

المهنة:	مشغل ماكينة نمط الجلود
مستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	10UMS0100-4
المؤسسات التي أعدت المعيار:	اتحادات مصدري النسيج و الملابس الجاهزة في إسطنبول (ITKIB)
لجنة القطاع المصادقة على المعيار:	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
تاريخ/رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار بتاريخ 30.11.2010 ورقم 2010\70
تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:	27788 - 17.12.2010
رقم المراجعة:	00

^I تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى رابع (4) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

طول الخطوة: طول الدرز في الوحدة الواحدة.

المواد الرئيسية: المواد الأساسية المستخدمة لإعداد المنتج.

التطريز: الجيب المركب فوق الملابس، النقش وقطع أخرى.

الكتفية: القطعة المركبة فوق كتف الثوب بغرض التزيين،

صانع الأحذية: هو الشخص المؤهل الذي لديه المعرفة والمهارة لتجهيز المنتج وفقاً لمقومات وخصائص المنتج المادية من حيث الشكل أو رقة التقنية في فترة معينة أعدت في ملابس الجلد والفراء.

الشريط: وهي عملية تتم بإلحاق مستلزمات من أجل تنظيف و/أو تزيين أقساماً مختلفة في الثوب.

المخرز: ووهي أداة ذات طرف مدبب وبمقبض خشبي تستخدم من أجل ثقب مكان مرور الإبرة والعينة والبرشام عند خياطة شيء صلب.

طيات التزيين: هي الاتساع المضاف للقسم المتقلص المطوي المستخدم من أجل إعطاء شكل للثوب أو تطابق الموديل.

فيليتوه الجيب: هي قطعة مستوية رقيقة مخيطة على طرف الجيب.

ملقط: هو ملقط صغير يسمح بمرور الخيط في الماكينات متعددة الخيوط.

مانع التسرب: وهو إنقسام القالب من أجل تشكيل القطعة الخلقية للبنطلون.

الترصين: وهو توصيل قطعتين أثناء الخياطة.

الغرزة الفوقية: وهي الغرزة العلوية التي تم خياطتها بعرض 0-2مم.

ثلمة: وهي الإشارات والحزوز التي تظهر اتحاد الغرز.

حصة الخياطة: وهي إعطاء الزيادة الواجبة للقالب من أجل الخياطة،

الطول المناسب للخيط: الخط الذي يشير لما علي القالب ويوضح اتجاه سداة نسيج القماش،

الكراکش: وهو الجزء المدرز الذي يلحق بأجزاء مختلفة من الثوب.

عارني: وهي مواد مختلفة غير المواد الأساسية واللون تستخدم على المنتج
2. وهو الشيء المضاف الذي يكمل الأوصاف المناسبة له.

غازه: وهي الغرزة العليا التي يتم خياطتها أعلى ويعرض 5سم.

غوده: القطعة المفتوحة للتوسعة اتجاه الزر.

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن.

ISG: السلامة والصحة المهنية.

فحص عينة النموذج (الخياطة الأمريكية) العينة المُصنعة من الفراء أو الأقمشة الأخرى لتجربتها وفحص مدى صحة المنتج على الجسم قبل خياطة الجلد أو الفراء.

الحزام: وهو قطعة الثوب التي يتم خياطتها في قسم الخصر بهدف التنظيف وإعطاء شكل.

الغرزة العليا: وهي الغرزة العليا التي يتم خياطتها بعرض 0.3 سم.

معدات الوقاية الشخصية (KKD): وهي كل الآلات، والوسائط، والمعدات، والأجهزة التي يرتديها ويمسكها العمال، والتي تؤثر في السلامة والصحة والتي تحميهم ضد المخاطر الزائدة والمفاجأة والتي تصدر أثناء سير العمل.

كوب: وهي القطعة التي شكلتها القصاصات بالطول التي تمت علي القالب لأجل إعطاء الثوب شكل مجسم وإكسابه خصائص الموديل.

عين الطير: هي الحلقات المعدنية الصغيرة المركبة في الثقوب المفتوحة في أجزاء مختلفة من الثوب.

طرف الكم: هي قطعة المستوية الصلبة أو الثوب المتشكل مع الأدوات الداعمة بشكل عام والتي تنقل إلى فتحة الكم، بغرض تسهيل دخول الذراع في الكم وجمع طرفي الكم في الثوب.

الماسورة: البكرة المعدن الملفوف عليها الخيط في أنواع ماكينات الصناعية المستوية لتسهيل حركة الخيط السفلي.

المازورة: وهي وسيلة القياس التي يمكن طيها أو ثنيها والمصنوع من مواد لينة وموجود عليها نظام القياس المتر أو الأنتش.

موديل: هو نموذج أولي لأول عنصر مصنع بهدف التجربة أو التعريف بالمنتج المصمم.

المهله وهي كمية التغذية المعطاه للقالب.

الموسترة: وهي القطعة الداخلية الأمامية للمجسم في الإغلاقات الأمامية المزودة بسحاب، وأشكال الياقة الخارجة من المجسم

جدول القياس: هو جدول للمنتجات الملابس الجاهزة يوجد فيه رسم تقني للإنتاج وأماكن القياس وتفصيل قياس لجميع الأجسام.

بات: مساحة إغلاق أجزاء مختلفة من الثوب.

باتليت: هو الغطاء المصنوع من أجل تغطية الأزرار أو السحاب.

بانس: هو جزء مأخوذ من القالب لإعطاء الثوب شكل مجسم.

الإطار: هو القطعة المخيطة من أجل إصلاح مناطق الثوب المقوسة.

بيلي: هي سعة تعطى بهدف حصر شكل الثوب وخواص النموذج.

غرزة بونتريز: هو الخيط الملفوف المصنع لتمكين الغرز وتزين الملابس.

رغولة: تقطيع وتصحيح غرز القطع المقصوفة من جديد مع القوالب طبقاً للموديل.

الخطر: وهي مجموعة النتائج التي تحدث وقوع حوادث خطيرة.

ريفات: هي القطعة المستخدمة في الجيب بشكل عام في الثوب.

روبه: انقسام القالب من أجل إعطاء شكل في الجزء العلوي من القميص الثوب أو لتشكيل القالب.

اسطمبة(قالب: وهو قالب جاهز لقطع كل الإشارات والخطوط الموجودة، ويعطي الأجزاء المخيطة.

التهلكة: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو إصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبضائع أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معاً.

القائمة الفنية: هي القائمة المعدة من أجل المنتجات الجاهزة والمدرج فيها جميع التعليمات؛ القياس، القماش، الغرز، الإكسسوارات، التطريز، الطباعة إلخ..

التيلة: الطبقة المتوسطة المرفقة بالمنتج بهدف تحقيق كفاءه المظهر المتوقعة، والشكل المطلوب في الثوب.

القلب\التدوير: قلب وتوصيل جميع أجزاء الثوب المخيطة مع بطانته أو أي قطع أخرى معاً على وجه مستقيم.

اوياء: مد شريط لاصق أو ورقة علي القطع الجزء الغير مرغوب فيه على الوجه الداخلي من الثياب.

فولان: الحركة الدائرية المعجبة لإعطاء سعة في الأجزاء.

الأجهزة المساعدة: الأجزاء أي من الوسائل التي يسمح باستخدامها مع الأدوات المتنوعة،

المواد المساعدة: وهي المواد المستخدمة فيما عدا المواد الأساسية لإعداد المنتج.

القطع: عملية قص الجلود باستخدام المقص أو الشفرة، من أجل عمل الجيب والعروة وغيرها.2. عملية فصل الجلد إلى شقين في ماكينة الشق.

شق طولي: الفتحات المصنوعة في أماكن مختلفة من الثوب لسهولة استخدامه.

زيج: جلد الحيوان المدبوغ والمستوي.

المحتويات

6.....	1. المقدمة	6
7.....	2. التعريف بالمهنة	7
7.....	2.1. تعريف المهنة	7
7.....	2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي	7
7.....	2.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة	7
7.....	2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة	7
7.....	2.5. بيئة العمل والشروط	7
7.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة	7
8.....	3. نبذة عن المهنة	8
8.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح	8
21.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	21
23.....	3.4. المواقف والسلوكيات	23
24.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق	24

1. المقدمة

تم إعداد اللائحة المتعلقة بإعداد معايير المهن الوطنية والتي صدرت طبقاً للقانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية برقم 5544 معيار المهنة الوطنية، مشغل ماكينة نمط الجلود (مستوى 4)، واللائحة الخاصة بتنظيم لجان قطاع هيئة الكفاءة المهنية والتوظيف وأساليب العمل وأُسسِه، من قِبَل اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية (İTKİB) والذي وظف هيئة الكفاءة المهنية طبقاً لأحكامه.

وقد تم التصديق على مشغل ماكينة نمط الجلود (مستوى 4) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من جانب هيئة قطاع الأنسجة، الملابس الجاهزة والجلد لمؤسسة الكفاءة المهنية والتي تم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والهيئات المعنية بذلك في القطاع.

2. التعريف بالمهنة

2.1. تعريف المهنة

مشغل ماكينة نمط الجلود (مستوى 4) وقد تم عقد اتفاق مع صانع الأحذية هو الشخص المؤهل الذي لديه المعرفة والمهارة لتجهيز المنتج وفقاً لمقومات وخصائص المنتج المادية من حيث الشكل أو رقة التقنية في فترة معينة أُعدت في ملابس الجلد والفراء.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: (مشغلي آلات إعداد الفرو والجلد) 8155

2.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857

اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين، ولائحة علامات السلامة والصحة.
اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد الكيميائية.
اللائحة الخاصة باستخدام معدات الحماية الشخصية في مكان العمل
اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة.

علاوة على الالتزام بالموضوعات والقوانين والأنظمة واللوائح الأخرى والمعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئة، وهي أساس عمل تحليل للمخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

قانون التدريب المهني رقم 3308

5362 قانون المؤسسات المهنية والحرفية رقم

اللائحة الخاصة بفترات العمل المتعلقة بقانون العمل

لائحة العمل الإضافي والفترات الإضافية الخاصة بقانون العمل

لائحة التدريب المهني والتقني

لائحة الإجازة السنوية المدفوعة

علاوة على أصول الالتزام بالموضوعات والقوانين والأنظمة واللوائح الأخرى والمعمول بها والمتعلقة بالمهنة.

2.5. بيئة العمل والشروط

يجب أن تكون بيئة العمل مجهزة بالمستلزمات التقنية اللازمة من أجل تنفيذ العمل لكفاية التضخم في وسط العمل بـمشغل ماكينة نمط الجلود (مستوى 4).

يمكن التعرض لحالات تتطلب احتياطات الصحة والسلامة المهنية مثل التعرض لمواد كيميائية أو روائح أدوية في أوساط العمل بـمشغل ماكينة نمط الجلود (مستوى 4). استخدام أدوات الوقاية الشخصية المناسبة أثناء العمل طبقاً لخصائص العمل. ينفذ العاملون في هذا المجال مهامهم بالتنسيق والتعاون مع صانع الأحذية الجلد.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.

3. نبذة عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية التي تخص القانون والعمل.	أ. 1.1	تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية	أ. 1	تطبيق سياسات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية في مكان العمل	أ
تحديد المخاطر التي من الممكن أن تُواجه في مكان العمل، وتقييم المخاطر وعرقلة المخاطر في إطار حيز المسؤولية.	أ. 1.2				
إبلاغ الموظفين المعنيين وخدمات الطوارئ فوراً عن أي حالة طوارئ أو حادث لا يمكن إحضاره في الحال وخارج نطاق المسؤولية.	أ. 1.3				
إستخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل.	أ. 1.4				
من حيث الصحة والسلامة المهنية يتم استخدام أدوات الحماية والتدخل عند الحاجة.	أ. 1.5				
تعلم التدابير المتخذة لحماية البيئة وفقاً لمتطلبات العمل الجاري، وتنفيذها إلى أقصى حد.	أ. 2.1	اتخاذ تدابير سلامة البيئة.	أ. 2		
إضافة أعمال التعيين والتخطيط اللازم لأجل استخدام الموارد الطبيعية بصورة مقتصدة.	أ. 2.2				
الإنتاج المناسب لمتطلبات الجودة المحددة وفقاً للتعليمات والخطط الموجودة في نماذج العمليات.	أ. 3.1	العمل وفقاً لمتطلبات نظام ضمان الجودة	أ. 3		
إتباع متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتساهلات المسموح بها في التطبيق.	أ. 3.2				
العمل وفقاً للإجراءات التقنية الموجودة في شروط الجودة ولمتطلبات جودة العمل.	أ. 3.3				
إعطاء التقارير للأشخاص المعنيين بالجودة.	أ. 3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يؤمن نظافة وترتيب بيئة العمل بشكل ملائم لتجهيز المنتج.	ب. 1. 1	إعداد بيئة العمل	ب. 1	تنظيم العمل	ب
أخذ التدابير الواجبة لحماية المنتجات والمستلزمات.	ب. 1. 2				
تجهيز استخدام الأدوات في شكل مناسب لتشكيل الموديل.	ب. 1. 3				
تحديد الحاجة إلى القوة العاملة مع السلطات المختصة.	ب. 2. 1	تحديد العمل مع السلطات.	ب. 2		
تحديد تاريخ تسليم العمل وفقاً لصلاحية المنتج.	ب. 2. 2				
فحص وتدقيق المعلومات الواردة بخصوص الحذاء الجلد في الورقة الفنية من أجل تجهيز المنتج.	ب. 3. 1	فحص القائمة التقنية	ب. 3		
تحديد ترتيب خياطة منتجات الأحذية الجلدية وفقاً للورقة التقنية.	ب. 3. 2				
تدقيق تقنيات خياطة الأحذية الجلدية الموضحة في الورقة التقنية أو في رسم النموذج.	ب. 4. 1	فحص تقنيات الخياطة	ب. 4		
تحديد تقنيات الخياطة بالماكينة أو باليد على المنتجات الجلدية.	ب. 4. 2				
فحص تناسق الآلات والمعدات والأدوات المساعدة التي ستستخدم مع الموديل.	ب. 5. 1	فحص الآلات والمواد والمعدات	ب. 5		
تجهيز المعدات والآلات والمواد المساعدة التي ستستخدم في الخياطة بشكل مناسب في صورة مناسبة للخياطة.	ب. 5. 2				
تحديد الماكينة التي ستستخدم وفقاً لتقنية الخياطة المطلوبة من أجل المنتج.	ب. 6. 1	تعيين المعدات المساعدة التي سوف تتركب في الماكينة.	ب. 6		
تحديد المعدات التي ستستخدم وفقاً لتقنية الخياطة المطلوبة من أجل المنتج.	ب. 6. 2				
وضع خطة تجهيز المنتج الحذاء الجلد وفقاً للنموذج والورقة التقنية.	ب. 7. 1	تعيين فترة استمرار العمل في الحذاء الجلد.	ب. 7		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتم عمل الصيانة العامة وإصلاح الآلات عن طريق فني التصليح.	ت.1.1	الإعتناء بالماكينة.	ت.1	تجهيز آلات الخياطة للإستخدام.	ت
تغيير فلتر الزيت/ الوقود للماكينة بشكل دوري وفقا لتعليمات استخدام الماكينة.	ت.1.2				
تشحيم الماكينة بشكل دوري وفقا لتعليمات استخدام الماكينة.	ت.1.3				
إصلاح الأعطال البسيطة التي تحدث للماكينة وفقا لتعليمات استخدام الماكينة.	ت.1.4				
فحص مؤشر الزيت للماكينة وفقا لتعليمات استخدام الماكينة.	ت.5.1				
تنظيف الماكينة بشكل يومي وفقا لتعليمات استخدام الماكينة.	ت.2.1	عمل إعدادات للآلة.	ت.2		
فحص مؤشر الزيت للماكينة وفقا لتعليمات استخدام الماكينة.	ت.2.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص عدد أجزاء القالب وفقا للورقة التقنية ونموذج الحذاء الجلد.	ث.1.1	فحص القالب قبل الخياطة	1.ث	عمل نموذج للغرزة.	ث
فحص معلومات القالب المكتوبة وفقا للورقة التقنية ونموذج الحذاء الجلد.	ث.1.2				
تأمين تصحيح القصور المحددة فوق القالب من قبل الشخص المعني.	ث.1.3				
فحص الأجزاء المقطوعة من العينة وفقا للنموذج من قبل صانع الأحذية الجلدية.	ث.2.1	فحص التقطيع لعينة فحص القالب	2.ث		
ضمان تصحيح القطع الغير مناسب للموديل من قبل الشخص المعني.	ث.2.2				
تناسق أجزاء النموذج مثل: الجيوب مكان السحاب، والإطار الداخلي، والبطانة.	ث.3.1	خياطة عينة للنموذج	3.ث		
يؤمن تصحيح الأخطاء المثبتة من قبل صانع الأحذية الجلدية.	ث.3.2				
عمل عينة للغرزة مناسبة للنموذج وجدول المقاسات، وورق الباترون للماكينات.	ث.3.3				
فحص العينة المخيطة وفقا لورقة الباترون والنموذج من قبل صانع الأحذية.	ث.4.1	القيام بفحص الغرزة.	4.ث		
تصحيح الأخطاء وتكميل النواقص المكتشفة.	ث.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص أشكال الجلد/ الفراء وفقا للباترون والنموذج من قبل صانع الأحذية.	ج.1.1	فحص أشكال الجلد/الفرو.	ج.1	فحص شكل النموذج.	ج
فحص صانع الأحذية الجلدية لنوعية قالب الجلد أو الفرو، اتجاه الشعر، البقع، اللون، أجزاء النموذج، و العيوب الجلدية وتحديد إذا ما كانت نفذت بشكل صحيح أم لا.	ج.1.2				
التحقق من انتقال العلامات الضرورية من القالب إلى الجلد أو الفرو من قبل صانع الأحذية.	ج.1.3				
يؤمن تصحيح الأخطاء المحددة في قطع الموديل المقصود من قبل الشخص المعني.	ج.1.4				
فحص المواد المساعدة مثل قماش التيلة والبطانة من قبل صانع الأحذية.	ج.2.1	فحص المواد المساعدة.	ج.2		
يؤمن تصحيح الأخطاء المكتشفة في الأدوات المساعدة من قبل الشخص المعني.	ج.2.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص منتجات أنواع قماش التيلة المستخدمة في أجزاء النموذج من قبل صانع الأحذية.	ح.1.1	فحص قماش التيلة.	ح.1	فحص قماش التيلة.	ح
فحص ما إذا كانت التيلة المناسبة مركبة في مكانها الصحيح في النموذج.	ح.1.2				
يؤمن تصحيح وتبليغ صانع الأحذية بالأخطاء المكتشفة.	ح.1.3				
عمل فحص بصري وتقني لتغيير لون القطع المبطنة وشدة اللصق التجعيد.	ح.2.1	فحص قطع التيلة.	ح.2		
يؤمن تصحيح وتبليغ صانع الأحذية بالأخطاء المكتشفة.	ح.2.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اختيار إبرة الماكينة مناسبة لنوعية وخواص الجلد\الفرو ووضعها بالاتجاه الصحيح.	خ.1.1	عمل غرز مستقيمة للفرو والجلد باستخدام ماكينات الخياطة.	1.خ	عمل الغرز بماكينات الخياطة.	خ
اختيار الخيوط المستخدمة وفقاً للون الجلد\الفرو ونوعيته وورقة الباترون.	خ.1.2				
اختيار مجموعة ألوان مناسبة وتركيبها في ماكينة الخيط.	خ.1.3				
ضبط طول غرزة الخياطة وفقاً لورقة الباترون أو الجلد\الفرو.	خ.1.4				
فحص قوة الخياطة على قطع الجلد\الفرو، وضبط الإعدادات اللازمة.	خ.1.5				
الخياطة وفقاً للعلامات المحددة في القالب.	خ.1.6				
تتم الخياطة بطريقة لا تترك فراغات بين الغرز، ولا تتم إزالة أي غرز.	خ.7.1				
بدأ الخياطة وإنهائها بغرز قوية ومتعرجة.	خ.8.1				
خياطة أطراف النموذج ومنحنياته بالتقنية المناسبة.	خ.9.1				
تنفيذ الكسرات والثنيات المناسبة في الجلد والفرو وفقاً للنموذج.	خ.10.1				
تضبط إعدادات ماكينات الأوفر الجلد\الفرو الضرورية بشكل يناسب تقنيات الخياطة الصحيحة، ورقة الباترون، والنموذج.	خ.2.1	الخياطة باستخدام ماكينات خياطة الفرو\الجلد الأخرى.	2.خ		
تضبط إعدادات ماكينات الأوفر الجلد\الفرو الضرورية بشكل يناسب تقنيات الخياطة الصحيحة، ورقة الباترون، والنموذج.	خ.2.2				
تضبط إعدادات ماكينات التطريز (البونتريز) الجلد\الفرو الضرورية بشكل يناسب تقنيات الخياطة الصحيحة، ورقة الباترون، والنموذج.	خ.2.3				
تضبط إعدادات ماكينات السرفلة الجلد\الفرو الضرورية بشكل يناسب تقنيات الخياطة الصحيحة، ورقة الباترون، والنموذج.	خ.2.4				
تضبط إعدادات ماكينات الخياطة المزدوجة الجلد\الفرو الضرورية بشكل يناسب تقنيات الخياطة الصحيحة، ورقة الباترون، والنموذج.	خ.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
مراجعة وفحص صانع الأحذية الجلدية لأعمال الغرز الجاهزة.	1.1.د	فحص ما قبل الخياطة.	1.د	عمل غرز النموذج (يتبع)	د
يؤمن تصحيح وتبليغ صانع الأحذية بالأخطاء المكتشفة.	2.1.د				
خياطة وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	1.2.د	عمل الغرز المكشوفة المقطوعة.	2.د		
خياطة الأكمام المركبة علي الجسم وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	3.1.د	عمل غرز الأكمام.	3.د		
خياطة الأكمام الطويلة وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	3.2.د				
خياطة الياقات المركبة علي الجسم وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	4.1.د	عمل غرز الياقة.	4.د		
خياطة الياقات الخارجية علي الجسم وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	4.2.د				
خياطة الياقات المسماة حسب شكلها بحرفي U، V وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	3.4.د				
خياطة الجيب المستوي وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	5.1.د	عمل غرز الجيب.	5.د		
خياطة موديلات الجيوب المقطوعة وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	2.5.د				
خياطة موديلات الجيوب المفردة والمزدوجة ذو السحاب وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	3.5.د				
خياطة موديلات الجيوب الأفرول وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	4.5.د				
خياطة موديلات الجيوب العملية وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	5.5.د				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
خياطة الغرز وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.6.1.	عمل غرز واسعة في النموذج.	د.6.	عمل غرز النموذج (يتبع)	د
خياطة الكسرات/ الكشكشات وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.2.6.				
خياطة الأطراف (الكلوش/المروحة) وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.3.6.				
خياطة السحاب وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.1.7.	خياطة جزء السحاب المُغطي.	د.7.		
اختيار الخيط المناسب لعمل غرزة الجران وفقا للنموذج وورقة الباترون.	د.1.8.	عمل غرزة الجران.	د.8.		
عمل غرزة الجران في الأجزاء المناسبة وفقاً للنموذج وورقة الباترون.	د.2.8.				
خياطة طرف الثوب وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.9.1.	تنظيف الكنار لعمل الغرو.	د.9.		
خياطة أشكال الحزام المستقيمة والمشكلة وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.9.2.				
خياطة الكنار للثوب وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.9.3.				
خياطة الإطار الخارجي للثوب وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.4.9.				
خياطة الشرائط والأطراف وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.5.9.				
خياطة الغرو المضغوطة للثوب وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	د.6.9.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اتحاد جميع أجزاء المواد الأساسية كوحدة واحدة في الشكل، وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والبياترون.	1.10.د	تشكيل المنتج.	10.د	عمل غرز النموذج.	د
اتحاد جميع أجزاء المواد المساعدة مثل البطانة، الألياف وكوحدة واحدة في الشكل ، وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والبياترون.	2.10.د				
خياطة بطاقات عليها معلومات القياسات والشركة على المنتج، وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والبياترون.	3.10.د				
تكمل المواد الأساسية والمساعدة معا شكل مناسب للمنتج.	4.10.د				
يتم فحص قياس المنتج النصف مشغول مع صانع نموذج ماكينة الجلد وفقا لجدول القياس.	1.11.د	فحص متوسط القياس.	11.د		
تعديل الأخطاء المكتشفة بشكل مناسب.	2.11.د				
يقوم بغرز بشكل مختفي الموديل المناسب للقطعة/الاكسسوار الجديد و مخلوع من قبل عامل تحضير الجلد.	1.12.د	عمل إصلاحات.	12.د		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص وتدقيق جدول قياسات المنتج من قبل عامل تحضير الجلد.	ذ.1.1	التحقق من قياس المنتج المخيط	ذ.1	التحقق من القياس الأخير	ذ
قياس مطابقة المنتج المخيط لجدول القياس المطلوب واستخدام وحدات القياس المحددة (سم/إنش) في القائمة التقنية مع عامل تحضير الجلد.	ذ.1.2				
فحص قيم التفاوت المسموح بها والمحددة في جدول القياس من قبل عامل تحضير الجلد وتحديد القياس داخل التفاوتات المسموحة وخارجها.	ذ.2.1	تحديد فروق القياس	ذ.2		
تحديد أسباب تفاوت المقاسات مثل خطأ القالب وخطأ الخياطة وخطأ القطع وسحب المكواة، من قبل عامل تحضير الجلد.	ذ.2.2				
كتابة أخطاء القياس التي تم تحديدها في جدول الفحص من قبل عامل تحضير الجلد.	ذ.2.3				
معالجة الأخطاء الموجودة ضمن السلطة.	ذ.2.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص مناسبة الألوان وجودة الخيط للجلد\الفراء وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	ر.1.1	فحص متوسط الجودة	ر.1	عمل فحص جودة الموديل	ر
فحص إستواء الغرز وسلامتها، وخصائص طول الغرزة، وفقا للعلامات الموجودة في القالب، رسم النموذج والباترون.	ر.1.2				
فحص مدى مطابقة الإنتاج لخواص الغرزة الموضحة في الباترون.	ر.1.3				
فحص ملائمة الإكسسوارات ومواد تزيين المنتج للخياطة والإنتاج من قبل صانع الأحذية الجلد.	ر.4.1				
فحص التغيرات في حجم المنتج، في الموديلات المستخدمة المصنوعة من الجلد\الفراء معا بعد الكي من قبل صانع الأحذية الجلد.	ر.5.1				
يتم الإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة عن طريق الكتابة وفحصها من قبل صانع الأحذية.	ز.6.1				
يتأكد مع عامل تحضير الجلد مطابقة مقاسات المنتج المنتهي لجدول المقاسات	ر.2.1	الفحص النهائي للجودة	ر.2		
يتأكد مع عامل تحضير الجلد من مطابقة أماكن الإكسسوارات والزينة ومقاساته وفقاً لخصائص النموذج في ورقة الباترون	ر.2.2				
يتأكد مع عامل تحضير الجلد من محتويات بطاقة المنتج ومكانها وفقاً للباترون بشكل صحيح	ر.3.2				
يقحص مع عامل تحضير الجلد ملائمة النموذج لجسم الإنسان	ر.4.2				
في الفحص النهائي يبلغ مع عامل تحضير الجلد الوحدة بالعيوب المكتشفة كتابة	ر.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تتبع الابتكارات المتعلقة بالمهنة.	1.1.ز	إضافة أنشطة التدريب المهني	1.ز	القيام بأنشطة التطوير المهني	ز
المشاركة في التدريب المهني والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.	2.1.ز				
إبلاغ الإدارة بالقصور المحدد في التدريب المهني.	1.3.ز				
نقل المعرفة والمهارات للأشخاص المعنيين.	2.1.ز	التدريب المهني للأشخاص الذين يعملون معاً	2.ز		
تتبع التطور المهني للعاملين، وإخطار الإدارة.	2.2.ز				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. المخرز
2. أنواع المساطر
3. المطرقة
4. أجزاء الماكينة المختلفة وأطرافها.
5. حجر التشريط
6. ماكينات خياطة الجلد ومنتجاته
7. أنواع الفرش
8. القلم الفضي
9. أنواع الإبر
10. أنواع الخيوط
11. أنواع القواطع
12. الأدوات المكتبية
13. معدات الوقاية الشخصية
14. ضاغط
15. أنواع المقصات
16. إكسسوارات الماكينة
17. طاولة رخام
18. المازورة (شريط القياس)
19. بنسة
20. محلول
21. صندوق الإصلاحات
22. قماش التيلة
23. الشريط عازل
24. مكواه
25. القواطع الجانبية
26. أنواع المواد اللاصقة

3.3.المعلومات والقابليات

1. معرفة الحالات العاجلة
2. معلومات المواد الرئيسية والمساعدة
3. معلومات الوسائل، الآلات والمعدات
4. معلومات الفصل الصحيح للنفايات والبقايا عن المصدر
5. معلومات قياسات الأجسام
6. معرفة المؤشرات الخطرة في أوساط العمل
7. معرفة تطبيق قواعد حماية البيئة
8. معرفة خياطة الجلود
9. معرفة قوالب الجلود
10. ماكينات خياطة الجلد ومنتجاته
11. القدرة على استخدام ماكينات خياطة الجلود ومنتجاتها
12. المعلومات والمهارات الخاصة بالتحقق والمقارنة.
13. القدرة على العمل داخل فريق
14. المهارات اليدوية
15. مهارات تنسيق باليد –العين
16. القدرة على التواصل
17. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
18. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
19. معلومات الجودة
20. مهارات حفظ التسجيلات
21. معرفة الأقمشة
22. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
23. معرفة الإحصاءات المهنية
24. معرفة المصطلحات المهنية
25. مهارات التنظيم
26. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
27. القدرة على حل المشكلات
28. معلومات اللون
29. معرفة الزخرفة
30. معرفة النفايات الخطرة والفضلات
31. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
32. معرفة تعليمات الأمان للمنتج
33. معرفة فحص جودة المنتج
34. القدرة على استخدام الوقت بشكل جيد

3.4. المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء ورزانة
2. وضع تنسيق للعمل مع الأشخاص العاملين سوياً والتحرك في آن واحد
3. اتخاذ القرار في ضوء البيانات والخبرة والصلاحيات
4. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقاً لمتطلبات العمل
5. التنظيم والتخطيط في الأعمال
6. الحرص على حماية البيئة
7. قبول اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
8. توفير الانفتاح علي التغيير والملائمة لقواعد التغيير
9. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
10. الرغبة في التعلم والتعليم والتعلم
11. العمل بشكل متناغم داخل الفريق
12. تنفيذ ومعرفة التعريف الوظيفي، والتعليمات المتعلقة بالوظيفة، والمسؤوليات
13. متابعة التغييرات التقنية المتعلقة بالوظيفة
14. الانضمام لاجتماعات المجموعة
15. اتباع شروط العمل الآمن
16. الاهتمام بالعلاقات الإنسانية
17. اتباع مبادئ العمل في أماكن العمل
18. نقل المعلومات بشكل صحيح إلى الأشخاص المناسبين في الوقت الصحيح في مكان العمل
19. استخدام الوسائط، الآلات والمواد العائدة إلى مكان العمل باهتمام
20. المبادرة إلى المهام والأعمال التي تقع داخل حيز المسؤولية
21. الاهتمام بجودة العملية
22. إدراك الحالات الخطرة بعناية وإعلام المعنيين
23. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة مشغل ماكينة نمط الجلود (مستوى 4)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم التي توفرها الشروط اللازمة. وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. وتُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.