الكفاءة الوطنية

11UY0038-4

فني غزل الخيوط

المستوى 4

التحديث رقم: 02

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2018

المقدمة

أعد الكفاءة الوطنية لفني غزل الخيوط (المستوى 4) "حسب أحكام "لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءة الوطنية".

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل اتحاد أرباب صناعة النسيج التركية (TTSIS)، والتي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في 01/22/ 2010. تم الأخذ بآراء وأفكار المؤسسات والجهات المعنية في هذا القطاع حول المسودة المعدة والاستفادة من هذه الأفكار عبر إجراء التعديلات اللازمة على نص هذه المسودة. 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 الخيوط (المستوى 4) بقرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2018/09/26 ورقم 25/2018.

فني غزل الخيوط (المستوى 4) تم تعديلها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطني 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 والكفاءات 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.

11UY0038-4/وحدة الكفاءة (المستوى4) لفني غزل الخيوط

1	**اسم الكفاءة**	فني غزل الخيوط
2	**رمز التحديث**	11UY0038-4
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 غزل الخيوط (المستوى 4) ليتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل؛ • يتم تحديد الكفاءات والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • لتكون مصدراً ومرجعاً لمنهاج التعليم ومؤسسات الإعلام والامتحانات تم إعدادها
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
11UY0032-4 فني غزل الخيوط (المستوى 4) معيار الكفاءة الوطنية		
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
-		
11	**بنية الكفاءة**	
11- a) الوحدات الإلزامية		
A1/4-11UY0038 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال والجودة		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1/11UY0038-4 : إنتاج الغزل الحلقي ولف الغزل B2/11UY0038-4 : إنتاج الخيوط ذات النهاية المفتوحة B3/11UY0038-4 : إنتاج غزل الخيوط بالتدوير الهوائي B4/11UY0038-4 : لف الخيط ولويه B5/11UY0038-4 : تثبيت الخيط		
11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
لكي يحصل المرشح على شهادة كفاءة مهنية، من الضروري أن يكون ناجحًا في واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة (A1) وواحدة على الأقل من وحدات الكفاءة في المجموعة (B).		
12	**الاختبار والتقييم**	
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة فنيي غزل الخيوط (المستوى 4) 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.		

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.		
13	**مدة صلاحية الشهادة**	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**طريقة القياس** **- التقييم المتبعة في تجديد المستندات**	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل. a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل ، فاتورة،السيرة المهنية، إلخ)التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس سنوات. b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
16	**الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة**	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
17	**اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم**	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	**تاريخ ورقم 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

A1/17UY0300-4: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال ووحدة كفاءة الجودة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل والجودة
2	**رمز التحديث**	A1/11UY0038-4
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**	
11UY0032-فني غزل الخيوط (المستوى 4) معيار الكفاءة الوطنية		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

1.1 : تشرح المخاطر في العمليات التجارية وإجراءات الصحة والسلامة المهنية.
2.1 : تشرح ما يجب فعله والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.
3.1 : تشرح التدابير اللازمة لحماية البيئة في بيئة العمل.

<u>النتيجة التعليمية 2: يشرح تنظيم الأعمال ومتطلبات الجودة في عمليات إنتاج الغزل.</u>

مقاييس النجاح

1.2 : 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.

8	**الاختبار والتقييم**
8 a	**) الامتحان النظري**

إمتحان إختيار من متعدد: الإمتحان الموجه نحو الوحدة (A1) ستتم حسب قائمة تحكم " المعلومات" الموجودة في الملحق (A1-2) يتم اخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان كتابي (T1) مكون مما يقل عن خمسة وعشرين (25) سؤال اختار من المتعدد مع 4 خيارات كإجابة لكل منهم نقاط متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان مدة دقيقة ونصف إلى دقيقتين للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون في المئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء	
يتم تحديد تعبيرات المهارة والكفاءة المعرفة لوحدة A1 في قوائم مراجعة المهارات والنشاط للوحدات (B3 ،B1، B2 و B4) وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.	
c 8) 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 الصناعة 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)**	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
   - 2.1. إجراءات حالات الطوارئ
   - 3.1. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
2. **تنظيم العمل والجودة**
   - 1.2. عمليات التخطيط للعمل اليومي
   - 2.2. توزيع خطة إنتاج الخيوط على الخطوط
   - 3.2. متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
   - 4.2. عمليات متابعة الابتكارات والتطورات المهنية
3. **معاملات تتبع الأداء**
   - 1.3. عمليات مراقبة أداء الآلة
   - 2.3. عمليات متابعة الموظفين اثناء العمل

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

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	توضيح المخاطر والاخطار في بيئة العمل.	A.1.1 A.1.3 A.1.4 A.1.5	1.1	T1
BG.2	توضيح معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب المخاطر والاخطار 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	يشرح السلوك والتدابير الواجب اتخاذها وفقًا لخطة عمل الطوارئ.	A.1.5	1.2	T1
BG.8	شرح طريقة فصل النفايات المتكونة في وسط العمل لإعادة التدوير.	A.2.1	1.3	T1
BG.9	يشرح طرق استخدام موارد الأعمال اقتصاديا.	A.2.2	1.3	T1
BG.10	يشرح المعلومات التي سيتم نقلها حول عملية الإنتاج (التأخيرات بسبب الأعطال في الماكينة و / أو النظام، وما إلى ذلك) أثناء تسليم المناوبة.	B.2.1 B.2.2	2.1	T1
BG.11	يشرح طريقة إعداد جدول العمل اليومي ونوع بطاقة التغيير حسب خطة الإنتاج.	B.1.1 B.1.2 B.1.3	2.1	T1
BG.12	يشرح الخطوات المتبعة في تخطيط سير العمل من حيث الوقت والموظفين وفقًا للمنتج الذي سيتم إنتاجه على التوالي.	B.2.1 B.2.2 B.1.4	2.1	T1
BG.13	يوضح الخطوات المطبقة في تغذية الماكينات في خطوط الإنتاج بالمواد المناسبة دون أن تكون فارغة وفقًا لخطة الإنتاج.	B.3.1 B.3.2	2.2	T1
BG.14	يشرح خطوات توزيع خطة الإنتاج على الخطوط مع مراعاة كفاءة الإنتاج.	B.3.3	2.2	T1
BG.15	يشرح محتوى تعليمات وخطط الجودة في مكان العمل.	A.3.1	2.3	T1
BG.16	القيام بتوضيح طريقة استخدام المعدات والآلات والأدوات وفقا لتعليمات الجودة.	A.3.2	2.3	T1
BG.17	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها من أجل عدم تدهور المنتج الغير المنتهي وجودة المنتج أثناء الإنتاج.	A.3.3 A.3.4 A.3.5	2.3	T1
BG.18	توضيح وسائل متابعة الابتكارات والتطورات المهنية.	I.1.1 I.1.2 I.1.3	2.4	T1
BG.19	يشرح طريقة نقل المعرفة المهنية والخبرة العملية للأشخاص الذين يعملون معهم.	I.2.1 I.2.2 I.3.1 I.3.2	2.4	T1
BG.20	يشرح إجراءات مراقبة أداء الآلات.	H.1.1 H.1.2 H.1.3 H.1.4	3.1	T1
BG.21	يشرح العناصر التي تحدد أداء الإنتاج للآلات (كمية النفايات وعدد التوقفات وما إلى ذلك).	H.1.1 H.1.2 H.1.3 H.1.4	3.1	T1
BG.22	يشرح إجراءات مراقبة أداء الآلات.	H.2.1 H.2.2 H.2.3	3.2	T1
BG.23	يشرح العناصر التي تحدد الأداء التشغيلي للمشغلين (مخرجات الإنتاج وكمية المواد المتلفة وما إلى ذلك).	H.2.1 H.2.2 H.2.3	3.2	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

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

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

B1/11UY0038-4: إنتاج الخيوط الحلقية ووحدة تأهيل لف الخيوط

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج الخيوط الحلقية ولف الخيوط
2	**رمز التحديث**	B1/11UY0038-4
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 التحديث رقم 01 1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
11UY0032-4: فني غزل الخيوط (المستوى 4) معيار الكفاءة الوطنية		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية 1: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)

مقاييس النجاح

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

النتيجة التعليمية 2: يطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الخيوط.

مقاييس النجاح

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

النتيجة التعليمية 3: تقوم بأنشطة إنتاج الغزل الدائري.

مقاييس النجاح

1.3 : تحضير المنتج شبه النهائي للإنتاج.
2.3 : تحضير الماكينة وأجزائها المساعدة للإنتاج.
3.3 : يوفر تغذية المنتج شبه النهائي واحتياطي الخيوط على شريط القياس قبل الإنتاج.
4.3 : يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
5.3 : يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

النتيجة التعليمية 4: تقوم بأنشطة لف الغزل.

مقاييس النجاح

1.4 : تحضير الآلات والمعدات المستخدمة في لف الخيوط للإنتاج.
2.4 : يحافظ على المنتجات شبه المصنعة والمواد المستخدمة في الإنتاج جاهزة في منطقة الإنتاج.
3.4 : يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
4.4 : يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

امتحان الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B1) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B1-2). 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 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.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة (B1) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة سبعون بالمئة (70 %) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبارٍ للأداء.
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.

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 ورقم 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 إنتاج الخيوط
   2.1. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الخيوط
2. **متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط**
   1.2. متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
   2.2. متطلبات الجودة في لف الخيوط
   3.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في إنتاج الخيوط
   4.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في لف الخيوط
3. **غزل الخيوط الدائرية**
   1.3. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج الخيوط
   2.3. المنتجات والمواد شبه المصنعة في إنتاج الخيوط
   3.3. عمليات متابعة انتاج الخيوط
   4.3. العمليات التي تلي الإنتاج
   5.3. عملية تنظيف الجهاز ومحيطه
4. **لف الخيوط على البكرة**
   1.4. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في لف الخيوط
   2.4. المنتجات والمواد شبه المصنعة في لف الخيوط
   3.4. عمليات متابعة انتاج الخيوط
   4.4. العمليات التي تلي الإنتاج

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

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم

		القِسم المعني		
BG.1	يقوم بتمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على الموظفين استخدامها في إنتاج الغزل الدائري.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج الغزل الدائري.	A.1.1 A.1.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أخطاء إنتاج الغزل الدائري.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.4	يشرح أخطاء إنتاج الغزل الدائري.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.5	يشرح طرق إزالة العيوب والأخطاء في إنتاج الغزل الدائري.	E.7.3	2.2	T1
BG.6	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الغزل الدائري.	E.7.3 E.7.4	2.2	T1
BG.7	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الغزل الدائري.	E.7.3 E.7.4	2.2	T1
BG.8	يشرح العيوب المادية التي تتطلب التعديل في آلة الغزل الدائري.	E.7.3	2.2	T1
BG.9	يشرح الأخطاء التي تحدث في لف الخيوط.	E.4.6 E.7.3	2.2	T1
BG.10	يشرح أسباب الأخطاء في لف الخيوط.	E.4.6 E.7.3	2.2	T1
BG.11	يشرح طرق إزالة العيوب والأخطاء في إنتاج الغزل الدائري.	E.4.6 E.7.3	2.2	T1
BG.12	يشرح الأجزاء التي يجب تغييرها وفقًا للمنتج الذي سيتم إنتاجه في آلة الغزل الدائري.	D.2.1 D.2.2	3.2	T1
BG.13	يشرح الإعدادات التي يجب عملها وفقًا للمنتج الذي سيتم إنتاجه في آلة الغزل الدائري.	D.2.2 D.3.3	3.2	T1
BG.14	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقًا لألوان أضواء التحذير على آلة الغزل الدائري.	E.1.4	3.4	T1
BG.15	يشرح محتوى تقرير نتيجة اختبار الغزل لمختبر الغزل حول الخيوط المنتجة.	E.2.1 E.2.2	3.4	T1
BG.16	يشرح الإعدادات التي يجب إجراؤها على الجهاز وفقًا لنتائج تقرير نتيجة اختبار الغزل (عدم تساوي الخيط، العدد، الالتواء، قوة الغزل).	E.2.2 E.2.3	3.4	T1
BG.17	يشرح طريقة تنظيف البكرة المحملة وفقًا لتعليمات تنظيف البكرة المحملة.	F.2.1	3.5	T1
BG.18	يشرح الأجزاء المساعدة للماكينة التي يجب تغييرها وفقًا للمنتج الذي سيتم إنتاجه في آلات اللف.	D.2.1	4.1	T1
BG.19	يشرح الإعدادات الضرورية (تعديل الكمية، تعديل سرعة اللف، إلخ.) للمنتج الذي ينتج في الماكينة الدائرية.	D.3.5 D.3.7	4.1	T1
BG.20	يشرح كيفية ضبط إعداد منظف الخيوط الإلكتروني / الميكانيكي.	D.3.6 D.3.9	4.1	T1
BG.21	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقًا لألوان أضواء التحذير على آلة الغزل الدائري.	E.1.4	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*	يستخدم معدات الحماية الشخصية (سماعات، ملابس عمل وما شابه) المناسبة للعمل الجاري.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بتجميع نفايات الشفط (pnomophil) في دلو نفايات الشفط (حاوية تجميع النفايات) في نهاية المهمة.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يقوم بتجميع النفايات الناتجة من التنظيف في دلو النفايات المربعة.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يطبق متطلبات الجودة في العمليات التي يتم إجراؤها وفقًا لتعليمات العمل.	A.3.1 F.1.2	2.1	P1
BY.7	يستخدم حسب متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	يحافظ على المنتجات شبه المصنعة والمنتجات في منطقة محددة حتى لا تتدهور جودتها أثناء الإنتاج.	A.3.3	2.1	P1
BY.9	يتحقق بصريًا مما إذا كانت هنالك أي خيوط مقطوعة في الآلات أثناء الإنتاج.	E.4.1	2.2	P1
BY.10	ينظف ويوصل الأجزاء الخاطئة التي تشكلت نتيجة للكسر.	E.4.2	2.2	P1
BY.11	يقوم بعملية الربط وفقًا لطريقتها أثناء توصيل الخيوط المقطوعة.	E.4.3	2.2	P1
BY.12	تحضير المنتجات شبه المصنعة للإنتاج وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	3.1	P1
BY.13	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والالآت بالعدد التي لن تؤدي إلى تعطيل الإنتاج وفقًا لتعليمات العمل.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	3.1	P1
BY.14	يقوم بتنظيف آلة الغزل الدائري ومحيطها وفقًا لطريقة التنظيف.	D.1.1	3.2	P1
BY.15	يراقب تسرب الهواء والزيت بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.1.1 G.1.2	3.2	P1
BY.16	يراقب إعدادات العمل بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.2.1 G.2.2	3.2	P1
BY.17	تؤخذ نفايات الشفط (pnomophil) من آلة الغزل الدائري وتضمن أن القناة الهوائية نظيفة ومفتوحة.	D.1.2 E.6.1	3.2	P1
BY.18	يتحقق من قابلية تشغيل آلة الغزل الدائري عن طريق فتح وتركيب القفص والمئزر والمشابك واسطوانة الضغط.	D.2.1 D.2.2	3.2	P1
BY.19	يقوم بإعداد اللف وفقًا لبطاقة تغيير النوع من شاشة التحكم لآلة الغزل الدائري.	D.3.2 E.2.2 E.2.3	3.2	P1
BY.20	يقوم بتعيين الرقم وفقًا لبطاقة تغيير النوع على شاشة التحكم في آلة الغزل الدائري.	D.3.3 D.3.9 E.2.2 E.2.3	3.2	P1

BY.21	يقوم بضبط سرعة اللف وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة الغزل الدائري.	D.3.5 D.3.7	3.2	P1
BY.22	يقوم بتغذية المنتج شبه النهائي وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة الغزل الدائري.	D.4.1	3.3	P1
BY.23*	يبدأ بإنتاج الخيوط بجعل احتياطي الغزل على البكرة الفارغة على المغزل في آلة الغزل الدائري.	D.5.1	3.3	P1
BY.24	يتحكم في ضغط الهواء المطلوب لتشغيل آلة الغزل الدائري من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم الخاصة بالماكينة.	E.1.1	3.4	P1
BY.25	يتحكم في المنطقة المحيطة بآلة التدوير الدائري ويشغل الماكينة بزر الفتح.	E.1.2	3.4	P1
BY.26	يتتبع مصابيح التحذير الموجودة على ماكينة التدوير الدائري ويقوم بالتدخل اللازم وفقًا لألوان المصابيح.	E.1.4	3.4	P1
BY.27	يتم إخطار وحدة مختبر الغزل من أجل اختبار دقة الإعدادات التي تم إجراؤها وفقًا لتغيير النوع في آلة الغزل الدائري.	E.2.1	3.4	P1
BY.28	يوفر تغذية الغزل عن طريق كبح المغزل في آلة الغزل الدائري.	E.3.1	3.4	P1
BY.29	يقوم بإزالة البكرة المتنقلة الموجودة على ماكينة التدوير الدائري وإدخال المكوك المتجول.	E.5.1	3.4	P1
BY.30	يقوم بإدخال بكرة الغزل الفارغة عن طريق إزالة الأغطية من آلة الغزل الدائري.	E.5.2	3.4	P1
BY.31	يجعل بكرة الغزل احتياطيًا على آلة الغزل الدائري.	E.5.3	3.4	P1
BY.32	يقوم بفصل النفايات الخارجة من آلة الغزل الدائري حسب نوعها.	E.6.2	3.5	P1
BY.33	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	E.6.3	3.5	P1
BY.34	يضمن عدم وجود أي مواد متبقية داخل وحول آلة الغزل الدائري في نهاية العمل.	F.1.1	3.5	P1
BY.35	يترك البكرات الدوارة الحلقية مرتبة حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.3	3.5	P1
BY.36	يترك البكرات الدوارة الحلقية مرتبة حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.6	3.5	P1
BY.37	يترك البكرات المتنقلة التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.2.1 F.2.2	3.5	P1
BY.38	يفصل البكرات المتنقلة حسب لونها.	F.2.2	3.5	P1
BY.39	تغلق آلة الغزل الدائري وفقًا للإرشادات.	F.3.1	3.5	P1
BY.40	ينظف الحشرات والنفايات والمخلفات المماثلة التي تحدث حول آلة الغزل الحلقي أثناء الإنتاج.	F.3.2	3.5	P1
BY.41	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والالآت بالعدد التي لن تؤدي إلى تعطيل دوران الخيوط وفقًا لتعليمات العمل.	C.2.1	4.1	P1
BY.42	يراقب تسرب الهواء والزيت بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.1.1 G.1.2	4.1	P1
BY.43	يراقب إعدادات العمل بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.2.1 G.2.2	4.1	P1
BY.44	يقوم بتنظيف آلة الغزل الدائري ومحيطها وفقًا لطريقة التنظيف.	D.1.1	4.1	P1
BY.45	يضمن أن قناة الغزل المتبقية في آلة اللف مفتوحة ونظيفة.	D.1.3	4.1	P1

BY.46	يغير الأجزاء المساعدة للماكينة للإنتاج المراد إنتاجه وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلات اللف.	D.2.1	4.1	P1
BY.47	يكتشف الأجزاء التي قد تسبب إنتاجًا خاطئًا وتجعلها غير صالحة للاستخدام من خلال فحص الأجزاء المساعدة لآلة اللف بصريًا.	D.2.2	4.1	P1
BY.48	يضبط الكمية وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة اللف.	D.3.4	4.1	P1
BY.49	يقوم منظف الخيوط الإلكتروني / الميكانيكي بإعداد الإعدادات وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة اللف.	D.3.6 D.3.9	4.1	P1
BY.50	يقوم بضبط سرعة اللف وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة الغزل الدائري.	D.3.5 D.3.7	4.1	P1
BY.51	تحضير المنتجات شبه المصنعة للإنتاج وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	4.2	P1
BY.52	يستبدل المواد غير المناسبة التي تم اكتشافها أثناء تحضير آلة اللف بالمواد المناسبة في نطاق الصلاحية الممنوحة له.	C.2.2 C.2.3	4.2	P1
BY.53	يتحكم في ضغط الهواء المطلوب لتشغيل آلة الغزل الدائري من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم الخاصة بالماكينة.	E.1.1	4.3	P1
BY.54	يتحكم في المنطقة المحيطة بآلة التدوير الدائري ويشغل الماكينة بزر الفتح.	E.1.2	4.3	P1
BY.55	يتتبع مصابيح التحذير الموجودة على ماكينة التدوير الدائري ويقوم بالتدخل اللازم وفقًا لألوان المصابيح.	E.1.4	4.3	P1
*BY.56	يبدأ إنتاج اللف عن طريق تكوين احتياطي على البكرة في آلة اللف.	E.3.3	4.3	P1
BY.57	يؤمن تمكين ذراع الشفط من العثور على الخيط في حالة عدم تمكن ذراع الامتصاص من التقاط نهاية الغزل في آلة اللف.	E.4.6	4.3	P1
BY.58	يستبدل البكرات الفارغة في آلة اللف بأخرى جديدة.	E.5.7	4.3	P1
BY.59	يزيل البكرات المملوءة في آلة البكرة ويضع البكرات الفارغة.	E.5.8	4.3	P1
BY.60	يراقب تسرب الهواء والزيت بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.1.1 G.1.2	4.3	P1
BY.61	يراقب إعدادات العمل بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.2.1 G.2.2	4.3	P1
BY.62	يضمن عدم وجود أي مادة متبقية في الماكينة ومحيطها في نهاية العمل.	F.1.1	4.4	P1
BY.63	يترك البكرات المنتجة في المنطقة المحددة.	F.1.5	4.4	P1
BY.64	يترك البكرات المتنقلة التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.3	4.4	P1
BY.65	يترك البكرات المتنقلة التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.6	4.4	P1
BY.66	تغلق آلة الغزل الدائري وفقًا للإرشادات.	F.3.1	4.4	P1
BY.67	ينظف الحشرات والنفايات والمخلفات المماثلة التي تحدث حول آلة الغزل الحلقي أثناء الإنتاج.	F.3.2	4.4	P1
BY.68	يضمن أن المواقف غير المناسبة والتي تقع ضمن صلاحيته يتم إحضارها إلى القيم الموجودة على بطاقة الإنتاج كنتيجة لجميع الضوابط.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 D.2.1 D.2.2	3.1 3.2 3.4 4.1 4.2 4.3	P1

		E.1.1 E.1.2		
BY.69	تقوم بإخطار الأشخاص المعنيين عن المواقف التي لا تقع ضمن صلاحيته.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 D.2.1 D.2.2 E.1.1 E.1.2	3.1 3.2 3.4 4.1 4.2 4.3	P1

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

B2/11UY0038-4 : وحدة الكفاءة في إنتاج الخيوط المفتوحة النهائية

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج الخيوط المفتوحة النهائية
2	**رمز التحديث**	B2/11UY0038-4
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**	
11UY0032-فني غزل الخيوط (المستوى 4) معيار الكفاءة الوطنية		
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): تطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الخيوط.

مقاييس النجاح

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

النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بأنشطة إنتاج الخيوط المفتوحة النهاية.

مقاييس النجاح

1.3 : تحضير المنتج شبه النهائي للإنتاج.
2.3 : تحضير الماكينة وأجزائها المساعدة للإنتاج.
3.3 : يوفر تغذية المنتج شبه النهائي واحتياطي الخيوط على شريط القياس قبل الإنتاج.
4.3 : يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
5.3 : يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة كفاءة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن عشرة (10) أسئلة من 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 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 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 ورقم 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 [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 إنتاج الخيوط
2.1. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الخيوط
2. متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
1.2. متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في إنتاج الخيوط
3. إنتاج الخيوط المفتوحة النهائية
1.3. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج الخيوط
2.3. المنتجات والمواد شبه المصنعة في إنتاج الخيوط
3.3. عمليات متابعة انتاج الخيوط
4.3. العمليات التي تلي الإنتاج
5.3. عملية تنظيف الجهاز ومحيطه

الملحق [B2](-2: قائمة المرجعية لاستخدامها 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 الموظفين استخدامها في إنتاج الغزل الدائري.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج الخيوط المفتوحة النهاية.	A.1.1 A.1.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أخطاء إنتاج الغزل المفتوح النهاية.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.4	يشرح أسباب أخطاء إنتاج الغزل المفتوح النهاية.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1

BG.5	يشرح طرق إزالة العيوب والأخطاء في إنتاج الغزل المفتوح النهاية.	E.7.3	2.2	T1
BG.6	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الغزل المفتوح النهاية.	E.7.3 E.7.4	2.2	T1
BG.7	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة الغزل المفتوح النهاية.	E.7.3 E.7.4	2.2	T1
BG.8	يشرح العيوب المادية التي تتطلب التعديل في آلة الغزل المفتوح النهاية.	E.7.3	2.2	T1
BG.9	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقًا لألوان أضواء التحذير على آلة الغزل المفتوح النهاية.	E.1.4	3.4	T1
BG.10	يشرح محتوى تقرير نتيجة اختبار الغزل لمختبر الغزل حول الخيوط المنتجة.	E.2.1 E.2.2	3.4	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم 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*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بتجميع نفايات الشفط (pnomophil) في دلو نفايات الشفط (حاوية تجميع النفايات) في نهاية المهمة.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يقوم بتجميع النفايات الناتجة من التنظيف في دلو النفايات المربعة.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يطبق متطلبات الجودة في العمليات التي يتم إجراؤها وفقًا لتعليمات العمل.	A.3.1 F.1.2	2.1	P1
BY.7	يستخدم حسب متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	يحافظ على المنتجات شبه المصنعة والمنتجات في منطقة محددة حتى لا تتدهور جودتها أثناء الإنتاج.	A.3.3	2.1	P1
BY.9	يتحقق بصريًا مما إذا كانت هنالك أي خيوط مقطوعة في الآلات أثناء الإنتاج.	E.4.1	2.2	P1
BY.10	يقوم بتنظيف الجزء الداخلي من الدوار قبل إعطاء طرف جديد للدوار بعد ظهور القطع في الجهاز.	E.4.4	2.2	P1
BY.11	تحضير المنتجات شبه المصنعة للإنتاج وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	3.1	P1
BY.12	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والالآت بالعدد التي لن تؤدي إلى تعطيل الإنتاج وفقًا لتعليمات العمل.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	3.1	P1
BY.13	يقوم بتنظيف الجهاز وفقًا لتعليمات تنظيف الجهاز.	D.1.1	3.2	P1
BY.14	يراقب تسرب الهواء والزيت بصريًا في آلة الغزل من شاشة التحكم في الماكينة.	G.1.1 G.1.2	3.2	P1

BY.15	يراقب إعدادات العمل بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.2.1 G.2.2	3.2	P1
BY.16	يقوم بضبط الالتواء وفقًا لبطاقة تغيير النوع من شاشة التحكم في الجهاز.	D.3.2 E.2.2 E.2.3	3.2	P1
BY.17	يقوم بإعداد الرقم وفقًا لبطاقة تغيير النوع من شاشة التحكم في الجهاز.	D.3.3 D.3.9 E.2.2 E.2.3	3.2	P1
BY.18	يقوم منظف الخيوط الإلكتروني / الميكانيكي بإعداد الإعدادات وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة اللف.	D.3.6	3.2	P1
BY.19	يقوم بتعديل سرعة لف الغزل وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	D.3.5 D.3.7	3.2	P1
BY.20	يقوم بتغذية المنتج شبه النهائي وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	D.4.1	3.3	P1
BY.21	يبدأ الإنتاج بجعل احتياطي الغزل على بكرة المكوك الفارغة في الماكينة.	D.5.2	3.3	P1
BY.22	يتحكم في ضغط الهواء المطلوب لتشغيل آلة الغزل الدائري من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم الخاصة بالماكينة.	E.1.1	3.4	P1
BY.23	يتحكم في المنطقة المحيطة بآلة التدوير الدائري ويشغل الماكينة بزر الفتح.	E.1.2	3.4	P1
BY.24	يتتبع مصابيح التحذير الموجودة على ماكينة التدوير الدائري ويقوم بالتدخل اللازم وفقًا لألوان المصابيح.	E.1.4	3.4	P1
BY.25	يتم إخطار وحدة مختبر الغزل من أجل اختبار دقة الإعدادات التي تم إجراؤها وفقًا لتغيير النوع.	E.2.1	3.4	P1
*BY.26	يغذي نهاية الغزل إلى الدوار في الماكينة.	E.3.2	3.4	P1
BY.27	يستبدل علب السحب الفارغة في آلة الغزل ذات النهاية المفتوحة بعلب سحب كاملة.	E.5.4	3.4	P1
BY.28	يزيل البكرات الممتلئة في الماكينة ويدخل بكرة المكوك الفارغة.	E.5.5	3.4	P1
BY.29	يقوم بفصل النفايات الخارجة من الماكينة حسب نوعها.	E.6.2	3.5	P1
BY.30	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	E.6.3	3.5	P1
BY.31	يضمن عدم وجود أي مادة متبقية في الماكينة ومحيطها في نهاية العمل.	F.1.1	3.5	P1
BY.32	يترك البكرات المتنقلة التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.3	3.5	P1
BY.33	تغلق الماكينة وفقًا للإرشادات.	F.3.1	3.5	P1
BY.34	ينظف الحشرات والنفايات والمخلفات المماثلة التي تحدث حول الماكينة أثناء الإنتاج.	F.3.2	3.5	P1
BY.35	يضمن أن المواقف غير المناسبة والتي تقع ضمن صلاحيته يتم إحضارها إلى القيم الموجودة على بطاقة الإنتاج كنتيجة لجميع الضوابط.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.1.1	3.2 3.4	P1
BY.36	تقوم بإخطار الأشخاص المعنيين عن المواقف التي لا تقع ضمن صلاحيته.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.1.1	3.2 3.4	P1

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

B3/11UY0038-4 : وحدة كفاءة إنتاج الخيوط على آلة الخيوط الهوائية النفاثة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج الخيوط بالتدوير الهوائي
2	**رمز التحديث**	B3/11UY0038-4
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**	
11UY0032-4: فني غزل الخيوط (المستوى 4) معيار الكفاءة الوطنية		
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): تطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الخيوط.

مقاييس النجاح

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

النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بأنشطة إنتاج الخيوط بالتدوير الهوائي.

مقاييس النجاح

1.3 : تحضير المنتج شبه النهائي للإنتاج.
2.3 : تحضير الماكينة وأجزائها المساعدة للإنتاج.
3.3 : يوفر تغذية المنتج شبه النهائي واحتياطي الخيوط على شريط القياس قبل الإنتاج.
4.3 : يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
5.3 : يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (B3) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B3-2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن عشرة (10) أسئلة من 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 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.		
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 ورقم 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 [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 الخيوط
   2.1. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الخيوط
2. متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
   1.2. متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط
   2.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في إنتاج الخيوط
3. إنتاج الخيوط بالتدوير الهوائي
   1.3. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في إنتاج الخيوط
   2.3. المنتجات والمواد شبه المصنعة في إنتاج الخيوط
   3.3. عمليات متابعة انتاج الخيوط
   4.3. العمليات التي تلي الإنتاج
   5.3. عملية تنظيف الجهاز ومحيطه

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	يقوم بتمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على الموظفين استخدامها في إنتاج الخيوط بالتدوير الهوائي.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في إنتاج الخيوط بالتدوير الهوائي.	A.1.1 A.1.2	2.1	T1
BG.3	يشرح أخطاء إنتاج غزل الخيوط بالتدوير الهوائي.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.4	يشرح أسباب ظهور أخطاء إنتاج غزل الخيوط بالتدوير الهوائي.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.5	يشرح طرق إزالة العيوب والأخطاء في إنتاج غزل الخيوط بالتدوير الهوائي.	E.7.3	2.2	T1
BG.6	يشرح معلمات الإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل الخيوط بالتدوير الهوائي.	E.7.3 E.7.4	2.2	T1

BG.7	يشرح التحذيرات المتعلقة بالإنتاج التي يتم التحكم فيها من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم لآلة غزل الخيوط بالتدوير الهوائي.	E.7.3 E.7.4	2.2	T1
BG.8	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقًا لألوان أضواء التحذير على آلة غزل الخيوط بالتدوير الهوائي.	E.1.4	3.4	T1
BG.9	يشرح محتوى تقرير نتيجة اختبار الغزل لمختبر الغزل حول الخيوط المنتجة.	E.2.1 E.2.2	3.4	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم 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*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بتجميع نفايات الشفط (pnomophil) في دلو نفايات الشفط (حاوية تجميع النفايات) في نهاية المهمة.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يقوم بتجميع النفايات الناتجة من التنظيف في دلو النفايات المربعة.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يطبق متطلبات الجودة في العمليات التي يتم إجراؤها وفقًا لتعليمات العمل.	A.3.1 F.1.2	2.1	P1
BY.7	يستخدم حسب متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	يحافظ على المنتجات شبه المصنعة والمنتجات في منطقة محددة حتى لا تتدهور جودتها أثناء الإنتاج.	A.3.3	2.1	P1
BY.9	يتحقق بصريًا مما إذا كانت هنالك أي خيوط مقطوعة في الآلات أثناء الإنتاج.	E.4.1	2.2	P1
BY.10	في حالة عدم قدرة ذراع الامتصاص على التقاط نهاية الخيط في آلة الغزل بالتدوير الهوائي، فإنه يؤمن الذراع الماصة من العثور على الخيط.	E.4.5	2.2	P1
BY.11	تحضير المنتجات شبه المصنعة للإنتاج وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	3.1	P1
BY.12	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والالآت بالعدد التي لن تؤدي إلى تعطيل الإنتاج وفقًا لتعليمات العمل.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	3.1	P1
BY.13	يقوم بتنظيف الماكينة ومحيطها وفقًا لطريقة التنظيف.	D.1.1	3.2	P1
BY.14	يراقب تسرب الهواء والزيت بصريًا في الماكينة من شاشة التحكم في الماكينة.	G.1.1 G.1.2	3.2	P1
BY.15	يراقب إعدادات العمل بصريًا في آلة الغزل الدائري من شاشة التحكم في الماكينة.	G.2.1 G.2.2	3.2	P1
BY.16	يقوم بإعداد اللف وفقًا لبطاقة تغيير النوع من شاشة التحكم لآلة غزل الخيوط بالتدوير الهوائي.	D.3.2 E.2.2 E.2.3	3.2	P1
BY.17	يقوم بتعيين الرقم وفقًا لبطاقة تغيير النوع على شاشة التحكم في آلة الغزل بالتدوير الهوائي.	D.3.3 D.3.9 E.2.2	3.2	P1

		E.2.3		
BY.18	يقوم منظف الخيوط الإلكتروني / الميكانيكي بإعداد الإعدادات وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة اللف.	D.3.6	3.2	P1
BY.19	يقوم بتعديل سرعة لف الغزل وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	D.3.5 D.3.7	3.2	P1
BY.20	يقوم بتغذية المنتج شبه النهائي وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	D.4.1	3.3	P1
BY.21	يضع بكرة الربط المكسورة على آلة الخيوط بالتدوير الهوائي.	D.5.3	3.3	P1
BY.22	يتحكم في ضغط الهواء المطلوب لتشغيل آلة الغزل الدائري من الشاشة الموجودة على لوحة التحكم الخاصة بالماكينة.	E.1.1	3.4	P1
BY.23*	يبدأ الإنتاج عن طريق الفحص حول الماكينة وتشغيل الجهاز بزر التشغيل.	E.1.2	3.4	P1
BY.24	يتتبع مصابيح التحذير الموجودة على ماكينة التدوير الدائري ويقوم بالتدخل اللازم وفقًا لألوان المصابيح.	E.1.4	3.4	P1
BY.25	يتم إخطار وحدة مختبر الغزل من أجل اختبار دقة الإعدادات التي تم إجراؤها وفقًا لتغيير النوع.	E.2.1	3.4	P1
BY.26	يستبدل علب السحب الفارغة في آلة الغزل بالتدوير الهوائي بعلب سحب كاملة.	E.5.4	3.4	P1
BY.27	يقوم بإخراج البكرات الكاملة على آلة التدوير الهوائية.	E.5.5	3.4	P1
BY.28	إنها تقوم بعمل نسخة احتياطية من بكرة البكرة على آلة التدوير الهوائية.	E.5.6	3.4	P1
BY.29	يقوم بفصل النفايات الخارجة من الماكينة حسب نوعها.	E.6.2	3.5	P1
BY.30	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	E.6.3	3.5	P1
BY.31	يقوم بفحص الماكينة ومحيطها بحيث لا يتبقى أي مادة في الماكينة في نهاية العمل.	F.1.1	3.5	P1
BY.32	يترك البكرات المتنقلة التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.3	3.5	P1
BY.33	تغلق الماكينة وفقًا للإرشادات.	F.3.1	3.5	P1
BY.34	ينظف الحشرات والنفايات والمخلفات المماثلة التي تحدث حول الماكينة أثناء الإنتاج.	F.3.2	3.5	P1
BY.35	يضمن أن المواقف غير المناسبة والتي تقع ضمن صلاحيته يتم إحضارها إلى القيم الموجودة على بطاقة الإنتاج كنتيجة لجميع الضوابط.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.1.1	3.2 3.4	P1
BY.36	تقوم بإخطار الأشخاص المعنيين عن المواقف التي لا تقع ضمن صلاحيته.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.1.1	3.2 3.4	P1

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

B4/11UY0038-4 : وحدة كفائة طي وانحناء الخيوط

1	**اسم وحدة الكفاءة**	طي وانحناء الخيوط
2	**رمز التحديث**	B4/11UY0038-4
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**	
11UY0032-4: فني غزل الخيوط (المستوى 4) معيار الكفاءة الوطنية		
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): تطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الخيوط.

مقاييس النجاح

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

النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بأنشطة طي الخيوط.

مقاييس النجاح

1.3 : تحضير المنتج شبه النهائي للإنتاج.
2.3 : تحضير الماكينة وأجزائها المساعدة للإنتاج.
3.3 : يوفر تغذية المنتج شبه النهائي واحتياطي الخيوط على شريط القياس قبل الإنتاج.
4.3 : يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
5.3 : يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

النتيجة التعليمية الرابعة (4): تقوم بأنشطة بلوي الخيوط.

مقاييس النجاح

1.4 : تحضير المنتج شبه النهائي للإنتاج.
2.4 : تحضير الماكينة وأجزائها المساعدة للإنتاج.
3.4 : يوفر تغذية المنتج شبه النهائي واحتياطي الخيوط على البكرة قبل الإنتاج.
4.4 : يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.
5.4 : يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

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 (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 B4-2) والمراد قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) 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.
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 ورقم 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 [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 الخيوط
   2.1. متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الخيوط
2. **متطلبات الجودة في إنتاج الخيوط**
   1.2. متطلبات الجودة في لف الخيوط
   2.2. متطلبات الجودة في لف الخيوط
   3.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في لف الخيوط
   4.2. عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في لف الخيوط
3. **لف الخيوط**
   1.3. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في لف الخيوط
   2.3. المنتجات والمواد شبه المصنعة في لف الخيوط
   3.3. عمليات متابعة انتاج الخيوط
   4.3. العمليات التي تلي الإنتاج
   5.3. عملية تنظيف الجهاز ومحيطه
4. **التواء الخيوط**
   1.4. الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في لوي الخيوط
      a. المنتجات والمواد شبه المصنعة في لوي الخيوط
   2.4. عمليات متابعة انتاج الخيوط
   3.4. العمليات التي تلي الإنتاج
   4.4. عملية تنظيف الجهاز ومحيطه

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

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	قم بتمييز معدات الوقاية الشخصية (KKD) التي يجب أن يستخدمها أولئك الذين يعملون في طي الخيوط ولفها.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في طي الخيوط ولفها.	A.1.1 A.1.2	2.1	T1
BG.3	يشرح الأخطاء التي تحدث في طي الخيوط.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.4	يشرح أسباب الأخطاء في طي الخيوط.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.5	يشرح طرق إزالة العيوب والأخطاء في طي الخيوط.	E.7.3	2.2	T1
BG.6	يشرح العيوب المادية التي تتطلب التعديل في طي الخيوط.	E.7.3	2.2	T1
BG.7	يشرح الأخطاء التي تحدث في لف الخيوط وأسباب تكونها.	E.4.1 E.4.2 E.7.3	2.2	T1
BG.8	يشرح طرق إزالة العيوب والأخطاء في لف الخيوط.	E.4.1 E.4.2 E.7.3	2.2	T1
BG.9	يشرح العيوب المادية التي تتطلب التعديل في لف الخيوط.	E.7.3	2.2	T1
BG.10	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقًا لألوان أضواء التحذير في طي الخيوط.	E.1.4	3.4	T1
BG.11	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقًا لألوان أضواء التحذير في لف الخيوط.	E.1.4	3.4	T1
BG.12	يشرح محتوى تقرير نتيجة اختبار الغزل لمختبر الغزل حول الخيوط المنتجة.	E.2.1 E.2.2	3.4	T1
BG.13	يشرح الإعدادات التي يجب إجراؤها على الجهاز وفقًا لنتائج تقرير نتيجة اختبار الغزل (عدم تساوي الخيط، العدد، الالتواء، قوة الغزل).	E.2.2 E.2.3	3.4	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	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*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.1, 1.2	P1

BY.4	يقوم بتجميع النفايات الناتجة من التنظيف في دلو النفايات المربعة.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يطبق متطلبات الجودة في العمليات التي يتم إجراؤها وفقًا لتعليمات العمل.	A.3.1 F.1.2	2.1	P1
BY.6	يستخدم حسب متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام.	A.3.2	2.1	P1
BY.7	يحافظ على المنتجات شبه المصنعة والمنتجات في منطقة محددة حتى لا تتدهور جودتها أثناء الإنتاج.	A.3.3	2.1	P1
BY.8	يتحقق بصريًا مما إذا كانت هنالك أي خيوط مقطوعة في الآلات أثناء الإنتاج.	E.4.1	2.2	P1
BY.9	ينظف ويوصل الأجزاء الخاطئة التي تشكلت نتيجة للكسر.	E.4.2 E.4.3	2.2	P1
BY.10	يتحقق بصريًا من عيوب المظهر المادي للخيوط المفردة أو متعددة الطبقات.	E.7.1	2.2	P1
BY.11	تحضير المنتجات شبه المصنعة للإنتاج وفقًا لبطاقة تغيير النوع في ماكينة طي الخيوط.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	3.1	P1
BY.12	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والمعدات التي لن تؤدي إلى تعطيل الإنتاج في آلة طي الخيوط وفقًا لتعليمات العمل.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	3.1	P1
BY.13	يقوم بتنظيف ماكينة طي الخيوط ومحيطها وفقًا لطريقة التنظيف.	D.1.1	3.2	P1
BY.14	يفحص الزيت الموجود في مكانة طي الخيوط بصريًا وتسرب الهواء.	G.1.1 G.1.2	3.2	P1
BY.15	يتحقق بصريًا من إعدادات العمل لآلة طي الخيوط.	G.2.1 G.2.2	3.2	P1
BY.16	يقوم بضبط سرعة اللف وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة طي الخيوط.	D.3.5 D.3.7	3.2	P1
BY.17	يقوم بضبط شد الخيط على آلة طي الخيوط.	D.3.1	3.2	P1
BY.18	يقوم بتغذية المنتج شبه النهائي وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة طي الخيوط.	D.4.1	3.3	P1
BY.19	يجعل مخزون الخيوط على البكرة الفارغة في آلة طي الخيوط وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	E.3.3	3.3	P1
BY.20*	يبدأ الإنتاج عن طريق الفحص حول ماكينة الطي وتشغيل الجهاز بزر التشغيل.	E.1.2	3.4	P1
BY.21	يتتبع مصابيح التحذير الموجودة على ماكينة طي الخيوط ويقوم بالتدخل اللازم وفقًا لألوان المصابيح.	E.1.4	3.4	P1
BY.22	يزيل البكرات المملوءة في آلة البكرة ويضع البكرات الفارغة.	E.5.8	3.4	P1
BY.23	يقوم بفصل النفايات الخارجة من آلة طي الخيوط حسب نوعها.	E.6.2	3.5	P1
BY.24	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	E.6.3	3.5	P1
BY.25	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	F.1.1	3.5	P1
BY.26	يترك البكرات التابعة لطي الخيوط التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.3	3.5	P1
BY.27	تغلق آلة طي الخيوط وفقًا للإرشادات.	F.3.1	3.5	P1

BY.28	ينظف الحشرات والنفايات والمخلفات المماثلة التي تحدث حول آلة طي الخيوط أثناء الإنتاج.	F.3.2	3.5	P1
BY.29	يقوم بإعداد المنتجات شبه المصنعة لعمليات لف الخيوط وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	4.1	P1
BY.30	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والمعدات التي لن تؤدي إلى تعطيل الإنتاج في آلة لف الخيوط وفقًا لتعليمات العمل.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	4.1	P1
BY.31	يقوم بتنظيف ماكينة لف الخيوط ومحيطها وفقًا لطريقة التنظيف.	D.1.1	4.2	P1
BY.32	يقوم بضبط سرعة اللف وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة لف الخيوط.	D.3.5 D.3.7	4.2	P1
BY.33	يقوم بضبط شد الخيط على آلة لف الخيوط.	D.3.1	4.2	P1
BY.34	يقوم بإعداد اللف وفقًا لبطاقة تغيير النوع من شاشة التحكم لآلة لف الخيوط.	D.3.2	4.2	P1
BY.35	يقوم بتغذية المنتج شبه النهائي وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة لف الخيوط.	D.4.2	4.3	P1
BY.36	يجعل مخزون الخيوط على البكرة الفارغة في آلة لف الخيوط وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	E.3.3	4.3	P1
*BY.37	يبدأ الإنتاج عن طريق الفحص حول ماكينة اللف وتشغيل الجهاز بزر التشغيل.	E.1.2	4.4	P1
BY.38	يتتبع مصابيح التحذير الموجودة على ماكينة لف الخيوط ويقوم بالتدخل اللازم وفقًا لألوان المصابيح.	E.1.4	4.4	P1
BY.39	يفحص الزيت الموجود في مكانة لف الخيوط بصريًا وتسرب الهواء.	G.1.1 G.1.2	4.4	P1
BY.40	يتحقق بصريًا من إعدادات العمل لآلة لف الخيوط.	G.2.1 G.2.2	4.4	P1
BY.41	يزيل البكرات المملوءة في آلة البكرة ويضع البكرات الفارغة.	E.5.8	4.4	P1
BY.42	يقوم بفصل النفايات الخارجة من آلة لف الخيوط حسب نوعها.	E.6.2	4.5	P1
BY.43	يترك النفايات التي تخصصها لصناديق النفايات المحددة.	E.6.3	4.5	P1
BY.44	يضمن عدم وجود أي مادة متبقية في ماكينة اللف ومحيطها في نهاية العمل.	F.1.1	4.5	P1
BY.45	يترك البكرات التابعة للف الخيوط التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.3	4.5	P1
BY.46	تغلق آلة لف الخيوط وفقًا للإرشادات.	F.3.1	4.5	P1
BY.47	ينظف الحشرات والنفايات والمخلفات المماثلة التي تحدث حول آلة لف الخيوط أثناء الإنتاج.	F.3.2	4.5	P1
BY.48	يضمن أن المواقف غير المناسبة والتي تقع ضمن صلاحيته يتم إحضارها إلى القيم الموجودة على بطاقة الإنتاج كنتيجة لجميع الضوابط.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.1.1	3.2 4.4	P1
BY.49	تقوم بإخطار الأشخاص المعنيين عن المواقف التي لا تقع ضمن صلاحيته.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.1.1	3.2 4.4	P1

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

B5/11UY0038-4 : وحدة كفاءةتثبيت الخيوط

1	**اسم وحدة الكفاءة**	تثبيت الخيوط
2	**رمز التحديث**	B5/11UY0038-4
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**	
11UY0032-4: فني غزل الخيوط (المستوى 4) معيار الكفاءة الوطنية		
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): تطبق متطلبات الجودة في عملية إنتاج الخيوط.</u>

مقاييس النجاح

1.2 : تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.

2.2 : يزيل الأخطاء والأعطال التي تحدث في عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بأنشطة تثبيت الخيوط.</u>

مقاييس النجاح

1.3 : تحضير المنتج شبه النهائي للإنتاج.

2.3 : تحضير الماكينة وأجزائها المساعدة للإنتاج.

3.3 : يوفر تغذية المنتج شبه النهائي واحتياطي الخيوط على شريط القياس قبل الإنتاج.

4.3 : يتابع تشغيل الآلات من أجل استمرارية الإنتاج.

5.3 : يقوم بعمليات ما بعد الإنتاج.

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) يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن عشرة (10) أسئلة من 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 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.

8 b) 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.

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 ورقم 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 [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 الخيوط
- 2.1 . متطلبات حماية البيئة في عملية إنتاج الخيوط

2. الجودة في تثبيت الخيوط
- 1.2 . متطلبات الجودة في تثبيت الخيوط
- 2.2 . عمليات إزالة الأخطاء والعيوب في تثبيت الخيوط

3. تثبيت الخيوط
- 1.3 . الآلات والأدوات والمعدات والمكائن في تثبيت الخيوط
- 2.3 . المنتجات والمواد شبه المصنعة في تثبيت الخيوط
- 3.3 . عمليات متابعة انتاج الخيوط
- 4.3 . العمليات التي تلي الإنتاج
- 5.3 . عملية تنظيف الجهاز ومحيطه

الملحق [B5] -2: قائمة الفحص التي 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 الحماية الشخصية (KKD) التي يجب على الموظفين استخدامها في تثبيت الخيوط.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح تعليمات الجودة التي يجب اتباعها من قبل العاملين في تثبيت الخيوط.	A.1.1 A.1.2	2.1	T1
BG.3	يشرح الأخطاء التي تحدث في تثبيت الخيوط.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1
BG.4	يشرح أسباب الأخطاء في تثبيت الخيوط.	E.7.1 E.7.2	2.2	T1

BG.5	يشرح طرق إزالة العيوب والأخطاء في تثبيت الخيوط.	E.7.3	2.2	T1
BG.6	يشرح التدخلات التي يجب إجراؤها وفقًا لألوان أضواء التحذير على آلة التثبيت.	E.1.4	3.4	T1
BG.7	يشرح محتوى تقرير نتيجة اختبار الغزل لمختبر الغزل حول الخيوط المنتجة.	E.2.1 E.2.2	3.4	T1
BG.8	يشرح الإعدادات التي يجب إجراؤها على الجهاز وفقًا لنتائج تقرير نتيجة اختبار الخيوط.	E.2.2 E.2.3	3.4	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	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*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.3	يجمع الأجسام الغريبة في بيئة العمل ويتركها في المنطقة المحددة.	A.1.3	1.1	P1
BY.4	يقوم بتجميع نفايات الشفط (pnomophil) في دلو نفايات الشفط (حاوية تجميع النفايات) في نهاية المهمة.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	يقوم بتجميع النفايات الناتجة من التنظيف في دلو النفايات المربعة.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	يطبق متطلبات الجودة في العمليات التي يتم إجراؤها وفقًا لتعليمات العمل.	A.3.1 F.1.2	2.1	P1
BY.7	يستخدم حسب متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	يحافظ على المنتجات شبه المصنعة والمنتجات في منطقة محددة حتى لا تتدهور جودتها أثناء الإنتاج.	A.3.3	2.1	P1
BY.9	يتحقق بصريًا من المظهر المادي للبكرة الثابتة.	E.7.2 E.7.3	2.2	P1
BY.10	يحافظ على تثبيت المنتجات في المنطقة المحددة من خلال توفير المنتجات الناقصة إن وجدت وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	C.1.2 C.1.3	3.1	P1
BY.11	تحضير المنتجات التي ستثبت لعملية التثبيت.	C.1.1	3.1	P1
BY.12	يقوم بتنظيف الماكينة ومحيطها وفقًا لطريقة التنظيف.	D.1.1 D.1.4	3.2	P1
BY.13	يتحقق مما إذا كان هناك تسرب للزيت والهواء والبخار في آلة التثبيت عن طريق التنقل حول الماكينة.	G.1.1, G.1.2	3.2	P1
BY.14	يتحقق بصريًا من إعدادات العمل لآلة تثبيت الخيوط.	G.2.1 G.2.2	3.2	P1
BY.15	يقوم بتجهيز الأدوات والمعدات والالآت بالعدد التي لن تؤدي إلى تعطيل الإنتاج وفقًا لتعليمات العمل.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	3.2	P1
BY.16	يقوم بضبط درجة الحرارة والرطوبة وفقًا لبطاقة تغيير النوع في آلة التثبيت.	D.3.8	3.2	P1

BY.17	يضع المنتج ليتم تثبيته في آلة التثبيت وفقًا لبطاقة تغيير النوع.	D.4.1	3.3	P1
BY.18*	يبدأ الإنتاج عن طريق الفحص حول ماكينة التثبيت وتشغيل الجهاز بزر التشغيل.	E.1.2	3.4	P1
BY.19	يتتبع مصابيح التحذير الموجودة على ماكينة التثبيت ويقوم بالتدخل اللازم وفقًا لألوان المصابيح.	E.1.4	3.4	P1
BY.20	يتم إجراء عملية التثبيت في آلة التثبيت بدرجة الحرارة والرطوبة والوقت المناسبين وفقًا لأمر العمل.	E.1.3	3.4	P1
BY.21	يضمن عدم وجود أي مادة متبقية في الماكينة ومحيطها في نهاية العمل.	F.1.1	3.5	P1
BY.22	يترك المنتجات المثبتة التي صنفتها حسب اللون والنوع في المنطقة المحددة.	F.1.3 F.1.4	3.5	P1
BY.23	تغلق آلة التثبيت وفقًا للإرشادات.	F.3.1	3.5	P1
BY.24	ينظف الحشرات والنفايات والمخلفات المماثلة التي تحدث حول الماكينة أثناء الإنتاج.	F.3.2	3.5	P1
BY.25	يضمن أن المواقف غير المناسبة والتي تقع ضمن صلاحيته يتم إحضارها إلى القيم الموجودة على بطاقة الإنتاج كنتيجة لجميع الضوابط.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.7.1 E.7.3	2.2 3.2	P1
BY.26	تقوم بإخطار الأشخاص المعنيين عن المواقف التي لا تقع ضمن صلاحيته.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2 E.7.1 E.7.3	2.2 3.2	P1

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

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/4-11UY0038: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم الأعمال والجودة
B1/11UY0038-4 : إنتاج الغزل الحلقي ولف الغزل
B2/11UY0038-4 : إنتاج الخيوط ذات النهاية المفتوحة
B3/11UY0038-4 : إنتاج غزل الخيوط بالتدوير الهوائي
B4/11UY0038-4 : لف الخيط ولويه
B5/11UY0038-4 : تثبيت الخيط

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

السوار: الحلقة التي تتحرك عليها المشبك والتي تساهم في تكوين الخيوط في الماكينة الدائرية،

البوبين: شكل مخروطي أو أسطواني للخيط ملفوف على بكرة فارغة،

اللف: دوران الخيط حول محوره لزيادة قوة الخيط وتماسك الألياف معًا،

المتنقل: المنتج الخارج من آلة التنقل لإنتاج الخيوط،

بكرة التنقل (القلم): الجهاز المصنوع من البلاستيك الذي يلتف عليه البكرة،

آلة تدوير الخيوط الهوائية: الآلة التي يتم فيها إنتاج الخيوط باستخدام حلقة الهواء،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

آلة مصنوعة من الفولاذ المخروطي، يستخدم لغزل الخيوط المتنقلة في الآلة الدائرية،

معدات الحماية الشخصية (KKD): جميع الأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يحملها أو يحتفظ بها، والتي تحميه من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل، والتي تؤثر على الصحة والسلامة،

المشبك: الجزء الذي يتحرك بحرية على السوار والذي يساهم في تكوين الخيوط في ماكينة الدائرية،

الحلقة: البكرة التي يلف عليها الخيط في الماكينة الدائرية،

الدلو: المعدات المستخدمة لنقل الشريط / اللاصق من آلة إلى أخرى

البكرة: الأنابيب المتصلة بالمغازل والتي يتم لف الخيط عليها،

ماكينة الغزل ذات النهاية المفتوحة (ROTOR): ماكينة تنتج الغزل باستخدام الدوار،

ماكينة الخيوط الدائرية: الآلة التي يتم فيها إنتاج الخيوط باستخدام الحلقة الثلاثية، والمغزل، والمُحرك،

الدوار: القطعة التي تدور على محورها الخاص وتضمن تكوين الخيوط،

التالف: الألياف غير المرغوب فيها أو نفايات غير الألياف،

خزينة الأشياء التالفة: الصندوق الذي يتم فيه جمع الألياف أو الخيوط المكسورة نتيجة الشفط في الآلات المستخدمة في مراحل إنتاج الغزل،

كارت تغيير النوع: وثيقة مكتوبة تحتوي على معلومات العمل التي ستكون مطلوبة لإنتاج المنتج شبه النهائي أو المنتج الذي سيتم إنتاجه،

الحشرات: قطع / أجزاء الألياف القصيرة والصغيرة المنبعثة من المواد الخام أو المنتجات شبه المصنعة أو المنتجات النهائية في عمليات إنتاج الغزل

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

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

ملحق 4: معايير المُقيّم.

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.

- مشغل غزل الخيوط (المستوى 4) (MYK)حصل على شهادة الكفاءة المهنية واستمتع بخبرة مهنية لا تقل عن 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 (الكفاءات) الوطنية، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والتقييم والتقييم ضمان الجودة في التقييم - التقييم، قضايا الصحة والسلامة المهنية، يجب توفير التعليم.