المراقبة** 14
في نهاية مدة الصلاحية البالغة خمسة (5) أعوام يتم فحص أداء صاحب الوثيقة بإستخدام واحدة على الأقل من الطرق المعرفة أدناه؛ a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل ، فاتورة،السيرة المهنية، إلخ)التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس سنوات. b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.	**طريقة القياس - التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد الشهادة** 15
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية	**الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة** 16
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	**اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم** 17
الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)** 18

A1/4-11UY0039 وحدة كفاءة الجودة في الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال

1	**اسم وحدة الكفاءة**	**الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل والجودة**
2	**رمز التحديث**	**A1/11UY0039-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	**-**
5	**A) تاريخ النشر**	**2011/12/14**
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): توضح تدابير الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.</u>

مقاييس النجاح

1.1: تشرح المخاطر في العمليات التجارية وإجراءات الصحة والسلامة المهنية.
1.2: تشرح ما يجب فعله و الاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.
1.3: تشرح التدابير اللازمة لحماية البيئة في بيئة العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يشرح تنظيم العمل ومتطلبات الجودة في عملية الإنتاج.</u>

مقاييس النجاح

2.2: يشرح إجراءات تنظيم العمل في عمليات الإنتاج.
2.2: يشرح طريقة توزيع خطة إنتاج الخيوط على الخطوط.
3.2: يشرح متطلبات الجودة التي تخص العمل.
4.2: يشرح مساهمة الأنشطة في التطوير المهني في الجودة والإنتاجية.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح إجراءات تتبع الأداء في عملية الإنتاج.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يشرح إجراءات تتبع أداء الآلات.
2.3: يشرح إجراءات تتبع الأداء للموظفين.

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

الاختبار والتقييم	**8**
8 a) الامتحان النظري	
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 تقل عن خمسة وعشرون (25) سؤالا مع اربعة (4) خيارات كل منها يستحق نقاطا متساوية أو امتحانا شفويا 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 ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. 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	
يتم تحديد تعبيرات المهارة والكفاءة المعرفة لوحدة (A1) في قوائم مراجعة المهارات والنشاط للوحدات (B3 ،B4، B5 ،B6، B7، B8 ،B1،B2 وB9) وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.	
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.	

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 و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة**
   - **1.1.** الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
   - **1.2.** إجراءات حالات الطوارئ
   - 1.3. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
2. **تنظيم العمل والجودة**
   - **2.1.** عمليات التخطيط للعمل اليومي
   - **2.2.** توزيع خطة إنتاج الخيوط على الخطوط
   - **2.3.** متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
   - **2.4.** عمليات متابعة الابتكارات والتطورات المهنية
3. **معاملات تتبع الأداء**
   - **3.1.** عمليات مراقبة أداء الآلة
   - **3.2.** عمليات متابعة الموظفين اثناء العمل

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

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

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, A.1.3, A.1.4, A.1.5	توضيح المخاطر والاخطار في بيئة العمل.	BG.1
T1	1.1	A.1.2	توضيح معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب المخاطر والاخطار في بيئة العمل.	BG.2
T1	1.1	A.1.1	يشرح أسباب وجوب الاحتفاظ باللافتات والألواح التحذيرية في أماكن مناسبة في بيئة العمل.	BG.3
اداة التقييم	**وحدة الكفاءة مقياس النجاح**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**افادة المعلومة**	**رقم**
T1	1.1	A.1.3	يشرح القواعد الواجب اتباعها حسب المخاطر في وسط العمل.	BG.4
T1	1.1	A.1.4	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الحرائق في بيئة العمل مع الأسباب.	BG.5
T1	1.2	A.1.4	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	BG.6
T1	1.2	A.1.5	شرح التصرفات المناسبة لخطة الطوارئ.	BG.7
T1	1.2	A.1.5	يشرح التدابير الواجبة اتخاذها وفقا لخطة عمل الطوارئ.	BG.8
T1	1.3	A.2.1	يقوم بالتمييز بين مخاطر حماية البيئة في أوساط العمل.	BG.9
T1	1.3	A.2.1	شرح طريقة فصل النفايات المتكونة في وسط العمل لإعادة التدوير.	BG.10
T1	1.4	A.2.2	يشرح الاستخدام الفعال لموارد العمل في عملية الإنتاج.	BG.11
T1	1.4	A.2.2	يشرح الاستخدام الإقتصادي للموارد الطبيعية في عملية الإنتاج.	BG.12
T1	2.1	B.1.1, , B.1.4 H.1.4	يشرح المعلومات التي سيتم نقلها حول عملية الإنتاج (التأخيرات بسبب الأعطال في الماكينة و / أو النظام ، وما إلى ذلك) أثناء تسليم المناوبة.	BG.13
T1	2.1	B.1.2.B. 1.3	يشرح طريقة إعداد برنامج العمل اليومي حسب خطة الإنتاج.	BG.14
T1	2.2	B.1.4, B.2.2,	يشرح الخطوات المتبعة في تخطيط سير العمل من حيث الوقت والموظفين وفقًا للمنتج الذي سيتم إنتاجه على التوالي.	BG.15

		H.2.3		
BG.16	يوضح الخطوات المطبقة في تغذية الماكينات في خطوط الإنتاج بالمواد المناسبة دون أن تكون فارغة وفقًا لخطة الإنتاج.	B.2.1, B.3.1, B.3.2, B.3.3	2.2	T1
BG.17	يشرح محتوى تعليمات وخطط الجودة في مكان العمل.	A.3.1, A.3.4, A.3.5	2.3	T1
BG.18	القيام بتوضيح طريقة استخدام المعدات والآلات والأدوات وفقا لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.3	T1
BG.19	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها من أجل عدم تدهور المنتج الغير المنتهي وجودة المنتج أثناء الإنتاج.	A.3.3	2.3	T1
BG.20	توضيح وسائل متابعة الابتكارات والتطورات المهنية.	I.1.1, I.1.2, I.1.3, I.3.1, I.3.2	2.4	T1
BG.21	يشرح طريقة نقل المعرفة المهنية والخبرة العملية للأشخاص الذين يعملون معهم.	I.2.1, I.2.2	2.4	T1
رقم	**افادة المعلومة**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**وحدة الكفاءة مقياس النجاح**	**اداة التقييم**
BG.22	يشرح إجراءات مراقبة أداء الآلات.	H.1.1, H.1.2, H.1.3	3.1	T1
BG.23	يشرح العناصر التي تحدد أداء الإنتاج للآلات (كمية النفايات وعدد التوقفات وما إلى ذلك).	H.1.1, H.1.2, H.1.3	3.1	T1
BG.24	يشرح إجراءات مراقبة أداء الآلات.	H.2.1, H.2.2	3.2	T1
BG.25	يشرح العناصر التي تحدد الأداء التشغيلي للمشغلين (مخرجات الإنتاج وكمية المواد المتلفة وما إلى ذلك).	H.2.1, H.2.2	3.2	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**أداة التقييم**
BY1*	…			

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

B/11UY0039-4: وحدة الكفاءة في عملية معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)

1	**اسم وحدة الكفاءة**	معالجة الألياف و تنسيجها
2	**رمز التحديث**	**B1/**11UY0039-4
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الألياف و تنسيجها).

مقاييس النجاح

1.2: تطبيق متطلبات جودة العمل.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

النتيجة التعليمية الثالثة (3):يقوم بالتحضيرات في عملية معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

النتيجة التعليمية الرابعة (4): يغزل الألياف في ماكينة الحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها).

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

امتحان الاختيار من متعدد (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B1) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B1-2). 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 يقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B1-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.
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) باختبارِ 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 وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في 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)**	الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   - **1.1**. الصحة والسلامة المهنية في عملية معالجة الألياف أثناء الحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)
   - **1.2**. متطلبات حماية البيئة في عملية معالجة الألياف أثناء الحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها).
2. **جودة معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)**
   - **2.1**. متطلبات الجودة في عملية معالجة الألياف أثناء الحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)
   - **2.2**. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في معالجة الألياف أثناء الحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)
3. **عمليات التحضير في آلة معالجة الألياف و تنسيجها**
   - **3.1**. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في معالجة الألياف أثناء الحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)
   - **3.2**. عمليات تحضير المواد الخام في معالجة الألياف أثناء الحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)
4. **معالجة الألياف و تنسيجها**
   - **4.1**. العمليات التي تلي الإنتاج
   - **4.2**. عمليات فصل الألياف التالفة
   - **4.3**. العمليات التي تلي الإنتاج

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

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

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بتمييز معدات الوقاية الشخصية (KKD) التي يجب أن يستخدمها العاملين في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها).	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها).	A.3.2	2.1	T1
BG.3	شرح أسباب الاخطاء الواقعة اثناء الانتاج	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.4.2, E.1.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة الأخطاء الناتجة أثناء الإنتاج.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.4.2, E.1.4	2.2	T1
BG.5	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحلج.	E.1.1, E.1.4	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحلج.	E.1.1, E.1.4	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز المتعلقة بعملية معالجة الألياف عند الحلج (معالجة الالياف و تنسيجها).	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح طريقة تحضير نوع البطاقة للمنتج الذي سيتم إنتاجه في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها).	B.1.2	3.2	T1
BG.9	يشرح الخطوات المتبعة في تخطيط سير العمل من حيث الوقت والموظفين وفقًا للمنتج الذي سيتم إنتاجه على التوالي.	B.1.4, B.2.2, H.2.3	2.2	T1
BG.10	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بالإنتاج في معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها) وتغذية ماكينة التمشيط.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.11	يشرح المواد والمنتجات النص المصنعة المستخدمة في تغذية ماكينة التمشيط وفي معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها).	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.12	يشرح طريقة تنظيف مكائن الحلج حسب تعليمات التنظيف الخاصة بالآلات.	D.1.1, F.2.2	4.3	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يقوم بجمع الأجسام الغريبة (سلك البالة، قطعة البليت، الأدوات اليدوية لصيانة الماكينة، إلخ) في بيئة العمل ويضعها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	يقوم بالفحص البصري ويفصل الأجزاء الغير المناسبة للأقسام العلوية للكوم/البالات المحضرة المصففة في ساحة العمل والمحددة من قبل فاتح البالات والمغذي بشكل اوتوماتيكي أو تلقائي حسب أمر العمل.	D.4.2, E.5.1, E.5.2	2.1 2.2	P1
BY.9	يشغل مكائن الحلج.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
BY.10	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	B.1.2	3.2	P1
BY.11	يقوم بتغذية المواد الخام للدفعة المحددة في أمر العمل (يدويا أو عن طريق وحدة التغذية التلقائية).	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4, D.4.5	3.2	P1
BY.12*	يقوم بتغذية آلة التمشيط بالمواد الخام المعالجة في آلات الحلج.	D.4.4	4.1	P1
BY.13	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.14	يقوم بفصل النفايات عن مكائن الحلج وفقا لتعليمات المواد الغير المستخدمة.	E.4.1, E.4.2, E.6.1	4.2	P1
BY.15	يترك النفايات التي ترك إستخدامها لصناديق النفايات المحددة.	E.4.3	4.2	P1
BY.16	يغذي النفايات القابلة للاستخدام الخارجة من المكائن إلى المكائن مرة أخرى.	E.6.2	4.2	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.17	يوقف تغذية المواد الخام إلى آلة التمشيط.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.18	يقوم في نهاية العمل بإيقاف تشغيل ماكينات الحلج.	F.2.1	4.3	P1
BY.19	يقوم بتنظيف ماكينات مكائن الحلج حسب طريقته.	D.1.1, F.2.2	4.3	P1

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

B2/11UY0039-4: وحدة الكفاءة في إنتاج شريط التمشيط

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج شريط تنسيق النسيج
2	**رمز التحديث**	**B2/11UY0039-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج شريط تنسيق النسيج.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج شريط التمشيط.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج شريط التمشيط.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

الاختبار والتقييم	**8**

a 8) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة كفاءة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري (T1) 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 تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B2-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.

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)**	الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 2014/09/03-56/2014 التحديث رقم 02: 2018/09/26-25/2018 التحديث رقم 01 2020/06/10-1570

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   1.1. الصحة والسلامة المهنية في عملية الإنتاج
   1.2. متطلبات حماية البيئة في عملية الإنتاج.
2. **الجودة في إنتاج شريط تنسيق النسيج**
   2.1. متطلبات الجودة في إنتاج شريط التمشيط
   2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج شريط التمشيط
3. **التحضير في إنتاج شريط تنسيق النسيج**
   3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج شريط تنسيق النسيج
   3.2. عمليات تحضير المواد الخام في إنتاج شريط التمشيط
4. **إنتاج شريط تنسيق النسيج**
   4.1. العمليات التي تلي الإنتاج
   4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
   4.3. العمليات التي تلي الإنتاج

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.1.2	يقوم بتمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على الموظفين استخدامها في شريط التمشيط.	BG.1
T1	2.1	A.3.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج شريط التمشيط .	BG.2
T1	2.2	D.2.3, D.3.1, D.4.2, E.1.4, E.3.4	يشرح أسباب أخطاء إنتاج شريط التمشيط.	BG.3
T1	2.2	D.2.3, , D.3.1, D.4.2 E.1.3, E.1.4, E.3.4	يشرح طرق إزالة أخطاء إنتاج شريط التمشيط.	BG.4
T1	2.2 4.1	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة التمشيط.	BG.5
T1	2.2 4.1	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة التمشيط.	BG.6
T1	3.1	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج شريط التمشيط.	BG.7
T1	3.1	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج شريط التمشيط.	BG.8
T1	3.2	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج شريط التمشيط.	BG.9
T1	3.2	B.1.2	يشرح طريقة تحضير نوع البطاقة للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	BG.10
T1	4.1	D.3.2	يشرح طريقة عمل إعداد رقم بطاقة شريط التمشيط.	BG.11
اداة التقييم	**وحدة الكفاءة مقياس النجاح**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية**	**افادة المعلومة**	**رقم**

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

		الدولية القِسم المعني		
BG.12	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة التمشيط حسب أنواعها.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.13	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.14	يشرح طريقة تنظيف ماكينة التمشيط وفقا لتعليمات التنظيف الخاصة بالماكينة.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	يتم تشغيل ماكينة التمشيط حسب تعليمات استخدام الماكينة.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
BY.9	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.10	يشغل الدوفري/ماكينة غزل النسيج الصوفي بسرعة بطيئة.	E.1.2	3.1	P1
BY.11	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	B.1.2	3.2	P1
BY.12	يغذي آلة التمشيط بالمواد الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3,	3.2	P1

		D.4.4		
أداة التقييم	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**رقم**
P1	4.1	D.4.4	يبدأ بإنتاج الشاش.	BY.13
P1	4.1	D.4.4	يمرر القماش الشاش عبر الإسطوانة ويغذيها في قمع الملف.	BY.14
P1	4.1	,C.2.2	يبدأ بإنتاج قطعة من الشريط بعد وضع الشريط في الدلو.	BY.15*
P1	4.1	D.3.2	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	BY.16
P1	4.1	E.1.3	يتحقق ما إذا كان شد الشريط ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	BY.17
P1	4.1	E.1.3	يقوم بإخطار الوحدة ذات الصلة وفقا لإجراءات مكان العمل من أجل إزالة عدم المطابقة المكتشفة كنتيجة الفحص.	BY.18
P1	4.1	D.3.4, D.3.5, E.1.4	يدخل قيم القياس باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم الخاصة بالجهاز.	BY.19
P1	4.1	D.3.4, D.3.5, E.1.4	يدخل قيم القياس باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم الخاصة بالجهاز.	BY.20
P1	4.1	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	BY.21
P1	4.3	F.1.1, F.1.2	يقوم بإيقاف تغذية الألياف إلى آلة التمشيط في نهاية العمل عن طريق إيقاف الدوفري/ ماكينة غزل النسيج الصوفي.	BY.22
P1	4.3	F.1.3	يضع في نهاية المهمة شريط التمشيط المنتج في المنطقة المحددة.	BY.23
P1	4.3	D.1.1, D.1.2, F.2.2	تقوم بتنظيف آلة التمشيط وفقا لطريقتها.	BY.24

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

B3/11UY0039-4: وحدة الكفاءة في إنتاج شريط الجر

1	**اسم وحدة الكفاءة**	**إنتاج شريط الجر**
2	**رمز التحديث**	**B3/**11UY0039**-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج شريط الجر.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج شريط الجر.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4):يحقق إنتاج شريط الجر.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

الاختبار والتقييم	**8**

8 a) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B3) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B3-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (الاختيار من متعدد) متكون من عشرون (20) سؤلا على الاقل (T1)، 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 تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B2-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B3) وفقًا 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 B3-2) بالاختبار القائم على الأداء.

8 c) 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**
الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	**11**

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   1.1. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج شريط الجر
   1.2. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج شريط الجر
2. **الجودة في إنتاج شريط الجر**
   2.1. متطلبات الجودة في إنتاج شريط الجر
   2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج شريط الجر
3. **التحضير في إنتاج شريط الجر**
   3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج شريط الجر
   3.2. عمليات تحضير المواد الخام في إنتاج شريط الجر
4. **إنتاج شريط الجر**
   4.1. العمليات التي تلي الإنتاج
   4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
   4.3. العمليات التي تلي الإنتاج

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

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يميز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب أن يستخدمها العمال في إنتاج شريط الجر.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج شريط الجر.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أسباب أخطاء إنتاج شريط الجر.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة أخطاء إنتاج شريط الجر.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الجر.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الجر.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج شريط الجر	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج شريط الجر.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج شريط الجر.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.10	يشرح إعدادات معالجة المواد الخام التي يجب إجراؤها وفقا لبطاقة تغيير الجنس في ماكينة الجر.	D.3.3, E.1.3	3.1	T1
BG.11	يشرح طريقة تحضير بطاقة الجنس للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج شريط الجر.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	يشرح طريقة إعداد قياس الدلو.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	يشرح طريقة عمل إعداد رقم بطاقة شريط الجر.	D.3.4	4.1	T1
BG.15	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة الجر حسب أنواعها.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	E.4.1, , E.5.3, E.5.4 E.6.1	4.2	T1
BG.17	يشرح طريقة تنظيف ماكينة الجر وفقا لتعليمات التنظيف الخاصة بالماكينة.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	يجمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.1	P1

BY.8	ينظف الألياف الملفوفة بالأسطوانة حتى لا تعيق تشغيل الآلة.	E.5.3	2.1 2.2	P1
BY.9	يربط أطراف الشريط بطريقة مناسبة.	E.3.2	2.2	P1
رقم	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**أداة التقييم**
BY.10	يشغل ماكينة الجر.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
BY.11	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.12	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	B.1.2	3.2	P1
BY.13	يختار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل.	,C.1.1 C.1.3, C.1.4	3.2	P1
BY.14	يغذي الآلة بالمواد الخام المختارة (يدويا أو عن طريق وحدة التغذية التلقائية).	D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4, D.4.5	3.2	P1
BY.15	يقوم بإعداد قياس الحاوية وفقا لأمر العمل.	D.3.4	4.1	P1
BY.16*	يبدأ بإنتاج الشريط من خلال تشغيل ماكينة الجر بسرعة بطيئة.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
BY.17	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	D.3.2	4.1	P1
BY.18	يتحقق ما إذا كان شد الشريط ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	E.1.3	4.1	P1
BY.19	يقوم بإخطار الوحدة ذات الصلة وفقا لإجراءات مكان العمل من أجل إزالة عدم المطابقة المكتشفة كنتيجة الفحص.	E.1.3	4.1	P1
BY.20	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.21	يوقف الماكينة بعد إنتهاء العمل.	F.2.1	4.3	P1
BY.22	يقوم في نهاية المهمة بإخراج دلو الشريط المملوء من الماكينة.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.23	يضع في نهاية المهمة بوضع شريط التمشيط المنتج في المنطقة المحددة.	F.1.3	4.3	P1
BY.24	ينظف الجهاز قبل تغذية المواد الخام المختارة وفقا لأمر العمل للجهاز.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

B4/11UY0039-4: وحدة الكفاءة إنتاج حزام السحب

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج حزام السحب
2	**رمز التحديث**	**B4/11UY0039-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج حزام السحب.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج حزام السحب.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج حزام السحب.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

الاختبار والتقييم	**8**

8 a) الامتحان النظري

امتحان الاختيار من متعدد (T1) : يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (B4) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في الملحق(B4-2) يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (الاختيار من متعدد) متكون من عشرون (20) سؤلا على الاقل (T1)، 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 تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B4-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B4) وفقًا 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 B4-2) باختبار قائم على الأداء.

8 c) 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)**	الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   - **1.1.** الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج حزام السحب
   - **1.2.** متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج حزام السحب.
2. **الجودة في إنتاج حزام السحب**
   - **2.1.** متطلبات الجودة في إنتاج حزام السحب
   - **2.2.** عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج حزام السحب
3. **التحضير في إنتاج حزام السحب**
   - **3.1.** الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج حزام السحب
   - **3.2.** عملية تحضير المواد الخام في إنتاج حزام السحب
4. **إنتاج حزام السحب**
   - **4.1.** العمليات التي تلي الإنتاج
   - **4.2.** عمليات فصل الألياف التالفة
   - **4.3.** العمليات التي تلي الإنتاج

الملحق [B4](-2: قائمة الفحص المستخدمة في تقويم و تقييم وحدة الكفاءات

a) **المعلومات (BG)**

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بتمييز معدات الوقاية الشخصية (KKD) التي يجب أن يستخدمها العمال في إنتاج أحزمة السحب.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج الغزل حزام السحب.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أخطاء إنتاج حزام السحب.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة أخطاء إنتاج شريط الجر.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة السحب.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة السحب.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج حزام السحب.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام السحب.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام السحب.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

اداة التقييم	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	3.1	D.3.3, D.3.7, E.1.3	يشرح التعديلات في معالجة المواد الخام التي يجب إجراؤها وفقا لبطاقة تغيير الجنس في ماكينة السحب.	BG.10
T1	3.2	B.1.2	يشرح طريقة تحضير بطاقة الجنس للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	BG.11
T1	3.2	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج حزام السحب.	BG.12
T1	4.1	D.3.4	يشرح طريقة إعداد قياس الدلو.	BG.13
T1	4.1	D.3.4	يشرح طريقة عمل إعداد رقم بطاقة شريط السحب.	BG.14
T1	4.2	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة السحب حسب أنواعها.	BG.15
T1	4.2	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	BG.16
T1	4.3	D.1.1, D.1.2, F.2.2	يشرح طرق تنظيف ماكينة السحب حسب تعليمات تنظيف الماكينة.	BG.17

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.1.2	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	BY.1*
P1	1.1	A.1.1	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	BY.2*
P1	1.1	A.1.1, A.1.5	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	BY.3
P1	1.2	A.2.1	يجمع النفايات المتشكلة من عملية الإنتاج في مكان محدد وفق التعليمات.	BY.4
P1	1.2	A.1.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	BY.5
P1	1.2	A.2.1	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	BY.6

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

BY.7	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	ينظف الألياف الملفوفة بالأسطوانة حتى لا تعيق تشغيل الآلة.	E.5.3	2.1 2.2	P1
رقم	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**أداة التقييم**
BY.9	يربط أطراف الشريط بطريقة مناسبة للربط.	E.3.2	2.2	P1
BY.10*	يبدأ بإنتاج الحزام بتشغيل ماكينة السحب بسرعة بطيئة.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
BY.11	يضع دلو الحزام الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.12	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	B.1.2	3.2	P1
BY.13	يختار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل.	,C.1.1 C.1.3, C.1.4	3.2	P1
BY.14	يغذي الآلة بالمواد الخام المختارة (يدويا أو عن طريق وحدة التغذية التلقائية).	D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4, D.4.5	3.2	P1
BY.15	يقوم بإعداد قياس الحاوية وفقا لأمر العمل.	D.3.4	4.1	P1
BY.16	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	D.3.2	4.1	P1
BY.17	يتحقق ما إذا كان شد الحزام ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	E.1.3	4.1	P1
BY.18	يقوم بإخطار الوحدة ذات الصلة وفقا لإجراءات مكان العمل من أجل إزالة عدم المطابقة المكتشفة كنتيجة الفحص.	E.1.3	4.1	P1
BY.19	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.20	يوقف الماكينة بعد إنتهاء العمل.	F.2.1	4.3	P1
BY.21	يقوم في نهاية العمل بإخراج دلو الحزام المملوء من الماكينة.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.22	يقوم في نهاية المهمة بوضع حزام السحب المنتج في المنطقة المحددة.	F.1.3	4.3	P1
BY.23	ينظف الجهاز قبل تغذية المواد الخام المختارة وفقا لأمر العمل للجهاز.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

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

B5/11UY0039-4: وحدة الكفاءة في إنتاج الكتافية القطنية

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج مكوكات النسيج
2	**رمز التحديث**	**B5/11UY0039-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج مكوكات النسيج</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج مكوكات النسيج.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج مكوكات النسيج</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

الاختبار والتقييم	**8**
a 8) الامتحان النظري	
امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (B5)وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في الملحق (B5-2) يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري (T1) 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 تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B5-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
b 8) الامتحان المعتمد على الأداء	
(P1):يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B5) وفقًا 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 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 B5-2) باختبار 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)**	الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B5](-1 - المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   - **1.1**. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج مكوكات النسيج
   - **1.2**. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج مكوكات النسيج
2. **الجودة في إنتاج مكوكات النسيج**
   - **2.1**. متطلبات الجودة في إنتاج مكوكات النسيج
   - **2.2**. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج مكوكات النسيج
3. **التحضير في إنتاج مكوكات النسيج**
   - **3.1**. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في مكوكات النسيج
   - **3.2**. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج مكوكات النسيج
4. **إنتاج مكوكات النسيج**
   - **4.1**. العمليات التي تلي الإنتاج
   - **4.2**. عمليات فصل الألياف التالفة
   - **4.3**. العمليات التي تلي الإنتاج

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

a) **المعلومات** (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بتمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على الموظفين استخدامها في إنتاج مكوكات النسيج	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج مكوكات النسيج.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أسباب الأخطاء الناتجة من إنتاج مكوكات النسيج.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة الأخطاء الناتجة من إنتاج مكوكات النسيج.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الكتافية.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الكتافية.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج مكوكات النسيج.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح قطع الماكينة الخاصة بالإنتاج.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج مكوكات النسيج.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

T1	3.2	B.1.2	يشرح طريقة تحضير بطاقة الجنس للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	BG.10
اداة التقييم .	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	**افادة المعلومة**	رقم
T1	3.2	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج مكوكات النسيج.	BG.11
T1	4.1	D.3.4	يشرح طريقة عمل إعداد رقم مكوكات النسيج	BG.12
T1	4.2	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة الكتافية حسب أنواعها.	BG.13
T1	4.2	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	BG.14
T1	4.3	D.1.1, D.1.2, F.2.2	يشرح طرق تنظيف ماكينة الكتافية حسب تعليمات تنظيف الماكينة.	BG.15

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.1.2	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	BY.1*
P1	1.1	A.1.1	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	BY.2*
P1	1.1	A.1.1, A.1.5	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	BY.3
P1	1.2	A.2.1	يجمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	BY.4
P1	1.2	A.1.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	BY.5
P1	1.2	A.2.1	جمع المواد المتطايرة المتكونة أثناء التنظيف في عبوة القمامة في الساحة.	BY.6
P1	2.1	A.3.2	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	BY.7
P1	2.1 2.2	E.5.3	ينظف الألياف الملفوفة بالأسطوانة حتى لا تعيق تشغيل الآلة.	BY.8
P1	3.1	E.1.1 E.1.2	يشغل ماكينة الكتافية.	BY.9

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

BY.10	يركب بكرة الكتافية في الماكينة.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
*BY.11	يبدأ بإنتاج الكتافية عن طريق تشغيل ماكينة الكتافية بسرعة بطيئة.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
رقم	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**أداة التقييم**
BY.12	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	B.1.2	3.2	P1
BY.13	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	D.3.2	4.1	P1
BY.14	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.15	يوقف الماكينة بعد إنتهاء العمل.	F.2.1	4.3	P1
BY.16	يخرج الكتافية المصنعة من الماكينة في نهاية العمل.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.17	يقوم في نهاية المهمة بوضع الكتافية المنتجة في المنطقة المحددة.	F.1.3	4.3	P1
BY.18	يقوم بتنظيف ماكينة الكتافية وفقا لطريقتها.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

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

B6/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج الشريط القطني

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج الشريط القطني
2	**رمز التحديث**	**B6/11UY0039-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الشريط القطني.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج الخيط القطني</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج الشريط القطني.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

الاختبار والتقييم	**8**
a 8) الامتحان النظري	
(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B6) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B6-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (الاختيار من متعدد) متكون من عشرون (20) سؤلا على الاقل (T1)، 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 يقيس أسئلة الاختبار جميع العبارات المعرفية الموجودة في (الملحق B6-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
b 8) الامتحان المعتمد على الأداء	
(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B6) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" الواردة في الملحق (B6-2). 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 A6-2) باختبار قائم على الأداء بشكل كامل.	
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.	
مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	**9**
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية	
لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	**10**
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	
تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	**11**
الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 2014/09/03-56/2014 التحديث رقم 02: 2018/09/26-25/2018 2020/06/10-1570 التحديث رقم 01	

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B6](-1: المعلومات عن التدريبات الموصى بها للحصول على وحدة الكفاءة.

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   - **1.1**. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج الشريط القطني
   - **1.2**. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الشريط القطني
2. **الجودة في إنتاج الشريط القطني**
   - **2.1**. متطلبات الجودة في إنتاج شريط التمشيط
   - **2.2**. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج مكوكات النسيج
3. **التحضير في إنتاج الشريط القطني**
   - **3.1**. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في الشريط القطني
   - **3.2**. عمليات تحضير المواد الخام في إنتاج الشريط القطني
4. **إنتاج الشريط القطني**
   - **4.1**. العمليات التي تلي الإنتاج
   - **4.2**. عمليات فصل الألياف التالفة
   - **4.3**. العمليات التي تلي الإنتاج

الملحق [B6](-2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس و تقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بتمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على الموظفين استخدامها في إنتاج الخيط القطني .	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب تطبيقها من قبل العاملين في إنتاج الخيط القطني	A.3.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أسباب الأخطاء المتشكلة في إنتاج الخيط القطني.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة الأخطاء الناتجة من إنتاج مكوكات النسيج.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لماكينة غزل القطن.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لماكينة غزل القطن.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج الخيط القطني.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الخيط القطني .	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الخيط القطني .	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

T1	3.1	D.3.8, E.1.3	يشرح التعديلات في معالجة المواد الخام التي يجب إجراؤها وفقا لبطاقة تغيير الجنس في ماكينة غزل القطن.	BG.10
اداة التقييم	**وحدة الكفاءة مقياس النجاح**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**افادة المعلومة**	**رقم**
T1	3.2	B.1.2	يشرح طريقة تحضير بطاقة الجنس للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	BG.11
T1	3.2	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في ماكينة الشريط القطني لإنتاج الخيط القطني.	BG.12
T1	4.1	D.3.4	يشرح طريقة إعداد قياس الدلو.	BG.13
T1	4.1	D.3.4	يشرح طريقة عمل إعداد رقم بطاقة الخيط القطني.	BG.14
T1	4.2	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة غزل القطن حسب أنواعها.	BG.15
T1	4.2	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	BG.16
T1	4.3	D.1.1, D.1.2, F.2.2	يشرح طرق النظيف حسب تعليمات تنظيف ماكينة غزل القطن.	BG.17

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.1.2	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	BY.1*
P1	1.1	A.1.1	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	BY.2*
P1	1.1	A.1.1, A.1.5	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	BY.3
P1	1.2	A.2.1	يجمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	BY.4
P1	1.2	A.1.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	BY.5
P1	1.2	A.2.1	جمع المواد المتطايرة المتكونة أثناء التنظيف في عبوة القمامة في الساحة.	BY.6
P1	2.1	A.3.2	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	BY.7

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

BY.8	ينظف الألياف الملفوفة بالأسطوانة حتى لا تعيق تشغيل الآلة.	E.5.3	2.1 2.2	P1
BY.9	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
رقم	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**أداة التقييم**
BY.10*	يبدأ بإنتاج الشريط من خلال تشغيل ماكينة غزل القطن بسرعة بطيئة.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
BY.11	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	B.1.2	3.2	P1
BY.12	يغذي ماكينة غزل القطن بالمواد الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	3.2	P1
BY.13	يقوم بإعداد قياس الحاوية وفقا لأمر العمل.	D.3.4	4.1	P1
BY.14	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	D.3.2	4.1	P1
BY.15	يتحقق ما إذا كان شد الشريط ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	E.1.3	4.1	P1
BY.16	يقوم بإخطار الوحدة ذات الصلة وفقا لإجراءات مكان العمل من أجل إزالة عدم المطابقة المكتشفة كنتيجة الفحص.	E.1.3	4.1	P1
BY.17	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.18	يوقف الماكينة بعد إنتهاء العمل.	F.2.1	4.3	P1
BY.19	يقوم في نهاية المهمة بإخراج دلو الشريط المملوء من الماكينة.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.20	بقوم في نهاية العمل بوضع الخيط القطني المنتج في المنطقة المحددة.	F.1.3	4.3	P1
BY.21	يقوم بتنظيف ماكينة غزل القطن وفقا لطريقتها.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

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

B7/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج حزام غزل القطن

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج حزام غزل القطن
2	**رمز التحديث**	**B7/11UY0039-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج حزام غزل القطن.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج حزام غزل القطن.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج حزام غزل القطن.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

الاختبار والتقييم	**8**

8 a) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B7) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B7-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (الاختيار من متعدد) متكون من عشرون (20) سؤلا على الاقل (T1)، 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 تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B7-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B7) وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" الواردة في الملحق (B7-2). 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 B7-2) باختبار قائم على الأداء.

8 c) 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)**	الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B7](-1:المعلومات بخصوص التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   - **1.1**. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج حزام غزل القطن
   - **1.2**. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج حزام غزل القطن.
2. **الجودة في إنتاج حزام غزل القطن**
   - **2.1**. متطلبات الجودة في إنتاج حزام غزل القطن
   - **2.2**. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج حزام غزل القطن
3. **التحضير في إنتاج حزام غزل القطن**
   - **3.1**. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج حزام غزل القطن
   - **3.2**. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج حزام غزل القطن
4. **إنتاج حزام غزل القطن**
   - **4.1**. العمليات التي تلي الإنتاج
   - **4.2**. عمليات فصل الألياف التالفة
   - **4.3**. العمليات التي تلي الإنتاج

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

الملحق [B7](-2: قائمة التدقيق التي تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة a)المعلومات

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بتمييز معدات الوقاية الشخصية (KKD) التي يجب أن يستخدمها العمال في إنتاج أحزمة غزل القطن .	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج حزام غزل القطن.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	يشرح الأخطاء المتشكلة من إنتاج حزام غزل القطن.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة الأخطاء المشكلة من إنتاج حزام غزل القطن.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل القطن.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل القطن.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج حزام غزل القطن.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام غزل القطن.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام غزل القطن.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	يشرح التعديلات في معالجة المواد الخام التي يجب إجراؤها وفقا لبطاقة تغيير الجنس في ماكينة غزل القطن.	D.3.8, E.1.3	3.1	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.11	يشرح طريقة تحضير بطاقة الجنس للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج حزام غزل القطن.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	يشرح طريقة إعداد قياس الدلو.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	يشرح طريقة عمل تعديل رقم بطاقة حزام غزل القطن.	D.3.4	4.1	T1
BG.15	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة غزل القطن حسب أنواعها.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.17	يشرح طريقة تنظيف ماكينة غزل القطن وفقا لتعليمات التنظيف الخاصة بالماكينة .	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	يجمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع المواد المتطايرة المتكونة أثناء التنظيف في عبوة القمامة في الساحة.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	ينظف الألياف الملفوفة بالأسطوانة حتى لا تعيق تشغيل الآلة.	E.5.3	2.1 2.2	P1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

P1	3.1	E.1.1 E.1.2	يبدأ بإنتاج الحزام من خلال تشغيل ماكينة غزل القطن بسرعة بطيئة.	BY.9*
أداة التقييم	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**رقم**
P1	3.1	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	يضع دلو الحزام الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	BY.10
P1	3.2	B.1.2	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	BY.11
P1	3.2	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	يغذي ماكينة غزل القطن بالمواد الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل.	BY.12
P1	4.1	D.3.4	يقوم بإعداد قياس الحاوية وفقا لأمر العمل.	BY.13
P1	4.1	D.3.2	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	BY.14
P1	4.1	E.1.3	يتحقق ما إذا كان شد الحزام ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	BY.15
P1	4.1	E.1.3	يقوم بإخطار الوحدة ذات الصلة وفقا لإجراءات مكان العمل من أجل إزالة عدم المطابقة المكتشفة كنتيجة الفحص.	BY.16
P1	4.1	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	BY.17
P1	4.3	F.2.1	يوقف الماكينة بعد إنتهاء العمل.	BY.18
P1	4.3	F.1.1, F.1.2	يقوم في نهاية العمل بإخراج دلو الحزام المملوء من الماكينة.	BY.19
P1	4.3	F.1.3	يقوم في نهاية العمل بوضع حزام غزل القطن المنتج في المنطقة المحددة.	BY.20
P1	4.3	D.1.1, D.1.2, F.2.2	يقوم بتنظيف ماكينة غزل القطن وفقا لطريقتها.	BY.21

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

B8/11UY0039-4: وحدة الكفاءة في إنتاج الحبال

1	**اسم وحدة الكفاءة**	**إنتاج الحبال**
2	**رمز التحديث**	**B8/11UY0039-4**
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الحبال.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج الحبل.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4):يقوم بتنفيذ إنتاج الحبال.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

الاختبار والتقييم	**8**
a 8) الامتحان النظري	
(T1) امتحان اختيار من متعدد: يجري الامتحان النظري لوحدة (B8) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في ملحق (B8-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (الاختيار من متعدد) متكون من عشرون (20) سؤلا على الاقل (T1)، 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 يقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B8-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
b 8) الامتحان المعتمد على الأداء	
(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B8) وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" الواردة في الملحق (B8-2). 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 (الملحقB8-2) باختبار قائم على الأداء بشكل كامل.	
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.	
مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	**9**
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية	
لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	**10**
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	
تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	**11**
الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 2014/09/03-56/2014 التحديث رقم 02: 2018/09/26-25/2018 التحديث رقم 01 2020/06/10-1570	

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B8](-1:المعلومات بخصوص التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   - **1.1**. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج الحبل
   - **1.2**. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الحبل.
2. **الجودة في إنتاج الحبال**
   - **2.1**. متطلبات الجودة في إنتاج الحبل
   - **2.2**. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج الحبل
3. **التحضيرات في إنتاج الحبال**
   - **3.1**. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج الحبال
   - **3.2**. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج الحبال
4. **إنتاج الحبال**
   - **4.1**. العمليات التي تلي الإنتاج
   - **4.2**. عمليات فصل الألياف التالفة
   - **4.3**. العمليات التي تلي الإنتاج

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

الملحق [B8](-2: قائمة التدقيق التي تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة a)المعلومات

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بتمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على العاملين استخدامها في إنتاج الغزل الحبل.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج الحبل .	A.3.2	2.1	T1
BG.3	يشرح الأخطاء المتشكلة من إنتاج الحبل.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة الأخطاء المشكلة من إنتاج الحبل.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحبل.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحبل.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج الحبل .	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	يشرح التعديلات في معالجة المواد الخام التي يجب إجراؤها وفقا لبطاقة تغيير الجنس في ماكينة الحبل.	D.3.9, E.1.3	3.1	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.11	يشرح طريقة تحضير بطاقة الجنس للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج الحبل.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	يشرح طريقة إعداد قياس الحبل.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	يشرح طريقة عمل إعداد رقم الحبل	D.3.4	4.1	T1
BG.15	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة الحبل حسب أنواعها.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	يجمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع المواد المتطايرة المتكونة بعد التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	ينظف الألياف الملفوفة بالأسطوانة حتى لا تعيق تشغيل الآلة.	E.5.3	2.1 2.2	P1

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

P1	3.1	E.1.1 E.1.2	يبدأ بإنتاج الحبال من خلال تشغيل ماكينة الحبال بسرعة بطيئة.	BY.9*
P1	3.2	B.1.2	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	BY.10
أداة التقييم	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**رقم**
P1	3.2	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	يغذي ماكينة الحبل بالمواد الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل.	BY.11
P1	4.1	D.3.4	يقوم بإعداد قياس الحبل وفقا لأمر العمل.	BY.12
P1	4.1	D.3.2	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	BY.13
P1	4.1	E.1.3	يتحقق ما إذا كان شد الأحبال ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	BY.14
P1	4.1	E.1.3	يقوم بإخطار الوحدة ذات الصلة وفقا لإجراءات مكان العمل من أجل إزالة عدم المطابقة المكتشفة كنتيجة الفحص.	BY.15
P1	4.1	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	BY.16
P1	4.3	F.2.1	يوقف الماكينة بعد إنتهاء العمل.	BY.17
P1	4.3	F.1.1, F.1.2	يقوم بإخراج بكرة الحبل من الماكينة في نهاية العمل.	BY.18
P1	4.3	F.1.3, F.1.4, F.1.5	يقوم في نهاية العمل بوضع بكرات الحبل المنتج في المنطقة المحددة.	BY.19
P1	4.3	D.1.1, D.1.2, F.2.2	يقوم بتنظيف ماكينة غزل الحبل وفقا لطريقتها.	BY.20

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

B9/11UY0039-4: وحدة الكفاءة في إنتاج الحبل النهائي

1	**اسم وحدة الكفاءة**	**إنتاج الحبال النهائية.**
2	**رمز التحديث**	**B9/**11UY0039-4
3	**المستوى**	**4**
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2011/12/14
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
09UMS0033-4: معيار الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 4)		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الحبال النهائية.</u>

مقاييس النجاح

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج الحبل النهائي.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يقوم بتحضير الآلات والأدوات والمعدات والمكائن.
2.3: يقوم بتحضير المواد الخام.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج الحبال النهائية.</u>

مقاييس النجاح

1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
2.4: يفصل النفايات الناتجة من عملية الإنتاج.
3.4: يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

امتحان الاختيار من متعدد (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B9) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B9-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (الاختيار من متعدد) متكون من عشرون (20) سؤلا على الاقل (T1)، 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 يقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية الموجودة في (الملحق B9-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B9) وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B9-2). 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 B9-2) باختبار 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)**	الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81 التحديث رقم 01: 56/2014-2014/09/03 التحديث رقم 02: 25/2018-2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق 1 [B9](-1: المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. **الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)**
   - **1.1**. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج الحبل النهائي
   - **1.2**. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الحبل النهائي
2. **الجودة في إنتاج الحبال النهائية.**
   - **2.1**. متطلبات الجودة في إنتاج الحبل النهائي
   - **2.2**. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج الحبل النهائي
3. **التحضيرات في إنتاج الحبال النهائية.**
   - **3.1**. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج الحبال النهائية.
   - **3.2**. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج الحبال النهائية.
4. **إنتاج الحبال النهائية.**
   - **4.1**. العمليات التي تلي الإنتاج
   - **4.2**. عمليات فصل الألياف التالفة
   - **4.3**. العمليات التي تلي الإنتاج

الملحق [B9](-2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) **المعلومات (BG)**

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يقوم بتمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على العاملين استخدامها في إنتاج الحبال النهائية.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج الحبال النهائية.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أسباب وطرق إزالة الأخطاء المتشكلة في إنتاج الحبال النهائية.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	يشرح طرق إزالة الأخطاء المشكلة من إنتاج الحبال النهائية.	D.1.1, D.1.2	2.2	T1
BG.5	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الإنهاء.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الإنهاء.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج الحبال النهائية.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال النهائية.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال النهائية.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	يشرح التعديلات في معالجة المواد الخام التي يجب إجراؤها وفقا لبطاقة تغيير الجنس في ماكينة الحبل النهائي.	D.3.9, E.1.3	3.1	T1
BG.11	يشرح طريقة تحضير بطاقة الجنس للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	B.1.2	3.2	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.12	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج الحبال النهائية.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	يشرح طريقة إعداد قياس الحبل النهائي.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	يشرح طريقة إعداد رقم الحبل النهائي.	D.3.4	4.1	T1
BG.15	يشرح طريقة فصل النفايات الخارجة من ماكينة الحبل النهائي حسب أنواعها.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	يشرح طريقة التنظيف من المواد الغريبة حسب نوع النفايات الخارجة من الماكينة.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.17	يشرح طريقة تنظيف ماكينة الحبل النهائي وفقا لتعليمات التنظيف الخاصة بالماكينة .	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يحتفظ بالعلامات والألواح التحذيرية بوضعها وفق التعليمات أثناء الإنتاج.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	يقوم بجمع المواد المتطايرة المتكونة أثناء التنظيف في عبوة القمامة في الساحة.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	يشغل بالشكل المناسب لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	ينظف الألياف الملفوفة بالأسطوانة حتى لا تعيق تشغيل الآلة.	E.5.3	2.1 2.2	P1
BY.9*	يبدأ بإنتاج الحبل من خلال تشغيل ماكينة الحبال النهائية بسرعة بطيئة.	E.1.1 E.1.2	3.1	P1
BY.10	يحضر بطاقة نوع المنتج الذي سيتم إنتاجه وفقا لأمر العمل.	B.1.2	3.2	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.11	يغذي ماكينة الحبل النهائي بالمواد الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	3.2	P1
BY.12	يقوم بإعداد قياس الحبل وفقا لأمر العمل.	D.3.4	4.1	P1
BY.13	يقوم بإعداد الرقم حسب كارت تغيير الجنس.	D.3.2	4.1	P1
BY.14	يتحقق ما إذا كان شد الأحبال ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	E.1.3	4.1	P1
BY.15	يقوم بإخطار الوحدة ذات الصلة وفقا لإجراءات مكان العمل من أجل إزالة عدم المطابقة المكتشفة كنتيجة الفحص.	E.1.3	4.1	P1
BY.16	يقوم بالتدخل اللازم وفقا لأضواء التحذير للخطأ الموجود على الجهاز.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.17	يفصل النفايات الناتجة من خزان النفايات في الماكينة حسب جنسها	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4, E.6.1, E.6.2	4.2	P1
BY.18	يغذي الماكينة مرة أخرى بالمواد التي يمكن إستخدامها مرة أخرى من النفايات المفصولة حسب جنسها.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4, E.6.1, E.6.2	4.2	P1
BY.19	يوقف الماكينة بعد إنتهاء العمل.	F.2.1	4.3	P1
BY.20	يقوم بإخراج بكرة الحبل من الماكينة في نهاية العمل.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.21	يقوم في نهاية العمل بوضع بكرات الحبل المنتج في المنطقة المحددة.	F.1.3, F.1.4, F.1.5	4.3	P1
BY.22	يقوم بتنظيف ماكينة غزل الحبل النهائي وفقا لطريقتها.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2018

ملحقات الكفاءة

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

11UY0039-4/A1 : الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال والجودة
B1/11UY0039-4: معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الالياف و تنسيجها)
B2/11UY0039-4: إنتاج شريط تنسيق النسيج
B3/11UY0039-4: إنتاج شريط الجر
B4/11UY0039-4: إنتاج حزام السحب
B5/11UY0039-4: إنتاج مكوكات الخيوط
B6/11UY0039-4: إنتاج الخيط القطني
B7/11UY0039-4: إنتاج حزام الغزل القطني
B8/11UY0039-4: إنتاج الحبال
B9/11UY0039-4: إنتاج الحبال النهائية

الملحق 2:المصطلحات والرموز والاختصارات

البكرة : هي الحالة الملفوفة للخيط على ماسورة البكرة،
ماكينة الإنهاء : هي الآلة التي تمكن من ترقق شريط / حزام الألياف الاصطناعية أو الطبيعية الطويلة من خلال الرسم، وإعطاء التفاف زائف (بدون تحريف) عن طريق فرك الألياف في الحزمة الرقيقة التي تم الحصول عليها، ولفها كبكرة لتثبيتها في الحلقة التي تدور آلة،
ماكينة الحبل (فلاير): الجهاز الذي يتيح ترقق شريط / حزام الألياف الاصطناعية أو الطبيعية القصيرة عن طريق الرسم، وإعطاء القليل من الالتواء للحفاظ على الألياف في الحزمة الرقيقة معا، ولفها كبكرة يتم توصيلها بالحلقة التي تدور آلة،
الحبل: هي الحالة النهائية للحزام / الشريط في دائرة الخيط الأمامية بعد أن يتم سحبه وتخفيفه إلى أقرب شكل له إلى شكل الخيط،
ديفور/ماكينة غزل الصوف: يجرى نقل / تغذية الأسطوانة المستلمة وشريط القمع (سطح الألياف الغير المنسوجة بشكل فضفاض) على سطح الأسطوانة الملفوفة المسننة (طبلة كبيرة، أسطوانة رئيسية، طبل كبير) إلى ماكينة التمشيط والطبل (تسمى هذه الأسطوانة دوفر في نظام الأسطواني القطني، وبنيور في النظام الصوفي) ،
الحبل: المنتج الخارج من آلة الحبل المستخدمة لإنتاج الخيوط،
المادة الخام: هي حالة الألياف المطلوبة لتشكيل الخيوط قبل معالجتها،
ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،
İSG : الصحة والسلامة المهنية
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،
معدات الحماية الشخصية (KKD): جميع الأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يحتفظ بها، والمصممة بغرض حماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل والتي تؤثر على الصحة والسلامة،
قمع الكويلر: هي القطعة المعدنية على شكل قمع تقوم بعمل التجميع / التكثيف الطولي للشاش القطني (الألياف المنسوجة بشكل فضاض) الذي تم تشكيله بعد السحب في ماكينة التمشيط / الجر / الرسم / السحب / غزل القطن/ غزل الصوف، ،
المنتج: المواد الخام التي تمت معالجتها وأصبحت في حالة مناسبة للاستخدام.
الدفعة:الكود الممنوح لتمييز الأنواع أو متابعتها،
مخاطر:احتمال الخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى ناتجة عن اي خطر،
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 تُمهد الطريق أمام هذه المخاطر المحتملة قبل تحولها إلى مخاطر واقعية يتم تحديد درجة خطورتها ويتم إتخاذ القرارات لضبتها.
الشريط (الحزام): المنتج البيني الذي يحصل عليه مكائن السحب أو التمشيط من أجل إنتاج الخيوط،
الاخطار: 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،
كارت تغيير النوع: وثيقة مكتوبة تحتوي على معلومات العمل التي ستكون مطلوبة لإنتاج المنتج شبه النهائي أو المنتج الذي سيتم إنتاجه،
غبار الألياف: قطع الألياف المتطايرة في الهواء خلال الإنتاج،
المنتج شبه المصنّع: الحالة المطبقة على مادة النسيج الخام عبر بعض الخطوات اللازمة لإنشاء الخيط،

.

ملحق 3 : مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

يكون للأفراد الذين يعملون كـ "فني الغزل (المستوى 4)" لديهم الفرصة للتقدم أفقياً في مهنتهم والحصول على شهادة الكفاءة الوطنية "فني الغزل (المستوى 4)" إذا حصلوا على نتائج التعلم المحددة في "فني الغزل (المستوى 4) " الحصول على وثيقة الكفاءة المهنية.

الملحق 4: معايير التقييم

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

- أن تكون عضوًا أكاديميًا في الأقسام ذات الصلة بالنسيج في الجامعات أو مهندسًا أو مدربًا أو مصممًا متخرجًا من الأقسام ذات الصلة بالمنسوجات في الجامعا ، بشرط أن يكون لديهم ثلاثة (3) سنوات على الأقل من الخبرة في تطبيقات تكنولوجيا النسيج.
- أن يكون فنيًا يتمتع بخبرة لا تقل عن خمسة (5) سنوات في تطبيقات تكنولوجيا النسيج وتخرج من الأقسام ذات الصلة بالخيوط في المدارس المهنية.
- أن يكون حاصلاً على شهادة إتقان في تطبيقات تكنولوجيا النسيج ولديه خبرة مهنية لا تقل عن خمسة (5) سنوات.
- فني الغزل (المستوى 4) (MYK)حصل على شهادة الكفاءة المهنية واستمتع بخبرة مهنية لا تقل عن خمسة (5) سنوات. (يمكن للشخص الحاصل على شهادة الكفاءة المهنية (MYK) أن يعمل كمقيم في الوحدات المدرجة في الشهادة)
- أن يكون حاصلاً على شهادة إتقان في تطبيقات تكنولوجيا النسيج ولديه خبرة مهنية لا تقل عن ثلاثة (3) سنوات.

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 ـ التقييم، قضايا الصحة والسلامة المهنية، يجب توفير التعليم.