



الكفاءة الوطنية

19UY0397-3

فني حياكة الاوشحة

المستوى 3

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2019

المقدمة

فني حياكة الأوشحة (المستوى 3)، وفقا لللائحة الخاصة بإعداد المعايير المهنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 ورقم 29507، والتي صدرت بموجب القانون رقم 5544 بشأن اعداد الكفاءات المهنية الوطنية ووفقًا لأحكام اللائحة الخاصة بإنشاء اللجان القطاعية لهيئة الكفاءات المهنية وواجباتها وإجراءات ومبادئ عملها المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2007/11/27 ورقم 26713، فقد تم إعداده من قبل رابطة أرباب صناعة المنسوجات التركية، بتكليف من هيئة الكفاءات المهنية، وتم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة بالقطاع، و تم اعتماده من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد مراجعته من قبل لجنة قطاع الصناعات النسيجية والجلدية والألبسة الجاهزة التابعة لمؤسسة الكفاءة المهنية.

فني حياكة الأوشحة (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 تميز أو تهميش صريح أو ضمني.
- (g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

19UY0397-3 الكفاءة الوطنية لفني حياكة الأوشحة (المستوى 3)

1	اسم الكفاءة	فني حياكة الأوشحة
2	رمز التحديث	19UY0397-3
3	المستوى	3
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 8152 (فنيو ماكينات الحياكة والنسيج)
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
7	(A) تاريخ النشر	2019/05/22
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
8	الهدف	هذه الكفاءة لفني حياكة الأوشحة (المستوى 3) ليتم تنفيذ المهنة 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	
10UMS0083-3/ المعيار المهني الوطني لفني حياكة الأوشحة (المستوى 3)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/19UY0397-3 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1/19UY0397-3: الحياكة الدائرية		
B2/19UY0397-3: الحياكة المستوية (أصواف التريكو)		
B3/19UY0397-3: حياكة الجوارب		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
لكي يحصل المرشح على شهادة كفاءة مهنية، من الضروري أن يكون ناجحاً في واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة (A1) و واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة في المجموعة (B).		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة فني حياكة الأوشحة (المستوى 3) للاختبارات النظرية و اختبارات 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 اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون		

من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		
13	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	تكرار المراقبة	-
15	طريقة القياس - التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد الشهادة	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 الترقية، عقد العمل، فاتورة، السيرة المهنية، إلخ) التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس (5) سنوات. (b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10.

A1/19UY0397-3: وحدة كفاءة حماية الصحة والسلامة المهنية وطرق حماية البيئة والجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	حماية الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة.
2	رمز التحديث	A1/19UY0397-3
3	المستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2019/05/22
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
10UMS0083-3/ المعيار المهني الوطني لفني حياكة الأوشحة (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية. مقاييس النجاح</p> <p>1.1: توضيح الأخطار والمخاطر المحتملة في سير العمليات وإجراءات الصحة والسلامة المهنية. 1.2: التمييز بين السلوكيات والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ. 1.3: القيام بتوضيح تدابير حماية البيئة في بيئة العمل.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): توضيح متطلبات الجودة في حياكة الوشاح. مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تمييز متطلبات الجودة الخاصة بالعمل. 2.2: 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 الملحق (-) A1-2 (2) يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختبار من متعدد) مكون من خمسة عشر (15) سؤالاً على الأقل، وتقديم اربعة (4) خيارات للإجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحين في الامتحان دقيقة ونصف إلى دقيقتين (1.5-2) لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن 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	
-		
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) 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	67/2019 – 2019/05/22

الكفاءة المهنية (MYK)	التحديث ذو الرقم 01. 10/06/2020-1570
-----------------------	--------------------------------------

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية

- 1.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
- 1.2. معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها
- 1.3. اللوحات و العلامات التحذيرية
- 1.4. الأوضاع الخطرة والمخاطر
- 1.5. التدابير الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر
- 1.6. استخدام الآلات والمعدات والأدوات والمركبات وفقاً لتعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG)
- 1.7. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها في حالة وقوعها

2. حماية البيئة

- 2.1. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
- 2.2. النفايات المتولدة في وسط العمل
- 2.3. الإجراءات الواجب اتخاذها بشأن النفايات

3. الجودة

- 3.1. متطلبات الجودة في حياكة الوشاح
- 3.2. استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
- 3.3. شروط الجودة التي يجب أن يلبسها المنتج المصنّع وشبه المصنّع

4. التطور المهني

4.1. أنشطة/فعاليات التطور المهني

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم .
BG.1	توضيح المخاطر والاحطار في بيئة العمل.	A.1.3	1.1	T1
BG.2	شرح معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب المخاطر والاحطار في بيئة العمل.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	شرح معاني اللوحات وإشارات التنبيه المتعلقة بمكان العمل.	A.1.1	1.1	T1
BG.4	تحديد مفاهيم حوادث العمل والطوارئ وشبكة الوقوع.	A.1.5	1.2	T1
BG.5	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	A.1.4 A.1.5	1.2	T1
BG.6	شرح التصرفات المناسبة لخطة الطوارئ.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	شرح التدابير اللازمة لحماية البيئة في مكان العمل.	A.2.1	1.3	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم .
BG.8	شرح طريقة فصل النفايات المتكونة في وسط العمل لإعادة التدوير.	A.2.2 A.2.3	1.3	T1
BG.9	شرح طرق الاستهلاك المقتصد لموارد منشأة العمل.	A.2.4	1.3	T1
BG.10	توضيح متطلبات الجودة الواجب تطبيقها في عملية الإنتاج.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.11	القيام بتوضيح طريقة استخدام المعدات والآلات والأدوات وفقاً لتعليمات الجودة.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.12	التمييز بين الحالات التي قد تتسبب في إفساد جودة المنتج المصنَّع وشبه المصنَّع خلال عملية الإنتاج.	A.3.3	2.1	T1
BG.13	توضيح وسائل متابعة الابتكارات والتطورات المهنية.	G.1.1 G.1.2 G.1.3 G.1.4	2.2	T1
BG.14	يشرح طريقة نقل المعرفة المهنية والخبرة العملية للأشخاص الذين يعملون معهم.	G.2.1 G.2.2	2.2	T1
BG.15	توضيح المفاهيم الأساسية المتعلقة بالمهنة.	G.1.1 G.2.1 G.2.2	2.2	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

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

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

B1/19UY0397-3: وحدة كفاءة الحياكة الدائرية

1	اسم وحدة الكفاءة	الحياكة الدائرية
2	رمز التحديث	B1/19UY0397-3
3	المستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2019/05/22
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
10UMS0083-3/ المعيار المهني الوطني لفني حياكة الأوشحة (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تنفيذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وفق التعليمات خلال مراحل العمل. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية. 1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالحياكة الدائرية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تحضير المنتج شبه المصنوع والمواد والمعدات وفق خطة الإنتاج. 2.2: تحضير مكنة الحياكة الدائرية للإنتاج. 2.3: القيام بالحياكة الدائرية. 2.4: القيام بعمليات ما بعد الحياكة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): متابعة مكنات الحياكة الدائرية.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: شرح عمل مكنات الحياكة الدائرية. 3.2: التمييز بين المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
<p>8 a) الامتحان النظري</p> <p>امتحان الاختيار من متعدد (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B1) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B1-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان (الاختيار من متعدد) مكون من أربعة عشر (14) 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 الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
<p>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</p> <p>(P1): يتم إجراء اختبار الأداء لوحدة (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</p>		

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 2-B1) 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 وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.	
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية	
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	
67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 1570-2020/06/10. 01	

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة ومتطلبات الجودة
 - 1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG) أثناء العمل.
 - 1.2. استخدام معدات الحماية الشخصية
 - 1.3. متطلبات استخدام الإشارات واللوحات التحذيرية
 - 1.4. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
 - 1.5. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
 - 1.6. الإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات التي تظهر في وسط العمل
 - 1.7. تنفيذ متطلبات الجودة
 - 1.8. استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
2. الحياكة الدائرية
 - 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة الدائرية
 - 2.2. المواد المستخدمة في الحياكة الدائرية
 - 2.3. المكنات والمعدات المستخدمة في الحياكة الدائرية
 - 2.4. استخدام المكنات والمعدات وفق التعليمات
 - 2.5. المعدات والآلات والأدوات المستخدمة في الحياكة الدائرية
 - 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
 - 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
 - 2.8. العمليات ما بعد الحياكة الدائرية
 - 2.9. العيوب المحتملة في عمليات الإنتاج وطرق إزالتها
3. متابعة مكنات الحياكة الدائرية
 - 3.1. متابعة تشغيل مكنات الحياكة الدائرية
 - 3.2. خواص استخدام مكنات الحياكة الدائرية
 - 3.3. الحالات الطارئة في مكنات الحياكة الدائرية والإجراءات الواجب اتخاذها
 - 3.4. مصابيح التحذير على مكنات الحياكة الدائرية والإجراءات الواجب اتخاذها وفق مصابيح التحذير هذه
 - 3.5. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج
 - 3.6. تعليمات استخدام مكنات الحياكة الدائرية

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم .
BG.1	التمييز بين المكينات والمعدات المستخدمة في عملية الحياكة الدائرية.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق تنظيف المكينات والمعدات المستخدمة في الحياكة الدائرية.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	1.2	T1
BG.3	سرد الأخطاء المحتملة في منتجات الحياكة الدائرية (أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرخ، ثقب، بقعة زيت وخطأ في الطرز وما شابه).	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.4	شرح أسباب الأخطاء المحتملة في منتج الحياكة الدائرية.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.5	سرد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة الدائرية وفق خطة الإنتاج.	B.1.2	2.1	T1
BG.6	التمييز بين المعدات المستخدمة في الحياكة الدائرية وفق خطة الإنتاج.	B.2.1	2.1	T1
BG.7	شرح طريقة وضع البكرات في المحور/ العريشة.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.1	T1
BG.8	سرد النقاط الواجب الانتباه إليها في ربط الغزل بجهاز مراقبة التوتر.	C.3.2 C.3.3	2.2	T1
BG.9	شرح معاني مصابيح التحذير الموجودة على مكينة الحياكة المستديرة.	D.2.1	3.1	T1
BG.10	تحديد ما ينبغي فعله وفق مصابيح التحذير الموجودة على مكينة الحياكة المستديرة.	D.2.1 D.2.3	3.1	T1
BG.11	تحديد الحالات الطارئة في مكينات الحياكة المستديرة (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	F.1.1 F.1.2 F.1.3	3.1	T1
BG.12	تحديد ما ينبغي فعله عند الحالات الطارئة في مكينات الحياكة المستديرة (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	F.1.1 F.1.4	3.1	T1
BG.13	سرد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الحياكة الدائرية.	F.2.1	3.2	T1
BG.14	سرد إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	F.2.2	3.2	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.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	C.1.1, C.1.2	1.2	P1
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	C.1.1, C.1.2	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 C.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.2 A.2.3 D.4.1 D.4.2	1.2	P1
BY.7	مراقبة تدفق الخيوط بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب في عملية الإنتاج.	D.1.2	1.3	P1
BY.8	مراقبة سير المنتج بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب في عملية الإنتاج.	D.1.2	1.3	P1
BY.9	إعداد المنتجات شبه الصنعة وفق أوامر العمل.	B.1.1	2.1	P1
BY.10	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	B.2.1 B.2.2	2.1	P1
BY.11*	وضع البكرات في المحور بطريقة تمنع تداخل بعضها ببعض بالانتباه إلى تركيبة الألوان ونوع الخيط ونمط الحياكة للمنتج المطلوب وفق أوامر العمل.	B.1.1 B.1.2 C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.12*	استبدال البكرة المنتهية ببكرة جديدة وفق أوامر العمل.	C.2.3 D.3.2	2.1	P1
BY.13*	إرسال الغزل من وحدة النقل إلى الأثاث بمساعدة الهواء في عملية الحياكة الدائرية.	C.3.1	2.2	P1
BY.14*	القيام باللف بشكل يفي بالكمية المناسبة من الخيوط في جهاز التحكم في التوتر في عملية الحياكة الدائرية (الفورنيسور).	C.3.3	2.2	P1
BY.15*	تمرير الخيط عبر الدليل.	C.3.4	2.2	P1
BY.16	تغذية الخيط في الإبر من خلال التمرير عبر المكوك	C.3.5	2.2	P1
BY.17	ربط اسطوانة / بكرة لف القماش بالماكينة في نظام لف القماش بعرض الأنبوب.	C.4.3	2.2	P1
BY.18*	تشغيل ماكينة الحياكة الدائرية وفق تعليمات استخدام الماكينة.	D.1.1	2.3	P1
BY.19*	ربط الخيوط المنقطعة.	D.2.2	2.3	P1
BY.20	ضمان وجود خيط احتياطي ملفوف في الفورنيسور في عملية الحياكة الدائرية.	D.3.1	2.3	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.21	تأمين احتياطي البوبين في عملية الحياكة الدائرية.	D.3.3	2.3	P1
BY.22	إيقاف ماكينة الحياكة الدائرية وفق تعليمات استخدام الماكينة.	E.1.1	2.3	P1
BY.23	القيام بقطع القماش بين الاسطوانة ومحور لف الكرة مع ترك كمية قماش كافية ملفوفة على الاسطوانة لدوام الكرة التالية في عملية الحياكة الدائرية.	E.2.1	2.4	P1
BY.24	إعادة ضبط عداد دوران الكرة من أجل الإنتاج التالي في عملية الحياكة الدائرية.	E.2.2	2.4	P1
BY.25	إضافة معلومات ماكينة الإنتاج ومعلومات التصنيع إلى المنتجات.	E.2.6	2.4	P1
BY.26	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	E.1.2	2.4	P1

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

B2/19UY0397-3: وحدة كفاءة الحياكة المستوية (أصواف تريكو)

1	اسم وحدة الكفاءة	الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
2	رمز التحديث	B2/19UY0397-3
3	المستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2019/05/22
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
10UMS0083-3/ المعيار المهني الوطني لفني حياكة الأوشحة (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تنفيذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وفق التعليمات خلال مراحل العمل. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية. 1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): عمل الحياكة المستوية (أصواف التريكو).</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: إعداد المواد والمعدات والمنتجات شبه المصنعة وفق مخطط الإنتاج. 2.2: إعداد ماكينة الحياكة المستوية (أصواف التريكو) للإنتاج. 3.2: عمل الحياكة العادية (أصواف التريكو). 4.2: عمل الإجراءات ما بعد الحياكة المستوية (أصواف التريكو).</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): متابعة مكائن الحياكة المستوية (أصواف التريكو).</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: شرح عمل مكائن الحياكة المستوية (أصواف التريكو). 3.2: التمييز بين المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
<p>8 a) الامتحان النظري</p> <p>(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B2) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-) 2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان (الاختبار من متعدد) متكون من أربعة عشر (14) سؤالاً على الأقل، وتقديم أربعة (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 الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق 2-B1) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
<p>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</p>		

<p>(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.</p>	
<p>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</p>	
<p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.</p>	
9	<p>مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة</p>
10	<p>لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
11	<p>تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
<p>نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية 67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10</p>	

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة ومتطلبات الجودة
 - 1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG) اثناء العمل.
 - 1.2. استخدام معدات الحماية الشخصية
 - 1.3. متطلبات استخدام الإشارات واللوحات التحذيرية
 - 1.4. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
 - 1.5. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
 - 1.6. الإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات التي تظهر في وسط العمل
 - 1.7. تنفيذ متطلبات الجودة
 - 1.8. استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
2. الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 2.2. المواد المستخدمة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 2.3. المكنات والمعدات المستخدمة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 2.4. استخدام المكنات والمعدات وفق التعليمات
 - 2.5. المعدات والآلات والأدوات المستخدمة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
 - 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
 - 2.8. الإجراءات ما بعد الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 2.9. العيوب المحتملة في عمليات الإنتاج وطرق إزالتها
3. متابعة مكنات الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 3.1. متابعة تشغيل مكنات الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 3.2. خصائص استخدام مكنات الحياكة المستوية (أصواف التريكو)
 - 3.3. الحالات الطارئة في مكنات في مكنات الحياكة المستوية (أصواف التريكو) والإجراءات الواجب اتخاذها
 - 3.4. مصابيح التحذير على مكنات الحياكة المستوية (أصواف التريكو) والإجراءات الواجب اتخاذها وفق مصابيح التحذير هذه
 - 3.5. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج
 - 3.6. تعليمات استخدام مكنات الحياكة المستوية (أصواف التريكو)

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	التمييز بين المكثات والمعدات المستخدمة في عملية الحياكة المستوية (أصواف التريكو).	A.1.1	1.1	T1
BG.2	سرد الأخطاء المحتملة في منتجات الحياكة المستوية (أصواف التريكو) (أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرح، ثقب، بقعة زيت وخطاً في الطرز وما شابه).	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.3	شرح أسباب الأخطاء المحتملة في منتج الحياكة المستوية (أصواف التريكو).	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.4	سرد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو) وفق خطة الإنتاج.	B.1.2	2.1	T1
BG.5	التمييز بين المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو) وفق خطة الإنتاج.	B.2.1 B.2.2	2.1	T1
BG.6	شرح طريقة وضع البكرات على قاعدة العريشة/ حامل البكرة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو).	C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.1	T1
BG.7	شرح طرق تنظيف المكثات والمعدات المستخدمة في الحياكة المستوية (أصواف التريكو).	C.1.1 C.1.2 C.1.3	2.1 2.2	T1
BG.8	سرد النقاط الواجب الانتباه إليها في ربط الغزل بجهاز مراقبة التوتر.	C.3.2	2.2	T1
BG.9	شرح معاني مصابيح التحذير الموجودة على مكثات الحياكة المستوية (أصواف التريكو).	D.2.1	3.1	T1
BG.10	سرد ما ينبغي فعله وفق مصابيح التحذير الموجودة على مكثات الحياكة المستوية (أصواف التريكو).	D.2.1 D.2.3	3.1	T1
BG.11	تحديد الحالات الطارئة في مكثات الحياكة المستوية (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	F.1.1 F.1.2 F.1.3	3.1	T1
BG.12	شرح ما ينبغي فعله عند الحالات الطارئة في مكثات الحياكة المستوية (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	F.1.1 F.1.4	3.1	T1
BG.13	سرد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الحياكة المستوية (أصواف التريكو)	F.2.1	3.2	T1
BG.14	سرد إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	F.2.2	3.2	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.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	C.1.1, C.1.2	1.2	P1
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	E.1.2	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 C.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.2 A.2.3 D.4.1 D.4.2	1.2	P1
BY.7	مراقبة المنتجات المصنوعة وتدقق الخيوط بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب.	D.1.2	1.3	P1
BY.8	إعداد المنتجات شبه الصنعة و المواد وفق أوامر العمل.	B.1.1	2.1	P1
BY.9	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
BY.10*	وضع البكرات في قاعدة المحور/ العريشة بطريقة تمنع تداخل بعضها ببعض بالانتباه إلى تركيبة الألوان ونوع الخيط ونمط الحياكة للمنتج المطلوب وفق أوامر العمل.	B.1.1 B.1.2 C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.11	تغيير البكرة عن طريق توصيل طرف خيط البكرة المنتهية بطرف خيط البكرة الجديدة.	C.2.3 D.2.2 D.3.2	2.1	P1
BY.12*	تمرير الخيط عبر جهاز مراقبة التوتر ومستشعر الخيط.	C.3.2	2.2	P1
BY.13*	تمرير الخيط عبر الدليل.	C.3.4	2.2	P1
BY.14*	تغذية الخيط في الإبر من خلال التمرير عبر المكوك	C.3.5	2.2	P1
BY.15*	تشغيل ماكينة الحياكة المستوية وفق تعليمات استخدام الماكينة.	D.1.1	2.3	P1
BY.16	إيقاف ماكينة الحياكة المستوية وفق تعليمات استخدام الماكينة.	E.1.1	2.3	P1
BY.17	أخذ المنتجات المحبوكة (الجوارب، السترات، والقفازات وغيرها) المتراكمة في حجرة المكنة (سلة، زورق) ووضعها في المكان المحدد.	E.2.3 E.2.5	2.4	P1
BY.18	إضافة معلومات ماكينة الإنتاج ومعلومات التصنيع إلى المنتجات المصنوعة.	E.2.6	2.4	P1

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

B3/19UY0397-3: وحدة كفاءة حياكة الجوارب

1	اسم وحدة الكفاءة	حياكة الجوارب
2	رمز التحديث	B3/18UY0349-3
3	المستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2019/05/22
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
10UMS0083-3/ المعيار المهني الوطني لفني حياكة الأوشحة (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: تنفيذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وفق التعليمات خلال مراحل العمل. 2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية. 1.3: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): عمل حياكة الجوارب.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تحضير المنتج شبه المصنوع والمواد والمعدات وفق خطة الإنتاج. 2.2: إعداد ماكينة حياكة الجوارب للإنتاج. 3.2: عمل حياكة الجوارب. 2.4: القيام بعمليات ما بعد الحياكة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): متابعة مكثات حياكة الجوارب.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: شرح عمل مكثات حياكة الجوارب. 3.2: التمييز بين المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
<p>8 a) الامتحان النظري</p> <p>(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B3) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختبار من متعدد) منكون من اربعة عشر (14) 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 الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع تعبيرات المعلومات (الملحق B3-2) المتوقع أن يتم قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
<p>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</p>		

<p>(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.</p>	
<p>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</p>	
<p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.</p>	
9	<p>مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة</p>
10	<p>نقابة أرباب صناعة المنسوجات التركية</p>
11	<p>لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
11	<p>تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)</p>
<p>67/2019 – 2019/05/22 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10</p>	

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة ومتطلبات الجودة
 - 1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG) اثناء العمل.
 - 1.2. استخدام معدات الحماية الشخصية
 - 1.3. متطلبات استخدام الإشارات واللوحات التحذيرية
 - 1.4. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
 - 1.5. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
 - 1.6. الإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات التي تظهر في وسط العمل
 - 1.7. تنفيذ متطلبات الجودة
 - 1.8. استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة
2. حياكة الجوارب
 - 2.1. المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة الجوارب
 - 2.2. المواد المستخدمة في حياكة الجوارب
 - 2.3. المكنات والمعدات المستخدمة في حياكة الجوارب
 - 2.4. استخدام المكنات والمعدات وفق التعليمات
 - 2.5. المعدات والآلات والأدوات المستخدمة في حياكة الجوارب
 - 2.6. استخدام المعدات والآلات والأدوات وفق التعليمات
 - 2.7. الأخطاء المتوقعة في المنتج وأسبابها
 - 2.8. العمليات ما بعد حياكة الجوارب
 - 2.9. العيوب المحتملة في عمليات الإنتاج وطرق إزالتها
3. متابعة مكنات حياكة الجوارب
 - 3.1. متابعة تشغيل مكنات حياكة الجوارب
 - 3.2. مكنات حياكة الجوارب وخواص الاستخدام
 - 3.3. الحالات الطارئة في مكنات حياكة الجوارب والإجراءات الواجب اتخاذها
 - 3.4. مصابيح التحذير على مكنات حياكة الجوارب والإجراءات الواجب اتخاذها وفق مصابيح التحذير هذه
 - 3.5. المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج
 - 3.6. تعليمات استخدام مكنات حياكة الجوارب

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم .
BG.1	التمييز بين المكنات والمعدات المستخدمة في عملية حياكة الجوارب.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق تنظيف المكنات والمعدات المستخدمة في حياكة الجوارب.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	1.2	T1
BG.3	سرد الأخطاء المحتملة في منتجات حياكة الجوارب (أخطاء الخطوط الطولية والعرضية، فرق سماكة ورقة الغزل، تماوج، شرخ، ثقب، بقعة زيت وخطأ في الطرز وما شابه).	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.4	T1
BG.4	تحديد أسباب الأخطاء المحتملة في منتج حياكة الجوارب.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.4	T1
BG.5	سرد المنتجات شبه المصنعة المستخدمة في حياكة الجوارب وفق خطة الإنتاج.	B.1.2	2.1	T1
BG.6	التمييز بين المعدات المستخدمة في الحياكة الدائرية وفق خطة الإنتاج.	B.2.1	2.1	T1
BG.7	شرح طريقة وضع البكرات على قاعدة العريشة/ حامل البكرة في حياكة الجوارب.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.1	T1
BG.8	سرد النقاط الواجب الانتباه إليها في ربط الغزل بجهاز مراقبة التوتر.	C.3.2 C.3.3	2.2	T1
BG.9	شرح معاني مصابيح التحذير الموجودة على مكنة حياكة الجوارب.	D.2.1	3.1	T1
BG.10	تحديد ما ينبغي فعله وفق مصابيح التحذير الموجودة على مكنة حياكة الجوارب.	D.2.1 D.2.3	3.1	T1
BG.11	سرد الحالات الطارئة في مكنات حياكة الجوارب (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	F.1.1 F.1.2 F.1.3	3.1	T1
BG.12	تحديد ما ينبغي فعله عند الحالات الطارئة في مكنات حياكة الجوارب (تسريب الزيت، قيم المؤشر وما شابه).	F.1.1 F.1.4	3.1	T1
BG.13	سرد المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية حياكة الجوارب.	F.2.1	3.2	T1
BG.14	سرد إجراءات إكمال نقص المواد الاستهلاكية المستخدمة في عملية الإنتاج.	F.2.2	3.2	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.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	ترك مسدس الهواء المستخدم في التنظيف في مكانه المناسب.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء قبل الإنتاج.	C.1.1, C.1.2	1.2	P1
BY.4	القيام بتنظيف المكنة ومحيطها باستعمال مسدس الهواء بعد الإنتاج.	C.1.1, C.1.2	1.2	P1
BY.5	جمع الغبار المتكون أثناء التنظيف في عبوة القمامة في المكان.	A.2.2 C.1.3	1.2	P1
BY.6	جمع النفايات المتكونة من عملية الإنتاج في مكان محدد مع فرزها وفق التعليمات.	A.2.3 D.4.1 D.4.2	1.2	P1
BY.7	مراقبة تدفق الخيوط بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب في عملية الإنتاج.	D.1.2	1.3	P1
BY.8	مراقبة سير المنتج بصريا والتدخل عند أي خلل أو عيب في عملية الإنتاج.	D.1.2	1.3	P1
BY.9	إعداد المنتجات شبه الصنعة وفق أوامر العمل.	B.1.1	2.1	P1
BY.10	القيام بتجهيز الأدوات والمعدات والآلات بالعدد المناسب بما لا يعطل الإنتاج وفقاً لتعليمات العمل.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
BY.11*	وضع البكرات في قاعدة المحور/ العريشة بطريقة تمنع تداخل بعضها ببعض بالانتباه إلى تركيبية الألوان ونوع الخيط ونمط الحياكة للمنتج المطلوب وفق أوامر العمل.	B.1.1 B.1.2 C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.12	تغيير البكرة عن طريق توصيل طرف خيط البكرة المنتهية بطرف خيط البكرة الجديدة.	D.2.2 D.3.2 C.2.3	2.1	P1
BY.13*	تمرير الخيط عبر جهاز مراقبة التوتر ومستشعر الخيط.	C.3.2	2.2	P1
BY.14*	تمرير الخيط عبر الدليل.	C.3.4	2.2	P1
BY.15*	تغذية الخيط في الإبر من خلال التمرير عبر المكوك.	C.3.5	2.2	P1
BY.16*	تشغيل ماكينة حياكة الجوارب وفق تعليمات استخدام الماكينة.	D.1.1	2.3	P1
BY.17	ربط الخيوط المنقطعة.	D.2.2	2.3	P1
BY.18	إيقاف ماكينة حياكة الجوارب وفق تعليمات استخدام الماكينة.	E.1.1	2.4	P1
BY.19	أخذ المنتجات المحبوكة (الجوارب والقفازات وغيرها) المتراكمة في حجرة المكنة (سلة، زورق) من المكنة.	E.2.3	2.4	P1
BY.20	مطابقة أجزاء المنتجات (الجوارب والقفازات وغيرها) المأخوذة من المكنة.	E.2.3	2.4	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.21	ترك المنتجات المتطابقة (الجوارب والقفازات وغيرها) في المكان المحدد.	E.2.4 E.2.5	2.4	P1
BY.22	إضافة معلومات ماكينة الإنتاج ومعلومات التصنيع إلى المنتجات.	E.2.6	2.4	P1

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

ملحقات الكفاءة

ملحق 1 : وحدات الكفاءة

A1/19UY0397-3 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة

B1/19UY0397-3: الحياكة الدائرية

B2/19UY0397-3: الحياكة المستوية (أصواف التريكو)

B3/19UY0397-3: حياكة الجوارب

ملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

حالة الطوارئ: الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئا أو مكافحة أو إسعافات أولية أو إخلاء مثل الحريق والانفجار وانتشار المواد الكيميائية الخطرة والكوارث الطبيعية التي قد تحدث في مكان العمل أو في جزء منه،
خطة الطوارئ: وهي الخطة التي تشمل المعلومات والإجراءات العملية بما في ذلك الأعمال والمعاملات التي يتعين القيام بها في حالات الطوارئ التي قد تحدث في مكان العمل،
حياكة الوشاح: شكل إنتاج النسيج المحبوك عبر تشكيل حلقات متصلة ببعضها البعض باستخدام خيوط على طول عرض القماش،

البكرة : هي الحالة الملفوفة للخيط على ماسورة البكرة،

المحور الحامل: الحامل الذي يتم تركيب البكرات عليه لتغذية المكنة،

الإيلاستان(ليكرا): ألياف نسجية قابلة للتمدد من 6 إلى 10 مرات حسب طولها الأصلي.

فورنيسور: عنصر تغذية إيجابي يحمل الخيط إلى الإبرة،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

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

ISG : الصحة والسلامة المهنية

الإبرة : عنصر معدني في مكينات الحياكة ينفذ عملية الحياكة،

أمر العمل (نموذج الطلب): نموذج يحتوي على نوع المادة (100% أو نسبة المزيج)، رقم المنتج، الطي، رقم الطلب، الشركة صاحبة الطلب، كمية الطلب، تاريخ التسليم، نوع التغليف (طرد، كيس وما شابه) بالنسبة للمنتج المطلوب إنتاجه،

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

معدات الحماية الشخصية: هي جميع الأدوات والأجهزة والمعدات والأدوات المصممة لحماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على صحته وسلامته وأمنه، حيث يتم ارتدائه أو تعليقه أو مسكه من قبل الموظف،

نخبة المواد (LOT): مجموعة المواد ذات النوع والجودة المحددين.

المنتج: المواد الخام التي تمت معالجتها وأصبحت في حالة مناسبة للاستخدام.

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

حدث وشيك الوقوع: هو حدث يقع في مكان العمل ولا يسبب ضررا رغم أنه ينطوي على احتمالات لحدوث ضرر ما للعامل أو معدات وأدوات العمل،

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

تقييم المخاطر: الدراسات التي يجب إجراؤها بغية تحديد المخاطر الموجودة في مكان العمل أو تلك الخارجية المحتملة، والعوامل التي تتسبب في احتمالات تحول الخطر إلى مخاطر، وتحليل وتصنيف المخاطر الناجمة عن الأخطار، واتخاذ القرار بشأن تدابير السيطرة عليها.

روليك: ورق مقوى اسطواني يُلف القماش عليه.

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

الاحطار: قد يؤثر احتمال حدوث ضرر أو خلل موجود في مكان العمل أو قد يأتي من الخارج، على الموظف أو مكان العمل،

التالف: الألياف غير المرغوب فيها أو نفايات غير الألياف،

غبار الألياف: قطع الألياف المتطايرة في الهواء خلال الإنتاج،

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

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

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

ملحق 4: معايير المُقيّم.

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

- حمل صفة عضو أكاديمي في الأقسام ذات الصلة بالنسيج في الجامعات أو مهندسًا أو مدربًا أو مصممًا متخرجًا من الأقسام ذات الصلة بالمنسوجات في الجامعة شرط امتلاك 3 سنوات على الأقل من الخبرة في تطبيقات تكنولوجيا النسيج.
- أن يكون فنيًا يتمتع بخبرة لا تقل عن 5 سنوات في تطبيقات تكنولوجيا النسيج وتخرج من الأقسام ذات الصلة 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.

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