



الكفاءة الوطنية

11UY0039-3

فني الغزل

المستوى 3

التحديث رقم: 02

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2018

المقدمة

أعد الكفاءة الوطنية لفني فني الغزل (المستوى 3) "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 بروتوكول التعاون الموقع في 2010/01/22 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 غزل فني الغزل (المستوى 3) بقرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2018/09/26 ورقم 25/2018.

فني غزل فني الغزل (المستوى 3) تم تعديلها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطنية الرقم 1570 المؤرخ في 2020/06/10.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

المدخل

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

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

- (a) يتم تحديد معايير الكفاءة الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية أو المعايير الدولية.
- (b) يتم إعداد معايير الكفاءة الوطنية وفق مبدأ التشارك، وتؤخذ آراء ومساهمات الأطراف المعنية.
- (c) وتشمل معايير الكفاءة الوطنية قضايا الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة المتعلقة بالمجال المهني.
- (d) يجب أن تكتب معايير الكفاءة الوطنية بطريقة يفهما 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.

3-11UY0039 / الكفاءة الوطنية لفني الغزل (المستوى 3)

1	اسم الكفاءة	فني الغزل
2	رمز التحديث	11UY0039-3
3	المستوى	3
4	مكائنها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 8151 (مشغلي آلات تجهيز الألياف واللف والحني)
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
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 غزل الخيوط (المستوى 3) ليتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل؛ <ul style="list-style-type: none"> • 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	
09UMS0033-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/3-11UY0039 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال والجودة		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1/11UY0039-3 معالجة الألياف و تنسيقها		
B2/11UY0039-3 تنسيق النسيج		
B3/11UY0039-3 إنتاج شريط الجر (نقل المنسوج الى مكوكات كبيرة)		
B4/11UY0039-3 إنتاج حزام السحب		
B5/11UY0039-3 إنتاج مكوكات النسيج		
B6/11UY0039-3 إنتاج الشريط الخيطي		
B7/11UY0039-3 إنتاج شريط ماكينة الخيوط القطنية		
B8/11UY0039-3 إنتاج الحبال		
B9/11UY0039-3 إنتاج الحبال النهائية		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
لكي يحصل المرشح على شهادة كفاءة مهنية، من الضروري أن يكون ناجحاً في واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة (A1) و واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة في المجموعة (B).		

12	الاختبار والتقييم	
	<p>يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة فني الغزل (المستوى 3) للاختبارات النظرية و/أو الاختبارات القائمة على الأداء المحددة في الوحدات. يشترط على الأعضاء أن ينجحوا في جميع الامتحانات النظرية والعملية للحصول على شهادة الكفاءة.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
13	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	تكرار المراقبة	-
15	<p>طريقة القياس - التقييم المتبعة في تجديد المستندات</p>	<p>في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل.</p> <p>(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.</p> <p>(b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.</p>
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	<p>الموافقة الأولى: 2011/12/14-2011 / 81</p> <p>التحديث رقم 01: 2014/09/03-2014/56</p> <p>التحديث رقم 02: 2018/09/26-2018/25</p> <p>1570-2020/06/10 التحديث رقم 01</p>

A1/3-11UY0039: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال و وحدة كفاءة الجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل والجودة
2	رمز التحديث	A1/11UY0039-3
3	المستوى	3
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	
09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يشرح متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>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.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يشرح تنظيم العمل ومتطلبات الجودة في عملية الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2: يشرح أساليب وقواعد تخطيط الأعمال في مراحل العمل. 2.2: يشرح متطلبات الجودة في العمل. 3.2: شرح تأثير أنشطة التطوير المهني في الجودة والإنتاجية.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 (a) الامتحان النظري		
<p>امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تحقق "المعلومات" الواردة في ملحق (-) A1-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي، الاختيار من متعدد، متكون من عشرون (20) سؤالاً على الأقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للإجابة 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 ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق 2-A1) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
8 (b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>يتم تحديد تعبيرات المهارة والكفاءة المعرفة لوحدة (A1) في قوائم مراجعة المهارات والنشاط للوحدات (B3، B4، B5، B6، B7، B8، B1، B2 و B9) وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.</p>		
8 (c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
<p>يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.</p>		
9	مؤسسة / (مؤسسات)	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية

	تطوير وحدة الكفاءة	
10	لجنة القطاع الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	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. متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
 - 2.3. عمليات متابعة الابتكارات والتطورات المهنية

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	توضيح المخاطر والاطار في بيئة العمل.	A.1.1, A.1.3, A.1.4, A.1.5	1.1	T1
BG.2	توضيح معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب المخاطر والاطار في بيئة العمل.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	يشرح أسباب وجوب الاحتفاظ باللافتات والألواح التحذيرية في أماكن مناسبة في بيئة العمل.	A.1.1	1.1	T1
BG.4	يشرح الاخطار الواجب اتباعها حسب المخاطر في بيئة العمل.	A.1.1, A.1.3	1.1	T1
BG.5	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الحرائق في بيئة العمل مع الأسباب.	A.1.1, A.1.3	1.1	T1
BG.6	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	A.1.4	1.2	T1
BG.7	شرح التصرفات المناسبة لخطة الطوارئ.	A.1.5	1.2	T1
BG.8	يشرح التدابير الواجبة اتخاذها وفقا لخطة عمل الطوارئ.	A.1.5	1.2	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.9	شرح طريقة فصل النفايات المتكونة في وسط العمل لإعادة التدوير.	A.2.1	1.3	T1
BG.10	شرح طرق الاستهلاك المقتصد لموارد منشأة العمل.	A.2.2	1.3	T1
BG.11	يشرح المعلومات التي سيتم نقلها حول عملية الإنتاج (التأخيرات بسبب الأعطال في الماكينة و / أو النظام ، وما إلى ذلك) أثناء تسليم المناوبة.	3.4.10 A.3.1	2.1	T1
BG.12	يشرح طريقة إعداد برنامج العمل اليومي حسب خطة الإنتاج.	3.4.3 A.3.1	2.1	T1
BG.13	يشرح طرق الاستخدام الفعال لوقت العمل وفقا لبرنامج العمل اليومي.	3.4.2 A.3.1	2.1	T1
BG.14	يشرح محتوى تعليمات وخطط الجودة في مكان العمل.	A.3.1	2.2	T1
BG.15	القيام بتوضيح طريقة استخدام المعدات والآلات والأدوات وفقا لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.2	T1
BG.16	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها من أجل عدم تدهور المنتج الغير المنتهي وجودة المنتج أثناء الإنتاج.	A.3.3	2.2	T1
BG.17	توضيح وسائل متابعة الابتكارات والتطورات المهنية.	G.1.1, G.1.2, G.1.3	2.3	T1
BG.18	يشرح طريقة نقل المعرفة المهنية والخبرة العملية للأشخاص الذين يعملون معهم.	G.2.1, G.2.2	2.3	T1
BG.19	توضيح المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة.	G.1.3, G.2.1	2.3	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

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

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

B1/11UY0039-3: وحدة الكفاءة معالجة الألياف و تنسيجها

1	اسم وحدة الكفاءة	معالجة الألياف و تنسيجها
2	رمز التحديث	B1/11UY0039-3
3	المستوى	3
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 09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)	
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): تطبيق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية معالجة الألياف و تنسيجها.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات في عملية معالجة الألياف في المحلج</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يغزل الألياف في آلة معالجة الألياف و تنسيجها</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يفحص تشغيل الماكينة. 2.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
8	(a) الامتحان النظري
	امتحان الاختيار من متعدد (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحد الكفاءة (B1) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B1-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختبار من متعدد) مكون من خمسة عشر (15) سؤالا على الأقل، 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 ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.
8	(b) الامتحان المعتمد على الأداء
	(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة (B1) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة سبعون بالمئة (70 %) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبار للأداء.
8	(c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
	لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
9	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	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 (ISG)
 - 1.1. الصحة والسلامة المهنية في عملية معالجة الألياف
 - 1.2. متطلبات حماية البيئة في عملية معالجة الألياف
2. جودة معالجة الألياف في المحلج (آلة معالجة الألياف و تنسيجها)
 - 2.1. متطلبات الجودة في معالجة الألياف
 - 2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب أثناء معالجة الألياف
3. عمليات التحضير في آلة معالجة الألياف و تنسيجها
 - 3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكانن في معالجة الألياف
 - 3.2. عمليات تحضير المواد الخام في معالجة الألياف
4. إنتاج الألياف في المحلج (آلة معالجة الألياف و تنسيجها)
 - 4.1. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.2. عمليات تنظيف ماكينة الحلج

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل الذي يظهر أثناء عملية معالجة الألياف عند الحلج	C.2.2, C.3.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب ظهور الأخطاء والعطل الذي يظهر أثناء عملية معالجة الألياف عند الحلج	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء التي تظهر أثناء عملية معالجة الألياف عند الحلج	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.4	يشرح المفاهيم والرموز المتعلقة بعملية معالجة الألياف عند الحلج	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع المكائن المتعلقة بعملية معالجة الألياف عند الحلج	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع المكائن المتعلقة بالإنتاج في عملية معالجة الألياف عند الحلج	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في عملية معالجة الألياف عند الحلج.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد النصف المصنعة والمستخدمة في عملية معالجة الألياف عند الحلج.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحلج.	D.1.1, D.1.4, D.1.5	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحلج.	D.1.1, D.1.4, D.1.5	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقاً لألوان أضواء التحذير على آلة الحلج.	D.1.4, F.1.1, F.2.1	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات

رقم	مُصطلحيّ المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية (قناع الغبار، سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.4	يقوم بجمع الرذاذ المتطاير المتكون بعد التنظيف بالمسدس الهوائي في دلو نفايات الساحة.	D.4.2, D.4.3	1.2, 5.2	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل الماسك المعدني الأجزاء المعدنية التي تم التقاطها بواسطة المغناطيس عن خط الإنتاج.	D.4.1	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينات الحلج.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد التي لن تؤدي إلى تعطيل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	B.2.1, B.2.3	3.1	P1
BY.10	يحضر المواد الخام للدفعة المحددة في أمر العمل في منطقة العمل وفقاً لبطاقة تغيير الشكل.	B.1.1, B.1.3	3.2	P1
BY.11	يفصل الألياف بأنواعها وألوانها المختلفة على سطح المزج من خلال التحقق البصري من المظهر المادي للمادة الخام في المزيج المحضر في منطقة العمل.	B.1.3, C.3.2, D.4.2	3.2	P1
BY.12	يقوم بتغذية المواد الخام للدفعة المحددة في أمر العمل (يدويا أو عن طريق وحدة التغذية التلقائية).	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13*	يشغل مكائن الحلج حسب التعليمات.	D.1.2	4.1	P1
BY.14	يضمن استمرارية الإنتاج من خلال متابعة تغذية المواد من مكائن الحلج إلى ماكينة التمشيط.	C.3.4	4.1	P1
BY.15	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء الإنتاج ويجمعها في منطقة محددة.	D.3.1, D.3.2, D.3.3	4.2	P1
BY.16	يغذي النفايات القابلة للتدوير من الإنتاج وفقاً لطريقة التغذية من فتاحة النفايات.	D.5.1, D.5.2	4.2	P1
BY.17	يقوم بغلاق الماكينة لإيقاف تغذية المواد من فتاحة الحزم الأوتوماتيكية أو اليدوية.	E.1.1, E.2.1	5.1	P1
BY.18	يقوم في نهاية العمل بإيقاف تشغيل ماكينات الحلج وفقاً لتعليماته.	E.2.1	5.1	P1
BY.19	يتأكد من عدم وجود تسرب (زيت، هواء، إلخ) في مكائن الحلج.	F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2	5.1	P1
BY.20	يزيل التسربات في إطار مسؤوليته.	F.1.1, , F.1.2, F.2.1, F.2.2	5.1	P1
BY.21	تقوم بإخطار الأشخاص المعنيين عن المواقف التي لا تقع ضمن صلاحيته.	F.1.1, , F.1.2, F.2.1 F.2.2	5.1	P1
BY.22	يقوم في نهاية العمل بتنظيف المواد المتطايرة والنفايات والمخلفات المماثلة المتكونة حول المكائن وتحتها.	C.1.1, E.2.2	5.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.23	يقوم بتنظيف الماكينة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.2	P1
BY.24	ينظف مغناطيس الكاشف الماسك المعدني لخط نقل الألياف في غرفة الحلج.	D.4.1	5.2	P1

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

B2/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج شريط التمشيط

1	إنتاج شريط تنسيق النسيج	اسم وحدة الكفاءة
2	B2/11UY0039-3	رمز التحديث
3	3	المستوى
4	-	قيمة الائتمان
5	2011/12/14	(A) تاريخ النشر
	التحديث رقم: 02 التعديل رقم: 01	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث
	التحديث رقم 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة 09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)	
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج شريط تنسيق النسيج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج شريط تنسيق النسيج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج شريط تنسيق النسيج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
8	(a) الامتحان النظري
	(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدته كفاءة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختبار من متعدد) متكون من خمسة عشر (15) سؤالا على الاقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للاجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.
8	(b) 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.
8	(c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
	لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.
9	المؤسسة / المؤسسات المُطَوَّرَة لوحدته الكفاءة
10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) 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 [B2]-1: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG)
 - 1.1. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج شريط تنسيق النسيج
 - 1.2. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج شريط تنسيق النسيج
2. الجودة في إنتاج شريط تنسيق النسيج
 - 2.1. متطلبات الجودة في إنتاج شريط تنسيق النسيج
 - 2.2. إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج شريط تنسيق النسيج
3. التحضير في إنتاج شريط تنسيق النسيج
 - 3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكانن في إنتاج شريط تنسيق النسيج
 - 3.2. تحضير المواد الخام في إنتاج شريط تنسيق النسيج
4. إنتاج شريط تنسيق النسيج
 - 4.1. عمليات المتابعة في إنتاج شريط تنسيق النسيج
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. تكديس المنتج
 - 5.2. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.3. تنظيف ماكينة التمشيط

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج شريط تنسيق النسيج.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج شريط تنسيق النسيج.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج شريط تنسيق النسيج.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج شريط تنسيق النسيج	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج شريط تنسيق النسيج.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج شريط تنسيق النسيج.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكانن المستخدمة في إنتاج شريط تنسيق النسيج	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج شريط تنسيق النسيج.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة التمشيط.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة التمشيط.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير على آلة التمشيط.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	استخدام معدات الحماية الشخصية (قناع الغبار، سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بجمع الرذاذ المتطاير المتكون بعد التنظيف بالمسدس الهوائي في دلو نفايات الساحة.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للشاش المنتج.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة التمشيط.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق تغذية الشريط المقطوع من قمع الملف.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز كدلو احتياطي.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	يغذي آلة التمشيط بالمواد الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	يقوم بتشغيل ماكينة التمشيط حسب التعليمات.	D.1.2	4.1	P1
BY.14	يتحقق ما إذا كان شد الشريط ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.15	يخبر الأشخاص ذوي الصلة بعدم التناسب في شد الشريط.	D.1.3	4.1	P1
BY.16	يبدأ بإنتاج الشاش من خلال تشغيل بنيوري/ دوفري بسرعة بطيئة.	D.1.2	4.1	P1
BY.17*	يبدأ بإنتاج الشريط من خلال التحكم في وضع الشريط في الدلو.	C.3.3	4.1	P1
BY.18	يمرر الشاش الذي يتمتع بالمظهر المادي المناسب من خلال أسطوانة التقويم ويغذيها في قمع الملف.	C.3.1	4.1	P1
BY.19	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.20	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1
BY.21	يقوم في نهاية المهمة بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.22	يضع في نهاية المهمة شريط التمشيط المنتج في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.23	يضع في نهاية المهمة دلو التمشيط الفارغ الإحتياطي في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	يفرغ في نهاية المهمة الألياف في قسم التغذية للتمشيط.	D.3.1	5.1	P1
BY.25	يوقف بنيوري/ دوفري في نهاية العمل حسب تعليمات إستخدام الماكينة.	E.1.1, E.2.1	5.2	P1
BY.26	يوقف تغذية الألياف في ماكينة التمشيط.	E.1.1, E.2.1	5.2	P1
BY.27	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

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

B2/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج شريط الجر

1	اسم وحدة الكفاءة	إنتاج شريط الجر
2	رمز التحديث	B3/11UY0039-3
3	المستوى	3
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	
09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج شريط الجر.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج شريط الجر.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج شريط الجر.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
8	(a) الامتحان النظري
	(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B3) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B3-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان (الاختيار من متعدد) مكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم أربعة (4) خيارات للإجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع تعبيرات المعلومات (الملحق B3-2) المتوقع أن يتم قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.
8	(b) الامتحان المعتمد على الأداء
	(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B3) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B3-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة سبعون بالمئة (70%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B3-2) بالاختبار القائم على الأداء.
8	(c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
	لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
9	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	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 [B3]-1: : المعلومات بخصوص التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة.

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG)
 - 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 والعيوب في شريط الجر
3. التحضير في إنتاج شريط الجر
 - 3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكانن في إنتاج شريط الجر
 - 3.2. تحضير المواد الخام في إنتاج شريط الجر
4. إنتاج شريط الجر
 - 4.1. عمليات المتابعة في إنتاج شريط الجر
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. تكديس المنتج
 - 5.2. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.3. عمليات تنظيف ماكينة الجر

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج شريط الجر.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج شريط الجر.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج شريط الجر.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج شريط الجر	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج شريط الجر.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج شريط الجر.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكانن المستخدمة في إنتاج شريط الجر.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج شريط الجر.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الجر.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الجر.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير على آلة الجر.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	استخدام معدات الحماية الشخصية (قناع الغبار، سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بجمع الرذاذ المتطاير المتكون بعد التنظيف بالمسدس الهوائي في دلو نفايات الساحة.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للشريط المنتج.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة الجر.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق توصيل الشريط المقطوع وفقا للطريقة.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز كدلو احتياطي.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	يقوم بسحب ماكينة الجر إلى منطقة التغذية عن طريق إختيار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل من المنطقة المحددة.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	يقوم بتغذية المادة الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل إلى طاولة التغذية الخاص بماكينة الجر.	B.1.1	3.2	P1
BY.14	يقوم بتغذية الشرائط التي يتم تغذيتها على طاولة التغذية إلى نظام الجر.	C.3.3	3.2	P1
BY.15	يبدأ بإنتاج الشاش من خلال تشغيل ماكينة الجر بسرعة بطيئة.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.16	يتحقق ما إذا كان شد الشريط ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.17	يخبر الأشخاص ذوي الصلة بعدم التناسب في شد الشريط.	D.1.3	4.1	P1
BY.18*	يبدأ بإنتاج الشريط من خلال التحكم في وضع الشريط في الدلو.	C.3.3	4.1	P1
BY.19	يمرر الشاش الذي يتمتع بالمظهر المادي المناسب من خلال أسطوانة التقويم ويغذيها في قمع الملف.	C.3.1	4.1	P1
BY.20	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.21	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.22	يقوم في نهاية المهمة بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.2	P1
BY.23	يقوم في نهاية المهمة بإخراج دلو الشريط المملوء من الماكينة.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	يضع في نهاية المهمة بوضع شريط التمشيط المنتج في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.25	يضع في نهاية المهمة دلو التمشيط الفارغ الإحتياطي في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.26	يقوم في نهاية العمل بتفريغ طاولة التغذية والشريط في قسم السحب.	D.3.1	5.1	P1
BY.27	يتم إرجاع الدلو المملوء بالأشرطة في نهاية العمل والتي سحبها إلى منطقة التغذية من قبل ماكينة الجر إلى المنطقة المحددة.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1
BY.28	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

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

B4/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج حزام السحب

1	اسم وحدة الكفاءة	إنتاج حزام السحب
2	رمز التحديث	B4/11UY0039-3
3	المستوى	3
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	
09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج حزام السحب.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج حزام السحب.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج حزام السحب.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم	
	8 (a) الامتحان النظري	
	امتحان الاختيار من متعدد (T1) : يجري الامتحان النظري لوحة الكفاءة (B4) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في الملحق (B4-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختيار من متعدد) مكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للاجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق B4-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.	
	8 (b) الامتحان المعتمد على الأداء	
	(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B4) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B4-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة سبعون بالمئة (70 %) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B4-2) باختبار قائم على الأداء.	
	8 (c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
	لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.	
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	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)	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 [B4]-1: المعلومات عن التدريب الموصى بها للحصول على وحدة الكفاءة

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG)
 - 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 الحزام
 - 2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج الحزام
3. التحضير في إنتاج حزام السحب
 - 3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكانن في إنتاج الحزام
 - 3.2. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج الحزام
4. إنتاج حزام السحب
 - 4.1. عمليات متابعة إنتاج الحزام
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. عمليات تكديس المنتج
 - 5.2. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.3. عمليات تنظيف ماكينة السحب

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج حزام السحب.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج حزام السحب.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج حزام السحب.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج حزام السحب.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام السحب.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام السحب.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكانن المستخدمة في إنتاج حزام السحب.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج حزام السحب.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة السحب.	D.1.4, , D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة السحب.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير على آلة السحب.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بجمع الرذاذ المتطاير المتكون بعد التنظيف بالمسدس الهوائي في دلو نفايات الساحة.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للحزام المنتج.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة السحب.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق توصيل الحزام المقطوع وفقا للطريقته.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع دلو الحزام الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يضع دلو الحزام الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	يقوم بسحب ماكينة السحب إلى منطقة التغذية عن طريق إختيار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل من المنطقة المحددة.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	يقوم بتغذية المادة الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل إلى طاولة التغذية الخاص بماكينة السحب.	B.1.1	3.2	P1
BY.14	يغذي الشريط الذي يمر من طاولة التغذية إلى نظام السحب.	C.3.3	3.2	P1
BY.15	يبدأ بإنتاج الشاش من خلال تشغيل ماكينة السحب بسرعة بطيئة.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.16	يتحقق ما إذا كان شد الحزام ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.17	يخبر الأشخاص ذوي الصلة بعدم التناسب في شد الحزام.	D.1.3	4.1	P1
BY.18*	يبدأ بإنتاج الحزام من خلال التحكم في وضع الحزام في الدلو.	C.3.3	4.1	P1
BY.19	يمرر الشاش الذي يتمتع بالمظهر المادي المناسب من خلال أسطوانة التقويم ويغذيها في قمع الملف.	C.3.1	4.1	P1
BY.20	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.21	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.22	يقوم في نهاية المهمة بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.2	P1
BY.23	يقوم في نهاية العمل بإخراج دلو الحزام المملوء من الماكينة.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	يقوم في نهاية المهمة بوضع حزام السحب المنتج في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.25	يضع في نهاية المهمة دلو الحزام الفارغ الإحتياطي في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.26	يقوم في نهاية العمل بتفريغ طاولة التغذية والحزام في قسم السحب.	D.3.1	5.1	P1
BY.27	يتم إرجاع الدلو المملوء بالأحزمة في نهاية العمل والتي سحبها إلى منطقة التغذية من قبل ماكينة السحب إلى المنطقة المحددة.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1
BY.28	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(* الخوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

B5/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج الكتافية القطنية

1	إنتاج مكوكات النسيج	اسم وحدة الكفاءة
2	B5/11UY0039-3	رمز التحديث
3	3	المستوى
4	-	قيمة الائتمان
5	2011/12/14	(A) تاريخ النشر
	التحديث رقم: 02 التحديث رقم: 01	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث
	التحديث رقم: 02: 2018/09/26 1570-2020/06/10 التحديث رقم 01	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
	09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)	
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>المعلم. النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج مكوكات النسيج</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج مكوكات النسيج</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج مكوكات النسيج</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
8 (a)	الامتحان النظري
	امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (B5) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في الملحق (B5-2) (2) يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختبار من متعدد) مكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم أربعة (4) خيارات للإجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق B5-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.
8 (b)	الامتحان المعتمد على الأداء
	(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B5) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" الواردة في الملحق (B5-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاحاً 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.
8 (c)	الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
	لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	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 [B5] (1-1) - المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG)
 - 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 والمكانن في مكوكات النسيج
 - 3.2. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج مكوكات النسيج
4. إنتاج مكوكات النسيج
 - 4.1. العمليات التي تتبع إنتاج مكوكات النسيج
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. عمليات تكديس المنتج
 - 5.2. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.3. عمليات تنظيف ماكينة الكتافية

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

(b) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج مكوكات النسيج.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج حزام مكوكات النسيج.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج مكوكات النسيج.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج مكوكات النسيج	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج مكوكات النسيج.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج مكوكات النسيج.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكائن المستخدمة في إنتاج مكوكات النسيج.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج مكوكات النسيج.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الكتافية.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الكتافية.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير علنآلة الكتافية.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بجمع الرذاذ المتطاير المتكون بعد التنظيف بالمسدس الهوائي في دلو نفايات الساحة.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للكثافية المنتجة.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة الكثافية.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق توصيل الشريط المقطوع وفقا للطريقته.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع بكرة الكثافية الفارغة من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يضع بكرة الكثافية الفارغة من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز كاحتياطي.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	يقوم بسحب ماكينة الكثافية إلى منطقة التغذية عن طريق إختيار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل من المنطقة المحددة.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	يغذي الشريط الذي يمر من طاولة التغذية إلى نظام السحب.	C.3.3	3.2	P1
BY.14	يشغل ماكينة الكثافية بالسرعة البطيئة.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.15*	يبدأ إنتاج الكثافية عن طريق تمرير الكثافية عبر أسطوانة التقييم وتغذيتها على البكرة.	C.3.1, D.1.2	4.1	P1
BY.16	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.17	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1
BY.18	يقوم في نهاية المهمة بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.2	P1
BY.19	يخرج الكثافية المصنعة من الماكينة في نهاية العمل.	E.1.3	5.1	P1
BY.20	يقوم في نهاية المهمة بوضع الكثافية المنتجة في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.21	يضع في نهاية المهمة البكرة الفارغة الإحتياطية في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.22	يقوم في نهاية العمل بتفريغ طاولة تغذية الكثافية والشريط في قسم السحب.	D.3.1	5.1	P1
BY.23	يتم إرجاع الدلو المملوء بالأشرطة في نهاية العمل والتي سحبها إلى منطقة التغذية من قبل ماكينة الكثافية إلى المنطقة المحددة.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.24	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	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	B6/11UY0039-3
3	المستوى	3
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 09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)	
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الشريط القطني.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج الشريط القطني.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج الشريط القطني.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
8	(a) 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 (الاختيار من متعدد) منكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للاجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق 2-A6) المراد قياسها في هذه الوحدة.
	(b) الامتحان المعتمد على الأداء
	(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B6) وفقاً 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 2-A6) باختبار قائم على الأداء بشكل كامل.
	(c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
	لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	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 [B6]-1: المعلومات عن التدريبات الموصى بها للحصول على وحدة الكفاءة.

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG)
 - 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 الشريط القطني
 - 2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعطل في إنتاج الشريط القطني
3. التحضير في إنتاج الشريط القطني
 - 3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكانن في الشريط القطني
 - 3.2. عمليات تحضير المواد الخام في إنتاج الشريط القطني
4. إنتاج الشريط القطني
 - 4.1. عمليات المتابعة في إنتاج الشريط القطني
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. عمليات تكديس المنتج

5.2. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج

5.3. عمليات تنظيف ماكينة الشريط القطني

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

(c) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم.
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج الشريط القطني.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج حزام الشريط القطني.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج الشريط القطني.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	يشرح المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج الشريط القطني.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الشريط القطني.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الشريط القطني.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكانن المستخدمة في إنتاج الشريط القطني.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج الشريط القطني.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل القطن.	D.1.4, , D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل القطن.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير على آلة غزل القطن.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	يترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بجمع الرذاذ المتطاير المتكون بعد التنظيف بالمسدس الهوائي في دلو نفايات الساحة.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للشريط المنتج.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة غزل القطن.	D.1.4, D.1.5	2.2 5.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق توصيل الشريط المقطوع وفقا للطريقته.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يضع دلو الشريط الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز كدلو احتياطي.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	يقوم بسحب ماكينة غزل القطن إلى منطقة التغذية عن طريق إختيار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل من المنطقة المحددة.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	يقوم بتغذية المادة الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل إلى طاولة تغذية الكتافية الخاصة بماكينة غزل القطن.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.14	يغذي نهاية الكتافية إلى أسطوانة تغذية منطقة المسح.	C.3.3	3.2	P1
BY.15	يبدأ بإنتاج الشاش من خلال تشغيل ماكينة غزل القطن بسرعة بطيئة.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.16	يمرر القماش الشاش عبر أسطوانة التقويم ويغذي الأشرطة المنتجة إلى نظام السحب.	C.3.1	4.1	P1
BY.17	يتحقق ما إذا كان شد الشريط ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.18	يخبر الأشخاص ذوي الصلة بعدم التناسب في شد الشريط.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.19	يمرر القماش الشاش الذي يخرج من نظام المسح عبر أسطوانة التقويم ويغذيها في قمع الملف.	C.3.1	4.1	P1
* BY.20	يبدأ بإنتاج الشريط من خلال التحكم في وضع الشريط في الدلو.	D.1.2	4.1	P1
BY.21	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.22	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1
BY.23	يقوم في نهاية العمل بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.1	P1
BY.24	يترك دلو الشريط المملوء الذي تم أخذه من الماكينة إلى المنطقة المحددة في نهاية العمل.	E.1.3	5.1	P1
BY.25	يضع في نهاية المهمة البكرة الفارغة الإحتياطية في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.26	يقوم في نهاية العمل بتفريغ طاولة التغذية والشريط في قسم السحب.	D.3.1	5.1	P1
BY.27	يترك الكثافة الموجودة على أسطوانة تغذية الكثافة في المنطقة المحددة في نهاية العمل.	E.1.1, E.1.3	5.2	P1
BY.28	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	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	B7/11UY0039-3
3	المستوى	3
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	
09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج حزام غزل القطن.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج حزام غزل القطن.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج حزام غزل القطن.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
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 (الاختيار من متعدد) متكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للاجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق B7-2) المراد قياسها 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 ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) 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 (ISG)
 - 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 والمكانن في إنتاج حزام غزل القطن
 - 3.2 عملية تحضير المواد الخام في إنتاج حزام غزل القطن
4. إنتاج حزام غزل القطن
 - 4.1 عمليات متابعة إنتاج حزام غزل القطن
 - 4.2 عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1 عمليات تكديس المنتج
 - 5.2 عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.3 عمليات تنظيف ماكينة غزل القطن

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

(d) المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج حزام غزل القطن.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج حزام غزل القطن.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج حزام غزل القطن.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج حزام غزل القطن.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام غزل القطن.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج حزام غزل القطن.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكانن المستخدمة في إنتاج حزام غزل القطن.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج حزام غزل القطن.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل القطن.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل القطن.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التنذرات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير على آلة غزل القطن.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	يترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للحزام المنتج.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة غزل القطن.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق توصيل الحزام المقطوع وفقا للطريقة.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع دلو الحزام الفارغ من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يقوم بنقل ماكينة غزل القطن إلى منطقة التغذية عن طريق إختيار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل من المنطقة المحددة.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.12	يقوم بتغذية المادة الخام الخاصة بالدفعة المحددة في أمر العمل إلى طاولة التغذية الخاص بماكينة غزل القطن.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	يغذي الأحزمة إلى أسطوانة تغذية منطقة المسح.	C.3.3	3.2	P1
BY.14*	يبدأ بإنتاج الشاش من خلال تشغيل ماكينة غزل القطن بسرعة بطيئة.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.15	يمرر القماش الشاش عبر أسطوانة التقويم ويغذي الأحزمة المنتجة إلى نظام السحب.	C.3.1	4.1	P1
BY.16	يتحقق ما إذا كان شد الحزام ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.17	يخبر الأشخاص ذوي الصلة بعدم التناسب في شد الحزام.	D.1.3	4.1	P1
BY.18	يمرر القماش الشاش الذي يخرج من نظام المسح عبر أسطوانة التقويم ويغذيها في قمع الملف.	C.3.1	4.1	P1
BY.19*	يبدأ بإنتاج الحزام من خلال التحكم في وضع الحزام في الدلو.	D.1.2	4.1	P1
BY.20	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.21	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.22	يقوم في نهاية المهمة بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.2	P1
BY.23	يترك دلو النطاق المليء الذي تم أخذه من الماكينة إلى المنطقة المحددة في نهاية العمل.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	يقوم في نهاية العمل بتفريغ طاولة التغذية والحزام في قسم السحب.	D.3.1	5.1	P1
BY.25	يقوم في نهاية العمل بإفراغ الأحزمة الموجودة في قسم التمشيط بطاولة التغذية الخاصة بماكينة غزل القطن.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1
BY.26	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

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

B8/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج الحبل

1	اسم وحدة الكفاءة	إنتاج الحبل
2	رمز التحديث	B8/11UY0039-3
3	المستوى	3
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	
09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الحبل.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج الحبل النهائية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يقوم بتنفيذ إنتاج الحبل.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
8 (a)	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 (الاختيار من متعدد) منكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للاجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق B8-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.
8 (b)	الامتحان المعتمد على الأداء
	(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B8) وفقاً 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 (الملحق B8-2) باختبار قائم على الأداء بشكل كامل.
8 (c)	الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
	لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) 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 [B8]-1:المعلومات بخصوص التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG)
 - 1.1. الصحة والسلامة المهنية في عملية إنتاج الحبال
 - 1.2. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الحبال
2. الجودة في إنتاج الحبال
 - 2.1. متطلبات الجودة في إنتاج الحبال
 - 2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في إنتاج الحبال
3. التحضيرات في إنتاج الحبال
 - 3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكانن في إنتاج الحبال
 - 3.2. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج الحبال
4. إنتاج الحبال
 - 4.1. العمليات التي تتبع إنتاج الحبال
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. عمليات تكديس المنتج
 - 5.2. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.3. عمليات تنظيف ماكينة الحبل

الملحق [B8]-2: قائمة الفحص المستخدمة في قياس و تقييم وحدة الكفاءة

(b) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج الحبال.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج الحبال.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج الحبال.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج الحبال.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكانن المستخدمة في إنتاج الأحبال.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج الأحبال.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحبل.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الحبل.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير على آلة الحبل.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيّ المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	استخدام معدات الحماية الشخصية (قناع الغبار، سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	يترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للحبل المنتج.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة الحبل.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق توصيل الشريط المقطوع وفقا للطريقته.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع البكرة الفارغة من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يقوم بسحب ماكينة الحبل إلى منطقة التغذية عن طريق إختيار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل من المنطقة المحددة.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.12	يغذي نهاية الحزام من الجرافة في منطقة التغذية من خلال المرور من الأدلة الموجودة على الأسطوانة إلى نظام السحب.	C.3.3	3.2	P1
BY.13	يغلق مسدس الضغط بعد تغذية طرف الحزام بنظام السحب.	C.3.3	3.2	P1
BY.14*	يقوم بلف الأحبال على البكرة وفقا لطريقته من خلال تشغيل آلة الحبل بسرعة بطيئة	D.1.2, C.3.3	4.1 5.2	P1
BY.15	يتحقق ما إذا كان شد الأحبال ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.16	يخير الأشخاص ذوي الصلة بعدم التناسب في شد الأحبال.	D.1.3	4.1	P1
BY.17	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.18	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1
BY.19	يقوم في نهاية المهمة بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.2	P1
BY.20	يتم إخراج بكرة الحبل من الماكينة في نهاية العمل.	E.1.3	5.1	P1

BY.21	في نهاية العمل ، تترك بكرة الأحبال التي يتم إنتاجها مع دلو الحزام المغذي في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
رقم	مصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.22	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(* الختوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

B9/11UY0039-3: وحدة الكفاءة في إنتاج الحبل النهائي

1	اسم وحدة الكفاءة	إنتاج الحبال النهائية.
2	رمز التحديث	B9/11UY0039-3
3	المستوى	3
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	
09UMS0030-3 المعيار المهني الوطني لفني الغزل (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الحبال النهائية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بالتحضيرات لإنتاج الحبال النهائية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يعد الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة اللازمة للإنتاج. 2.3: يحضر المادة الخام اللازمة للإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يحقق إنتاج الحبال النهائية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج. 2.4: يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لنقلها مرة أخرى إلى الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بإجراء العمليات التي تلي الإنتاج.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.5: يقوم بتكديس المنتج الخارج من الجهاز في المنطقة المحددة. 2.5: يفحص تشغيل الماكينة. 3.5: ينظف الجهاز ومحيطه.</p>		

8	الاختبار والتقييم
8 (a)	الامتحان النظري
<p>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 (الاختبار من متعدد) منكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم أربعة (4) خيارات للإجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحون في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات (الملحق B9-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.</p>	
8 (b)	الامتحان المعتمد على الأداء
<p>(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.</p>	
8 (c)	الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
<p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.</p>	
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
	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 (ISG)
 - 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 الحبال النهائية.
 - 2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في إنتاج الحبال النهائية.
3. التحضيرات في إنتاج الحبال النهائية.
 - 3.1. الآلات والأدوات والمعدات والمكانن في إنتاج الحبال النهائية.
 - 3.2. عملية تحضير المواد الخام في إنتاج الحبال النهائية.
4. إنتاج الحبال النهائية.
 - 4.1. العمليات التي تتبع إنتاج الحبال النهائية.
 - 4.2. عمليات فصل الألياف التالفة
5. العمليات التي تلي الإنتاج
 - 5.1. عمليات تكديس المنتج
 - 5.2. عمليات فحص الماكينة بعد الإنتاج
 - 5.3. عمليات تنظيف ماكينة الإنهاء

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

(c) المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يشرح الأخطاء والعطل التي تحدث في عملية إنتاج الحبال النهائية.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	يشرح أسباب الأخطاء في عملية إنتاج الحبال النهائية.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	يشرح طرق إزالة الأخطاء في عملية إنتاج الحبال النهائية.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	المفاهيم والرموز الأساسية المتعلقة بإنتاج الحبال النهائية.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	يشرح قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال النهائية.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	يشرح وظائف قطع الماكينة الخاصة بإنتاج الحبال النهائية.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	يشرح الآلات والأدوات والمعدات والمكانن المستخدمة في إنتاج الأحبال النهائية.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	يشرح المواد والأدوات النصف المصنعة المستخدمة في إنتاج الأحبال النهائية.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الإنهاء.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الإنهاء.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقا لألوان أضواء التحذير على آلة الإنهاء.	D.1.4	4.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	استخدام معدات الحماية الشخصية (قناع الغبار، سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	يترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المحدد.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للمادة الخام.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	يفصل بين الأشياء غير المناسبة عن طريق التحقق بصريا من المظهر المادي للحبل المنتج.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	يتدخل في التحذيرات وعدم المطابقة باستخدام الشاشة ولوحة المفاتيح على لوحة التحكم في ماكينة الإنهاء.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	يضمن استمرارية الإنتاج عن طريق توصيل الحزام المقطوع وفقا للطريقته.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	يضع البكرة الفارغة من الدفعة المحددة في أمر العمل في الجهاز.	B.2.2 B.2.3	3.1	P1
BY.11	يقوم بسحب ماكينة الإنهاء إلى منطقة التغذية عن طريق إختيار المادة الخام للدفعة المحددة في أمر العمل من المنطقة المحددة.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.12	يغذي نهاية الحزام من الجرافة في منطقة التغذية من خلال المرور من الأدلة الموجودة على الأسطوانة إلى نظام السحب.	C.3.3	3.2	P1
BY.13	يغلق مسدس الضغط بعد تغذية طرف الحزام بنظام السحب.	C.3.3	3.2	P1
BY.14*	يبدأ إنتاج الأحبال عن طريق تشغيل آلة الإنهاء بسرعة بطيئة ولف الحبل على البكرة وفقا لطريقته.	C.3.3, D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.15	يتحقق ما إذا كان شد الأحبال ضمن القيم الواردة في تعليمات تشغيل الماكينة.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.16	يخير الأشخاص ذوي الصلة بعدم التناسب في شد الأحبال.	D.1.3	4.1	P1
BY.17	يقوم بفصل النفايات التي تخرج أثناء عملية الإنتاج لتدويرها مرة أخرى في الإنتاج.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.18	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	D.3.3	4.2	P1
BY.19	يقوم في نهاية المهمة بإيقاف تشغيل الجهاز وفقا لتعليماته.	E.2.1	5.2	P1
BY.20	يتم إخراج بكرة الحبل من الماكينة في نهاية العمل.	E.1.3	5.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.21	في نهاية العمل ، تترك بكرة الأحبال التي يتم إنتاجها مع دلو الحزام المغذي في المنطقة المحددة.	E.1.3	5.1	P1
BY.22	يقوم بتنظيف المواد المتطايرة والفضلات والمخلفات المماثلة المتكونة في الماكينة والمناطق المحيطة بها باستخدام مسدس الهواء.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

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

ملحقات الكفاءة

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

- 11UY0039-3/A1 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال والجودة
 B1/11UY0039-3: معالجة الألياف وتنسيجها
 B2/11UY0039-3: تنسيق النسيج
 B3/11UY0039-3: إنتاج شريط الجبر (نقل المنسوج الى مكوكات كبيرة)
 B4/11UY0039-3: إنتاج حزام السحب
 B5/11UY0039-3: إنتاج مكوكات النسيج
 B6/11UY0039-3: إنتاج الشريط الخيطي
 B7/11UY0039-3: إنتاج شريط ماكينة الخيوط القطنية
 B8/11UY0039-3: إنتاج الحبال
 B9/11UY0039-3: 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، ولها كبرة 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، ولها كبرة 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،

المادة الخام: هي حالة الألياف المطلوبة لتشكيل الخيوط قبل معالجتها،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

مصباح التحذير: نظام إشارات يبلغ مشغل المكنة عن حالة الإنتاج والأعطال.

ISG : 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،

تعليمات العمل: القواعد اللفظية أو المكتوبة حول العمل المطلوب تنفيذه،

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،

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 أي خطر،

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

الاحترار: 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،

الشاش: يتشكل سطح الألياف الغير المنسوج عن طريق إضافة حزمة الألياف الممشطة واحدة فوق الأخرى، وذلك قبل تشكيل الشريط في ماكينة التمشيط، الملفوفة على إسطوانة دوفر/بينبور، و سطح الألياف الغير المنسوج منظم بشكل فضفاض على سطح سلك ذو أسنان منشار، والتي تخرج من ماكينة السحب/الجر/الكتافية قبل تشكيل الشريط/الكتافية، بشكل سطح الياف غير منسوجة موازية لبعضها البعض من الطول بعد التمشيط في ماكينة القطنية/المصنوعة من القطن (سطح الألياف الغير المنسوجة المتوازية طوليا يخرج من السحب أيضًا قبل تشكيل الشريط القطني والتي تختلف عن آلة تصنيع المنسوجات القطنية القابلة للتمدد)،

غبار الألياف: قطع الألياف المتطايرة في الهواء خلال الإنتاج،

المنتج شبه المصنَّع: الحالة المطبقة على مادة النسيج الخام عبر بعض الخطوات اللازمة لإنشاء الخيط،

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

يكون للأفراد الذين يعملون كـ "فني الغزل (المستوى 3)" 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.

ملحق 4: معايير المُقيم.

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

- أن تكون عضواً أكاديمياً في الأقسام ذات الصلة بالنسيج في الجامعات أو مهندساً أو مدرباً أو مصمماً متخرجاً من الأقسام ذات الصلة بالمنسوجات في الجامعا ، بشرط أن يكون لديهم ثلاثة (3) سنوات على الأقل من الخبرة في تطبيقات تكنولوجيا النسيج.
- أن يكون فنياً يتمتع بخبرة لا تقل عن خمسة (5) سنوات في تطبيقات تكنولوجيا النسيج وتخرج من الأقسام ذات الصلة بالخياط في المدارس المهنية.
- امتلاك ما لا يقل عن سبعة (7) سنوات من الخبرة في تطبيقات تكنولوجيا النسيج والتخرج من الأقسام ذات الصلة بالمدارس الثانوية المهنية، والمشاركة مع الممتحن في قياس وتقييم ما لا يقل عن 5 اختبارات على أساس الأداء للكفاءات ذات الصلة والتصديق على صلاحيته.
- أن يكون حاصلاً على شهادة إتقان في تطبيقات تكنولوجيا النسيج ولديه خبرة مهنية لا تقل عن خمسة (5) سنوات.
- فني الغزل (المستوى 3) (MYK) ان يكون 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.

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