



الكفاءة الوطنية

[12UY0111-3]

الساعي

(ملابس جلد/فرو جاهزة)

مستوى 3

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

## المقدمة

أعدت الكفاءة الوطنية لساعي (الملابس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3) وفقا لأحكام لائحة التأهيل المهني و فحص التوثيق الصادرة بموجب القانون رقم 5544 التابع لهيئة المؤهلات المهنية.

أعدت مسودة الكفاءة من قبل اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB) والتي تم تفويضها ببروتوكول التعاون الذي تم توقيعه بتاريخ 21.05.2012. وأخذت آراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المُعدة، وأجريت التعديلات اللازمة على المسودة من خلال تقييم هذه الآراء. بعد الإطلاع على المسودة النهائية لهيئة الكفاءة الوطنية من قبل لجنة قطاع المنسوجات، والملابس الجاهزة، والجلود، وبعد الأخذ بالآراء المناسبة للجنة؛ فقد تقرر وضعها في إطار الكفاءة المهنية مُصدَّقًا بقرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية المسجل برقم 2012/98 وبتاريخ 26.12.2012.

إننا ندين بالشكر للأشخاص والهيئات والمؤسسات الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الآراء، والفحص، والتصديق عليها، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الاستفادة منها.

هيئة الكفاءة المهنية

## المقدمة

وقد تحددت المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية والفحص في اللجان القطاعية موضع التنفيذ في لائحة الكفاءة المهنية والفحص والتوثيق، والموافقة عليها وتنفيذها من قبل مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية.

وتشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

- (أ) اسم الكفاءة ومستواها،
- (ب) هدف الكفاءة،
- (ج) المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للتأهيل، وحدات المهام المعيار المهني أو وحدات الكفاءة،
- (د) شروط القبول في اختبار الكفاءة،
- (هـ) معايير النجاح ونتائج التعلم في بعض وحدات الكفاءة،
- (و) القياس والتقييم ومعايير المقيم التي ستطبق في اكتساب الكفاءة
- (ز) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
- (ح) المؤسسة / المنظمة التي تطور الكفاءة، ولجنة القطاع المصدقة عليها.

يتم تشكيل الكفاءات الوطنية من خلال الاستناد على المعايير المهنية الوطنية و/أو المعايير المهنية الدولية.

## الكفاءات الوطنية؛

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية،
- هيئات إصدار الشهادات المعتمدة،
- المنظمات التي قدمت طلب للحصول على توكيل الهيئة،
- المنظمات التي أعدت المعايير المهنية الوطنية،
- يتم تشكيلها من خلال العمل مع المنظمات المهنية.

## [12UY0111-3] الكفاءة الوطنية لساعي(الملابس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3)

1	اسم المؤهل	ساعي (الملابس الجاهزة جلد/فرو)
2	رمز المرجع	12UY0111-3
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8155
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
8	الغرض	<p>تهدف هذه الكفاءة، إلى تنفيذ الأعمال في مهنة ساعي (الملابس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3) بجودة وإنتاجية وبدون نقص وبما يتناسب مع قواعد الصحة والسلامة المهنية وذلك من خلال تطويرها.</p> <p>الهدف الأساسي تشكيل قوى عاملة مختصة في مجال الملابس الجاهزة جلد/فرو من خلال توثيق الكفاءات التي يتم الحصول عليها من التعليم الرسمي أو غير الرسمي والكفاءات المكتسبة فيما بعد الدراسة وأثناء الحياة العملية.</p> <p>أعدت الكفاءة المهنية لساعي (الملابس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3) بهدف ضمان الإنتاجية والمعياري في إنتاج الموظفين الذين يعرفون مراحل الإنتاج والمواصفات الفنية للمواد المستخدمة وينفذوها في مكانها وذلك في مجال ملابس الجلد/الفرو الجاهزة.</p>
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
		المعيار المهني الوطني للساعي(مستوى 3) 3-10UMS0101
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
		-
11	بنية الكفاءة	
		11-أ) الوحدات الإجبارية
		12UY0111-3/A1 الصحة و السلامة المهنية، والأمن البيئي
		12UY0111-3/A2 عمليات التحضير فيما قبل الخياطة
		12UY0111-3/A3 تجهيز العمل للخياطة
		12UY0111-3/A4 فحص الموديل المخيط
		11-ب) الوحدات الاختيارية
		-

11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية		
يجب أن ينجح المرشح المتقدم للاختبار والتوثيق في جميع وحدات 1، 2، 3، 4 لكي يتمكن من توثيق كفاءته المهنية.		
12	القياس والتقييم	<p>يتم تطبيق القياس والتقييم على مرحلتين ويطبق بالشكل الذي يلي جميع معايير النجاح المحددة في الوحدات.</p> <p>1. المرحلة الاولى : الاختبار النظري المرحلة الثانية: الاختبار القائم على الأداء</p> <p>يجب على المرشح اجتياز جميع الاختبارات النظرية في كل الوحدات حتى يتمكن من تقديم الاختبار القائم على الأداء</p> <p>يجب أن يكون المرشح قد اجتاز جميع الاختبارات النظرية والاختبار القائم على الأداء في كل الوحدات بنجاح، حتى يكتسب حق الحصول على الوثيقة.</p> <p>فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنة واحدة من تاريخ الامتحان. في حال لم يتمكن المرشح من اجتياز أي اختبار في أي وحدة/مرحلة فإنه يحق له في هذه الفترة إعادة تقديم الامتحان في الوحدة/المرحلة التي لم يتمكن من اجتيازها.</p> <p>إذا لم يتمكن المرشح خلال سنة واحدة من اجتياز الاختبارات في كلتي المرحلتين، فإنه وبعد العام الثاني يجب عليه إعادة تقديم الاختبار في جميع الوحدات/المراحل.</p> <p>الاختبار النظري</p> <p>يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه.</p> <p>تُجرى أسئلة الامتحان بحيث تشمل جميع مقاييس النجاح المدرجة في أقسام المرفق 2 من وحدات الكفاءة، وبحيث يمكن أن تقيس جميع مخرجات التعلم ومقاييس النجاح المقرر قياسها في الاختبار النظري. يتم التحقق من امتحان المعرفة النظرية بشكل مندمج أو منفصل.</p> <p>الاختبار القائم على الأداء</p> <p>يتم إجراء التطبيق في بيئة عمل حقيقية، أو بيئة عمل قريبة من الحقيقية يمكن التحكم بها. يُعد التقييم من خلال قوائم التحكم المشتملة على معايير النجاح لكل وحدة. لكي يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة على نجاحه في مقاييس المرفق رقم 2</p> <p>يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدات 1، 2، 3، 4 على وحدة من المواد المستعملة جلد (zig) أو فرو يتم إجراء الاختبار العملي في مراحل إنشاء نموذج ملايس الجلد/الفراء المختارة، وذلك في بيئة عمل حقيقية مع وجود مشغل ماكينة الموديل (ملايس جلد/فرو) (مستوى 4). في الحالات التي لا يتوافر فيها مشغل ماكينة الموديل (ملايس جلد/فرو) (مستوى 4)، يتم إجراء الاختبار من خلال الوفاء بمعايير النجاح بشكل يخضع للرقابة والفحص للمرشح الراغب في الحصول على وثيقة ساعي (الملايس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3).</p>
13	فترة صلاحية الوثيقة	فترة صلاحية وثيقة الكفاءة لساعي (الملايس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3) 5 سنوات من تاريخ تحريرها.
14	كثافة المراقبة	يجب على المرشح أن يخضع مرة واحدة على الأقل للتدقيق من قبل هيئة التوثيق والاختبار خلال فترة صلاحية شهادة الكفاءة.
15	نظام القياس وطريقة التقييم التي سُنطبق أثناء تجديد المستند	عند نهاية مدة صلاحية الوثيقة، يتم إجراء مراقبة من قبل هيئة التوثيق بغرض تجديدها. إذا كان المرشحون قادرين على إثبات أنهم قد عملوا لمدة سنتين كساعي (الملايس الجاهزة جلد/فرو)، وإذا لم يكن هناك تغيير أو مراجعة في الكفاءة، فيتم تمديد وثائق الأشخاص الذين يتم تقييم أدائهم بشكل إيجابي في هذه الفحوص، وذلك لمدة خمس سنوات أخرى دون الحاجة إلى اختبارهم.

<p>بالنسبة للمرشحين الذين لم يجتازوا المراقبة أو لا يتمكنون من توثيق عملهم، يجب أن يتكرر اختبار الأداء لهم مرة أخرى.</p> <p>في حالة وجود تغييرات في الكفاءة، فإنه على المرشحين أن يشاركوا في اختبارات الأداء والاختبارات النظرية للوحدات المعدلة.</p>		
اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)	مؤسسة/مؤسسات تطوير الكفاءة	16
لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة	17
26.12.2012-2012/98	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	18

## A1/12UY0111-3 وحدة كفاءة صحة و سلامة العمل و سلامة البيئة

1	اسم وحدة الكفاءة	صحة و سلامة العمل و سلامة البيئة
2	رمز المرجع	12UY0111-3/A1
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لساعي الجلد(مستوى 3) 10UMS0101-3		
7	مخرجات التعليم	
<p><b>نتيجة التعليم 1: يطبق ويعرف قواعد الصحة و السلامة المهنية.</b> مقاييس النجاح</p> <p>1.1: يطبق قواعد الصحة و السلامة الخاصة بالمهنة و مكان العمل بشكل صحيح. 1.2 : يعرف قواعد الإسعافات الأولية التي يجب تطبيقها أثناء حوادث العمل. 1.3: يعرف الإجراءات اللازمة للتبليغ في حال حدوث حوادث عمل أو أمر عاجل، للمسؤول المعني، أو وحدات الخدمة المستعجلة. 1.4: يستخدم معدات الوقاية الشخصية بشكل يلائم العمل. 1.5: يستخدم معدات التدخل و الحماية اللازمة بشكل يناسب قواعد صحة و سلامة العمل.</p> <p><b>نتيجة التعليم 2: يعرف و يطبق التدابير الأمنية.</b> مقاييس النجاح</p> <p>2.1: يطبق تدابير الحفاظ على البيئة الملائمة ووفقا للعمل الجاري بشكل فعال. 2.2: يقوم بفحص استهلاك المصادر الطبيعية بشكل فعال. 2.3: يجب أن يكون فعالاً في تحديد التدابير الأمنية الخاصة لتقليل المخاطر البيئية. 2.4: يجب أن يطبق التدابير الأمنية الخاصة لتقليل المخاطر البيئية بشكل فعال.</p>		
8	القياس و التقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
<p>يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يجب أن يكون عدد الاسئلة في الوحدة أ1 لا يقل عن 5 أسئلة. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليعُد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.</p>		
8 (ب) الاختبار القائم على الأداء		
<p>يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء على شكل سيناريو تطبيقية، بما يضمن اختبار جميع جوانب الكفاءة العملية. لن يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة أ1 بمفرده. وسيتم تقييم مقاييس النجاح أثناء الاختبارات القائمة على الأداء للوحدات أ2 و أ3. يجب على المرشح أن يجتاز كل خطوات العمل الحرجة المحددة وأن يحصل على علامة 70/100 لكي يُعد ناجحًا في الاختبار القائم على الأداء.</p>		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس و التقييم		
<p>أثناء الاختبار القائم على الأداء سيتم اختيار نموذج قطعة ملابس، و يطلب من ساعي (الملابس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3) قص هذه القطعة.</p>		

اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	9
لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	10
26.12.2012-2012/98	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	11



## المرفقات

مرفق 1 المعلومات المتعلقة بالتدريب و الموصى بها من أجل اكتساب وحدة الكفاءة.

1. المفاهيم الأساسية، والإختصارات، والرموز، والمصطلحات المتعلقة بالمهنة
2. معرفة الأدوات المهنية والمعدات والأجهزة والآلات المتعلقة بالمهنة.
3. معرفة تشريعات السلامة والصحة المهنية، وقواعد العمل المطبقة المتعلقة بالمهنة
4. سلامة العمل والعمال، تدابير الحوادث، معدات الحماية
  - أ. تعليمات سلامة العمل
  - ب. تعليمات تجنب الحوادث
  - ت. معدات الوقاية الشخصية
  - ث. تدابير الحماية الموجودة في المكانن المختلفة
  - ج. التصرف في حالة الحوادث
  - ح. المخاطر المتشكلة من أجل بيئة الإنتاج
5. معرفة الإسعافات الأولية الأساسية
6. معرفة البيئة و حمايتها
  - أ. البيئة، وتلوث البيئة
  - ب. علم البيئة، و التوازن البيئي
  - ت. معلومات عن النفايات
  - ث. البيئة والحفاظ على البيئة
  - ج. المشاكل البيئية التي يتسبب بها قطاع إنتاج الجلود
  - ح. تلوث الماء، التربة، الهواء والضوضاء
  - خ. استخدام المواد الطبيعية بكفاءة
7. التعريفات والمفاهيم الأساسية لنظام إدارة الجودة

المرفق 2 اللائحة المتعلقة بمعايير النجاح المُقاسة بمعدات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة سلامة البيئة، وصحة وسلامة العمل

		الكفاءات		
		المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم	
	أ-المهارة يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:			
*	يستخدم معدات الوقاية الشخصية بشكل ملائم للعمل.	أ1	1.5	1.5.أ
*	يعرف قواعد الإسعافات الأولية الأساسية في الحوادث والطوارئ.		1.4	1.4.أ
*	يجب أن يطبق تدابير الحفاظ على البيئة بشكل فعال بما يلائم التزامات العمل الجاري.	أ2	2.1	2.1.أ
*	يجب عليه أن يفحص بشكل دوري استهلاك المصادر الطبيعية.		2.2	2.2.أ

(\* مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

		المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم	
	ب-المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:			
	يجب أن يعرف قواعد الصحة و السلامة الخاصة بمكان العمل، أو قواعد الصحة والسلامة المهنية بشكل صحيح.	ب1	1.1	1-1.أ
	يجب أن يعرف معدات التدخل والوقاية اللازمة ومصادر الخطر، والأخطار التي يمكن أن يواجهها في محل العمل.		1.2 1.6	1-2.أ 1.6.أ

	يجب أن يعرف الإجراءات اللازمة للتبليغ في حالة حدوث حوادث عمل، أو أمر عاجل للمسؤول المعني أو وحدات الخدمة المستعجلة.	1.3	أ.1-3
	يعرف قواعد الإسعافات الأولية الأساسية في الحوادث والطوارئ.	1.4	أ.1-4
	يجب أن يكون فعالاً في تحديد تدابير السلامة الخاصة لتقليل المخاطر البيئية.	ب2	أ.2.3

## [12UY0111-3/A2] وحدة الكفاءة المتعلقة بأمور التجهيز، قبل الخياطة

1	اسم وحدة الكفاءة	عملية التجهيز قبل الحياكة
2	رمز المرجع	12UY0111-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لساعي الجلد(مستوى 3) 10UMS0101-3		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>المخرج التعليمي 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل.</u> مقاييس النجاح</p> <p>1.1: ينظف طاولة العمل بشكل يناسب إعداد و تجهيز المنتج. 1.2: يقوم بتجهيز المواد بشكل يناسب استعمالها من أجل صناعة النماذج. 1.3: يقوم بتحديد الحاجة إلى القوة العاملة مع السلطات المختصة. 1.4: يحدد تاريخ تسليم العمل بما يتناسب مع تاريخ تسليم المنتج. 1.5: يفحص المعلومات الموجودة في الورقة الفنية مع مشغل ماكينة موديل الجلد من أجل إعداد الموديل. 1.6: يحدد تسلسل عملية الخياطة مع مشغل ماكينة موديل الجلود بما يتناسب مع تعليمات الورقة الفنية. 1.7: يفحص تقنيات الخياطة الموضحة في الورقة الفنية أو الرسم البياني للموديل مع مشغل ماكينة موديل الجلد. 1.8: يتحقق من أن الآلات والمعدات والأدوات المساعدة المستخدمة تتناسب مع الموديل. 1.9: يجهز المعدات والآلات والمواد المساعدة التي ستستخدم بما يتناسب مع الخياطة. 1.10: يقوم بتخطيط العمل للمنتج الذي سيتم تجهيزه وفقاً للورقة الفنية والموديل مع مشغل ماكينة موديل الجلد. السياق: خواص الموديل والورقة الفنية</p> <p><u>المخرج التعليمي 2: يعمل وفقاً لمتطلبات نظام ضمان الجودة.</u> مقاييس النجاح</p> <p>2.1: يستخدم المواد المناسبة لمتطلبات الجودة المنصوص عليها في تعليمات الإنتاج 2.2: يجهز المنتج بما لا يتعدى حدود السماح والانحراف المسموح بها في الخياطة. 2.3: ينفذ متطلبات الجودة بما يتناسب مع الخطط و التعليمات.</p> <p><u>المخرج التعليمي 3: يجهز عينة فحص القالب للخياطة. (الأنسجة/المحاكاة)</u> مقاييس النجاح</p> <p>3.1: يفحص عدد قطع الإسطمية مع مشغل ماكينة موديل الجلد وفقاً للموديل والورقة الفنية. 3.2: يفحص النصوص المعلوماتية للإسطمية مع مشغل ماكينة موديل الجلد وفقاً للموديل والورقة الفنية. 3.3: يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة على القالب. 3.4: يتحقق من أن قطع العينة المقصودة تتلاءم مع الموديل مع مشغل ماكينة موديل الجلد. 3.5: يضمن أن يصحح الشخص المعني القطع غير المناسبة للموديل. 3.6: يجهز القطع التي ستخيط، وفقاً للورقة الفنية والموديل. 3.7: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن العينة المحاكاة ملائمة للورقة الفنية والموديل. 3.8: يضمن أن يصحح مشغل ماكينة موديل الجلد الأخطاء التي تم تحديدها. السياق: تعليمات الإنتاج الواردة في الورقة الفنية</p>		

المخرج التعليمي 4: يفحص عينة فحص القالب. مقاييس النجاح		
4.1: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن جودة الخيوط ولونها تتلاءم مع الجلد/الفرو وفقاً للورقة الفنية والموديل.		
4.2: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من استقامة وسلامة الخياطة وخصائص طول الغرزة طبقاً للورقة الفنية والموديل.		
4.3: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن خصائص الخياطة المحددة في الورقة الفنية والموديل ملائمة للإنتاج.		
4.4: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن الإكسسوارات وأدوات التزيين تتناسب مع المنتج، والخياطة والإنتاج.		
4.5: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من اختلافات قياس المنتج بعد عملية الكوي في الموديلات التي تستخدم فيها منتجات الجلد/الفراء والأنسجة معاً.		
4.6: يبلغ الوحدة المعنية خطياً عن الأخطاء التي تم تحديدها في الفحص المتوسط مع مشغل ماكينة موديل الجلد. السياق: تعليمات الإنتاج الواردة في الورقة الفنية		
8	القياس والتقييم	
8 أ) الاختبار النظري		
يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يجب أن يكون عدد الأسئلة في الوحدة أ2 لا يقل عن 10 أسئلة. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليُعد ناجحاً. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تُلبي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.		
8 ب) الاختبار القائم على الأداء		
يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء لهذه الوحدة في بيئات تضمن الصحة والسلامة المهنية والمواد الحقيقية من الجلد/الفراء في بيئة العمل الحقيقية. يقدم المقيم إلى المرشح المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع أحد موديلات الأحذية المطلوبة: تعليمات العمل المتعلقة بالعمليات المطلوب إجرائها خلال السيناريو التطبيقي المشتمل على اللائحة المتعلقة بمقاييس النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة عمليات التهيئة قبل الحياكة.		
يجب على المرشح أن يقوم بإنجاز العمل خلال الفترة الزمنية القصوى المحددة على مواد الاختبار لعمليات التجهيز ما قبل الحياكة. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعد ناجحاً في اختبار الأداء.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
-		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	26.12.2012-2012/98

## المرفقات

مرفق 1 المعلومات المتعلقة بالتدريب و الموصى بها من أجل اكتساب وحدة الكفاءة.

## محتوى التدريب:

1. تخطيط وتنظيم العمل
2. معرفة الماكينة
3. معرفة الأدوات
4. خواص وأنواع أسطح المنسوجات الأساسية والجلد والفراء
5. تقنيات وأساليب حياكة الجلد/الفراء
6. التعريف بأدوات الحياكة واستعمالها بشكل فعال،
7. فحص سطح المواد (بصرياً)
8. معرفة التفصيل البسيط
9. معرفة الألوان
10. الدقة البصرية
11. الدقة العددية
12. التفكير التحليلي وإمكانية القياس،
13. معرفة فحص الجودة
14. الاستغلال الجيد للوقت

المرفق 2 الملانحة المتعلقة بمقاييس النجاح المقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة عمليات التجهيز قبل الخياطة

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوظيفية القسم	المهارة
				يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:
*		ب.1.1	1.1	1 أ ينظف طاولة العمل بما يتناسب مع تجهيز المنتج.
*		ب.1.2	1.2	يجهز الأدوات للاستخدام بما يتناسب مع تكوين الموديل.
		ب.2.2	1.3	يحدد الحاجة إلى القوة العاملة مع الشخص المختص.
		ب.2.2	1.4	يحدد تاريخ تسليم العمل وفقاً لتاريخ تسليم المنتج.
*		ب.3.2	1.5	يحدد المعلومات الواردة في الورقة الفنية من أجل تجهيز الموديل.
*		ب.3.2	1.6	يحدد تسلسل عملية إنتاج المنتج الذي سيحاك مع فني ماكينة موديل الجلد وفقاً للورقة الفنية.
*		ب.4.1	1.7	يحدد مع فني ماكينة موديل الجلد تقنيات الخياطة الموضحة في الورقة الفنية أو الرسم البياني للموديل.
		ب.5.1	1.8	يحدد ملاءمة الآلات والمعدات والأدوات المساعدة التي سيتم استخدامها للموديل.
*		ب.5.2	1.9	يجهز المعدات والآلات والمواد المساعدة المستخدمة في عملية الحياكة بشكل مناسب للحياكة.
*		ب.6.1	1.10	يضع خطة عمل المنتج الذي سيتم تجهيزه مع فني ماكينة نموذج الجلد وفقاً للورقة الفنية والموديل.
		أ.3.1	2.1	2 أ يستخدم المواد التي تتناسب مع متطلبات الجودة المنصوص عليها في تعليمات الإنتاج.
*		أ.3.2	2.2	يجهز المنتج بما لا يتعدى حدود السماح والانحراف المسموح بها في الخياطة.
		أ.3.3	2.3	ينفذ متطلبات الجودة بما يتناسب مع الخطط و التعليمات.
*		ت.1.1	3.1	3 أ يفحص عدد قطع الإسطمبة مع مشغل ماكينة موديل الجلد وفقاً للموديل والورقة الفنية.
*		ت.1.2	3.2	يفحص النصوص المعلوماتية للإسطمبة مع مشغل ماكينة موديل الجلد وفقاً للموديل والورقة الفنية.
		ت.1.3	3.3	يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة على القالب.
*		ت.2.1	3.4	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن قطع العينة المقصودة تتلاءم مع الموديل.

	يضمن أن يصحح الشخص المعني القطع غير المناسب للموديل.	3.5	2.2.ت
*	يجهز القطع التي سيتم تخييطها للخياطة وفقاً للورقة الفنية والموديل.	3.6	3.1.ت
*	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن العينة المحاكاة ملائمة للورقة الفنية والموديل.	3.7	4.1.ت
	يضمن أن يصحح مشغل ماكينة موديل الجلد الأخطاء التي تم تحديدها.	3.8	4.2.ت
*	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن جودة الخيوط ولونها تتلاءم مع الجلد/الفرو وفقاً للورقة الفنية والموديل.	4	4.1.خ
*	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من استقامة وسلامة الخياطة وخصائص طول الغرزة طبقاً للورقة الفنية والموديل.	4.2	4.2.خ
*	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن خصائص الخياطة المحددة في الورقة الفنية ملائمة للإنتاج.	4.3	4.3.خ
*	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن الإكسسوارات وأدوات التزيين تتناسب مع المنتج، والخياطة والإنتاج.	4.4	4.4.خ
*	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من اختلافات قياس المنتج بعد عملية الكوي في الموديلات التي تستخدم فيها منتجات الجلد/الفراء والأنسجة معاً.	4.5	4.5.خ
*	يبلغ الوحدة المعنية خطياً عن الأخطاء التي تم تحديدها في الفحص المتوسط مع مشغل ماكينة موديل الجلد.	4.6	4.6.خ

(\* مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
ب-المعرفة والفهم	الكفاءة الوطنية القسم	
يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:		
يعرف بشكل صحيح الفوائد التي تتيحها بيئة عمل نظيفة ومرتبة.	ب1	1.1.ب
يعرف ضرورة تجهيز المواد التي ستستخدم وفقاً لتسلسل العملية.		1.2.ب
يعرف بشكل صحيح أساليب تجهيز القطع وفقاً لتقنيات الخياطة التي ستنفذ.		4.1.ب
يعرف ضرورة تحديد المواد التي ستستخدم وفقاً للموديل.		5.2.ب
يعرف بشكل صحيح الفوائد التي توفرها خطة العمل للعاملين.		6.1.ب
يعرف خصائص المواد المناسبة لمتطلبات الجودة المبينة في تعليمات الإنتاج.	ب2	3.1.أ
يعرف بشكل صحيح التساهلات التي يمكن قبولها في المنتج.		3.2.أ
يعرف بشكل صحيح الاشارات و الكتابات الموجودة على الإسطمة.	ب3	3.1.ت 3.2.ت
يعرف ضرورة أن تكون جودة الخيوط ولونها مناسباً للجلد/الفراء وفقاً للورقة الفنية والموديل.	ب4	4.1.خ
يعرف بشكل صحيح الأخطاء التي قد تنتج عن الكي، في الموديلات التي تستخدم فيها منتجات الجلد/الفراء والأنسجة معاً.		4.5.خ

## [12UY0111-3/A3] وحدة كفاءة إعداد العمل للخياطة

1	اسم وحدة الكفاءة	إعداد العمل للخياطة
2	رمز المرجع	12UY0111-3/A3
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لساعي الجلد (مستوى 3) 310UMS0101-3		
7	مخرجات التعليم	
<p><b>المخرج التعليمي 1: يفحص قطع الموديل.</b> مقاييس النجاح</p> <p>1.1: يفحص صحة تقطيع الجلد/ الفراء وفقاً للورقة الفنية والموديل. 1.2: يفحص الإشارات اللازمة والتي تنقل من القالب إلى الجلد/الفرو مع مشغل ماكينة موديل الجلد. 1.3: يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة في قطع الموديل المقصوص. 1.4: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من صلاحية المواد المساعدة مثل قماش التيلة و البطانة وشريط التبطين اللاصق وفقاً للورقة الفنية والإسطمبة. 1.5: يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة في الأدوات المساعدة.</p> <p><b>المخرج التعليمي 2: يضع قماش التيلة بالمنتج.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>2.1: يتحقق من ملائمة أنواع قماش التيلة التي ستستخدم في أجزاء الموديل للمنتج. 2.2: يثبت بطانة التيلة الصحيحة ويلصقها فوق القطعة الصحيحة علي الموديل. 2.3: ينفذ الفحوص البصرية والفنية مثل تغيير لون القطع المبطنه بالتيلة وشدة اللصق/التجعيد. 2.4: يعطي القطع المبطنه بالتيلة لمشغل ماكينة موديل الجلد لخياطتها. السياق: تعليمات الإنتاج الواردة في الورقة الفنية</p> <p><b>المخرج التعليمي 3: يقوم بالإعداد للخياطة</b> مقاييس النجاح:</p> <p>3.1: يضع علامة على الأماكن الواجب خياطتها طبقاً للإسطمبة ويجمعها ويثبت الأجزاء، ويعطيها لمشغل ماكينة موديل الجلد. 3.2: يتحقق مما إذا كانت القطع التي خيطها مشغل ماكينة موديل الجلد قد تم تجميعها بشكل صحيح أم لا. 3.3: يعدل الأخطاء المحددة بشكل مناسب.</p> <p><b>المخرج التعليمي 4: يسحب/يلصق شريط التبطين اللاصق.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>4.1: يحدد الأماكن التي سيوضع فيها شريط التبطين اللاصق طبقاً للموديل. 4.2: يسحب/يلصق شريط التبطين اللاصق علي الجلد/الفراء بحيث لا يتجدد ولا يتمدد. 4.3: يصلح أخطاء شريط التبطين التي تم تحديدها من قبل مشغل ماكينة موديل الجلد.</p> <p><b>المخرج التعليمي 5: يفتح الخياطة</b> مقاييس النجاح:</p> <p>5.1: ينفذ عملية فتح الخياطة طبقاً للموديل في القطع المخيطة من قبل مشغل ماكينة موديل الجلد. 5.2: ينفذ عملية اللصق في الخياطة المفتوحة دون أخطاء مثل الإتساع والتجعد. 5.3: يصلح أخطاء فتح الخياطة التي يحددها مشغل ماكينة موديل الجلد.</p>		

المخرج التعليمي 6: بثني الحافة.

مقاييس النجاح:

- 6.1: يمسح المحلول علي الحواف غير المخيطة وفقاً للموديل وسماحات الخياطة المستخدمة في القالب.
- 6.2: ينفذ عملية ثني الحواف/الخياطة دون أخطاء مثل الاتساع والتجعد.
- 6.3: يصلح أخطاء ثني الحواف/الخياطة التي يحددها مشغل ماكينة موديل الجلد.

المخرج التعليمي 7: يفتح مكانا للعروة/ الجيب

مقاييس النجاح:

- 7.1: يحدد مكان الجيب\العروة وفقاً للورقة الفنية والموديل ويضع القطع.
- 7.2: يقص بالمقص أو الشفرة أماكن الجيب\العروة التي يخطها مشغل ماكينة موديل الجلد، ويثني سماحات الخياطة ويلصقها.
- 7.3: يعطي القطع التي سيتم خياطتها وفقاً للموديل لمشغل ماكينة موديل الجلد.

المخرج التعليمي 8: يفحص القطعة وتراكم الخياطة وينفذ الرغولة

مقاييس النجاح:

- 8.1: يمسح الأماكن الضرورية في القطع التي يخطها مشغل الماكينة بالمحلول، وينفذ عملية التراكم على الطرف المناسب.
- 8.2: ينفذ عملية لصق الحافة بحيث تكون مستوية وبدون تجعد.
- 8.3: يصلح أخطاء تراكم الخياطة التي يحددها مشغل ماكينة موديل الجلد.
- 8.4: يفحص قياس قطع الموديل وتساوي القطع المتناظرة والتناسب بين القطع طبقاً للورقة الفنية.
- 8.5: يشير للأماكن التي سيتم دمج التموجات الموجودة على الموديل وفقاً للقائمة التقنية والموديل والإسطمية.
- 8.6: يلصق شريط التبطين على الوجه الخلفي للمكان الذي سيتم فيه عمل الأزرار في الجلد\الفراء.

المخرج التعليمي 9: يجهز الملصق.

مقاييس النجاح:

- 9.1: يحدد مكان الملصق طبقاً للمعلومات الموضحة في الورقة الفنية والموديل.
- 9.2: يضع الملصق المناسب في المكان المحدد.
- 9.3: يعطي القطعة الموضوع عليها الملصق لمشغل ماكينة موديل الجلد لخياطتها.

المخرجات التعليمي 10: يفحص القياس البيئي

مقاييس النجاح:

- 10.1: يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد قياس المنتج شبه المصنع، وفقاً لجدول القياس.
- 10.2: يصحح الأخطاء المحددة في فحص القياس البيئي، وتأمين تصليحها.

المخرج التعليمي 11: يقلب الملابس ويلصق السحاب.

مقاييس النجاح:

- 11.1: يقطع زوائد سماحات الخياطة الموجودة في البطانة والياقة والجيب\العروة والكثيفة.
- 11.2: يقلب القطع المجهزة علي الوجه الأمامي.
- 11.3: يضبط مكان السحاب ويضع المحلول ويثبت السحاب بالقياس الصحيح وفقاً للورقة الفنية.
- 11.4: يثبت السحاب دون أخطاء مثل التجعد والإنشداد.
- 11.5: يعطي القطعة التي يثبت عليها السحاب لمشغل ماكينة موديل الجلد ويتأكد من تخطيطها.

المخرج التعليمي 12: يصلح الأجزاء المعيبة.

مقاييس النجاح:

- 12.1: يفك القطعة أو الإكسسوار المعيب، دون الإضرار بالجلد.
- 12.2: يلصق القطعة\الإكسسوار الجديد على الموديل بحيث لا يظهر آثار الإبرة السابقة.
- 12.3: ينفذ عمليات اللصق، ويعطي لمشغل ماكينة موديل الجلد القطع التي ستخيط.

8 | القياس والتقييم

8 (أ) الاختبار النظري

يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يُسأل على الأقل 15 سؤالاً للوحدة أ3. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على



60/100 على الأقل يُعد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلمي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.		
8 ب) الاختبار القائم على الأداء		
يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء لهذه الوحدة في بيئات تضمن الصحة والسلامة المهنية والمواد الحقيقية من الجلد/الفراء في بيئة العمل الحقيقية. يقدم المقيم إلى المرشح المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع أحد موديلات الأحذية المطلوبة: تعليمات العمل المتعلقة بالعمليات المطلوب إجرائها خلال السيناريو التطبيقي المشتمل على اللائحة المتعلقة بمقاييس النجاح المُفاسدة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة <u>عمليات التهيئة قبل الحياكة</u> .		
يجب على المرشح أن يقوم بإنجاز العمل خلال الفترة الزمنية القصوى المحددة على مواد الاختبار لعمليات التجهيز ما قبل الحياكة. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة يُعد ناجحًا في اختبار الأداء.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
-		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	26.12.2012-2012/98

## المرفقات

المرفق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم و الموصى بها لاكتساب وحدة الكفاءة لإعداد العمل للخياطة

## محتوى التدريب:

1. تخطيط وتنظيم العمل
2. معرفة الماكينة
3. معرفة الأدوات
4. خواص وأنواع أسطح المنسوجات الأساسية والجلد والفراء
5. تقنيات وأساليب حياكة الجلد/الفراء
6. التعريف بأدوات الحياكة واستعمالها بشكل فعال،
7. فحص سطح المواد (بصرياً)
8. معرفة التفصيل البسيط
9. معرفة الألوان
10. الدقة البصرية
11. الدقة العددية
12. التفكير التحليلي وإمكانية القياس،
13. معرفة فحص الجودة
14. الاستغلال الجيد للوقت

مرفق 2: اللانحة المتعلقة بمعايير النجاح المقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة تجهيز العمل للخياطة

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
أ-المهارة	يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	الكفاءة الوطنية القسم
*	يفحص صحة تقطيع الجلد/ الفراء وفقاً للورقة الفنية والموديل.	ث.1.1 1.1 أ1
*	يفحص الإشارات الضرورية التي تم نقلها من القالب إلى الجلد/الفرو.	ث.1.2 1.2
	يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة في قطع الموديل المقصود.	ث.1.3 1.3
*	يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من صلاحية المواد المساعدة مثل قماش التيلة و البطانة وشريط التبتين اللاصق وفقاً للورقة الفنية والإسطمبة.	ث.1.4 1.4
	يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة في الأدوات المساعدة.	ث.2.1 2.1
	يتحقق من أن أنواع قماش التيلة الذي سيستخدم في قطع النموذج ملائم للمنتج.	ج.1.1 2.1 أ2
*	يثبت بطانة التيلة الصحيحة ويلصقها فوق القطعة الصحيحة على الموديل.	ج.1.2 2.2
*	ينفذ الفحوص البصرية والفنية مثل تغيير لون القطع المبطن بالتيلة وشدة اللصق/التجعيد.	ج.1.3 2.3
	يعطي القطع المبطن بالتيلة لمشغل ماكينة موديل الجلد لخياطتها.	ج.1.4 2.4
*	يضع علامة على الأماكن الواجب خياطتها طبقاً للإسطمبة ويجمعها ويثبت الأجزاء، ويعطيها لمشغل ماكينة موديل الجلد.	ج.2.1 3.1 أ3
*	يتحقق مما إذا كانت القطع التي خيطها مشغل ماكينة موديل الجلد قد تم تجميعها بشكل صحيح أم لا.	ج.2.2 3.2
	يعدل الأخطاء المحددة بشكل مناسب.	ج.2.3 3.3
	يحدد الأماكن التي سيوضع فيها شريط التبتين اللاصق طبقاً للموديل.	ج.3.1 4.1 أ4
*	يسحب/يلصق شريط التبتين اللاصق على الجلد/الفراء بحيث لا يتجدد ولا يتمدد.	ج.3.2 4.2
	يصلح أخطاء شريط التبتين التي تم تحديدها من قبل مشغل ماكينة موديل الجلد.	ج.3.3 4.3
*	ينفذ عملية فتح الخياطة طبقاً للموديل في القطع المخيطة من قبل مشغل ماكينة موديل الجلد.	ج.4.1 5.1 أ5
*	ينفذ عملية اللصق في الخياطة المفتوحة دون أخطاء مثل الاتساع والتجعد.	ج.4.2 5.2
	يصلح أخطاء فتح الخياطة التي يحددها مشغل ماكينة موديل الجلد.	ج.4.3 5.3
	يمسح المحلول على الحواف غير المخيطة وفقاً للموديل وسماحات الخياطة المستخدمة في القالب.	ج.5.1 6.1 أ6

*	ينفذ عملية ثني الحواف/الخياطة دون أخطاء مثل الاتساع والتجعد.		6.2	ج.5.2
*	يصلح أخطاء تراكب الخياطة التي يحددها مشغل ماكينة موديل الجلد.		6.3	ج.5.3
*	تحديد أماكن الجيب/العروة علي القطع وفقاً للقائمة التقنية والموديل.	أ7	7.1	ج.6.1
*	يقص بالمقص أو الشفرة أماكن الجيب\العروة التي خيطنها مشغل ماكينة موديل الجلد، ويثني سماعات الخياطة ويلصقها.		7.2	ج.6.2
	يعطي القطع التي سيتم خياطتها وفقاً للموديل لمشغل ماكينة موديل الجلد.		7.3	ج.6.3
*	يمسح الأماكن الضرورية في القطع التي يخيطنها مشغل الماكينة بالمحلول، وينفذ عملية التراكب على الطرف المناسب.	أ8	8.1	ج.7.1
*	ينفذ عملية لصق الحافة بحيث تكون مستوية وبدون تجعد.		8.2	ج.7.2
	يصلح أخطاء تراكب الخياطة التي يحددها مشغل ماكينة موديل الجلد.		8.3	ج.7.3
*	يفحص قياس قطع الموديل وتساوي القطع المتناظرة والتناسب بين القطع طبقاً للورقة الفنية.		8.4	ج.8.1
	يشير للأماكن التي سيتم فيها دمج التموجات الموجودة على الموديل وفقاً للقائمة التقنية والموديل والاسطمية.		8.5	ج.9.1
*	يلصق شريط التبطين على الوجه الخلفي للمكان الذي سيتم فيه عمل الأزرار في الجلد\الفراء.		8.6	ج.9.2
*	يحدد مكان الملصق طبقاً للمعلومات الموضحة في الورقة الفنية والموديل.	أ9	9.1	ج.10.1
*	يضع الملصق المناسب في المكان المحدد.		9.2	ج.10.2
	يعطي القطعة الموضوع عليها الملصق لمشغل ماكينة موديل الجلد لخياطتها.		9.3	ج.10.3
*	يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد قياس المنتج شبه المصنع، وفقاً لجدول القياس.	أ10	10.1	ج.11.1
*	يصحح الأخطاء المحددة في فحص القياس البيئي، ويعمل على تصحيحها.		10.2	ج.11.2
*	يقطع زوائد سماعات الخياطة الموجودة في البطانة والياقة والجيب\العروة والكتفية.	أ11	11.1	ج.12.1
*	يقلب القطع المجهزة علي الوجه الأمامي.		11.2	ج.12.2
	يضبط مكان السحاب ويضع المحلول ويثبت السحاب بالقياس الصحيح وفقاً للورقة الفنية.		11.3	ج.13.1
*	يثبت السحاب دون أخطاء مثل التجعد والإنشداد.		11.4	ج.13.2
	يعطي القطعة التي يثبت عليها السحاب لمشغل ماكينة موديل الجلد ويتأكد من تخطيطها.		11.5	ج.13.3
*	يفك القطعة أو الإكسسوار المعيب، دون الإضرار بالجلد.	أ12	12.1	ج.14.1
*	يلصق القطعة\الاكسسوار الجديد على الموديل بحيث لا يظهر آثار الإبرة السابقة.		12.2	ج.14.2
*	ينفذ عمليات اللصق، ويعطي لمشغل ماكينة موديل الجلد القطع التي ستخيطن.		12.3	ج.14.3

(\* مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.)

المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم	ب-المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:
ث.1.4	1.4	ب1 يعرف بشكل صحيح أنواع المواد المساعدة مثل قماش التيلة و البطانة وشريط التبتين اللاصق.
ج.1.2	2.1	يعرّف أنواع قماش التيلة و خصائصه بشكل صحيح.
ج.1.3	2.3	يعرّف بشكل صحيح الفحوص البصرية الواجب تنفيذها على القطع المبطنة بالتيلة.
ج.2.1	3.1	ب3 يعرف بشكل صحيح تسلسل الأعمال والعمليات الواجب تنفيذها في الأماكن التي يجب خياطتها وفقا للإسطمبة.
ج.4.1 ج.4.2 ج.4.3	5.1 5.2 5.3	أ5 يعرف بشكل صحيح الأمور التي يجب الانتباه إليها عند فتح الخياطة والتصليح وفقا لخصائص المواد.
ج.5.2	6.2	يعرّف بشكل صحيح أسلوب تنظيف الحواف وتقنياته.
ج.6.2	7.2	يعرّف بشكل صحيح أنواع الجيب/العروة.
ج.7.1	8.1	أ8 يعرّف بشكل صحيح أنواع الخياطة وخصائصها.
ج.8.1	8.4	يعرف النقاط التي يجب أن ينتبه إليها أثناء تثبيت القطع فوق الملابس.
ج.9.1	8.5	يعرف طرق وضع الإشارات حسب نوع العملية التي سيتم إجراؤها على الموديل.
ج.10.1	9.1	أ9 يعرّف بشكل صحيح أنواع الملصقات وأغراض استخدامها.
ج.11.1	10.1	يعرّف طرق فحص القياس بشكل صحيح.
ج.11.2	10.2	يعرّف الأخطاء التي من الممكن أن تحدث أثناء فحص القياس البيئي بشكل صحيح.
ج.13.1	11.3	يعرّف بشكل صحيح تقنيات سماعات الإغلاق.
ج.14.2	12.2	يعرف النقاط اللازم الانتباه إليها عند تصحيح أخطاء الخياطة.

## [12UY0111-3/A4] وحدة كفاءة فحص الموديل المخيط

1	اسم وحدة الكفاءة	فحص الموديل المخيط
2	رمز المرجع	12UY0111-3/A4
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لساعي الجلد (مستوى 3) 10UMS0101-3		
7	مخرجات التعليم	
المخرج التعليمي 1: يفحص قياس المنتج المُحاك.		
مقاييس النجاح		
1.1: يفحص جدول قياس الزبائن مع مشغل ماكينة موديل الجلد.		
1.2: يقيس المنتج المخيط مع مشغل ماكينة موديل الجلد وفقاً لجدول القياس المطلوب.		
1.3: يفحص قيم التفاوت المسموح به والمحدد في جدول القياس مع مشغل ماكينة موديل الجلد ويحدد القياس خارج الحدود المسموح بها.		
1.4: يحدد مع مشغل ماكينة موديل الجلد أسباب القياسات التي تتجاوز التفاوت المسموح به مثل خطأ القالب وخطأ الخياطة وخطأ القطع والانكماش من الكي		
1.5: يكتب الأخطاء التي تحدث مع مشغل ماكينة موديل الجلد في جدول فحص القياس.		
1.6: يعالج الأخطاء الموجودة ضمن اختصاصه.		
السياق: تعليمات الإنتاج الواردة في الورقة الفنية		
المخرج التعليمي 2: ينفذ فحص ملاءمة المواد في المنتج المخيط.		
مقاييس النجاح		
2.1: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن جودة الخيوط ولونها تتلاءم مع الجلد/الفرو وفقاً للورقة الفنية والموديل.		
2.2: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من استقامة وسلامة الخياطة وخصائص طول الغرزة طبقاً للورقة الفنية والموديل.		
2.3: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن خصائص الخياطة المحددة في الورقة الفنية والموديل ملائمة للإنتاج.		
2.4: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن الإكسسوارات وأدوات التزيين تتناسب مع المنتج، والخياطة والإنتاج.		
2.5: يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من اختلافات قياس المنتج بعد عملية الكوي في الموديلات التي تستخدم فيها منتجات الجلد/الفراء والأنسجة معاً.		
2.6: يبلغ الوحدة المعنية خطياً عن الأخطاء التي تم تحديدها في الفحص المتوسط مع مشغل ماكينة موديل الجلد.		
السياق: تعليمات الإنتاج الواردة في الورقة الفنية		
المخرج التعليمي 3: ينفذ فحص الجودة الأخير.		
مقاييس النجاح		
3.1: ينفذ مع مشغل ماكينة موديل الجلد فحص القياسات وفقاً لجدول القياس في المنتج المنهي.		
3.2: يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد أماكن الإكسسوارات والزينة وقياساتها على المنتج وفقاً لخصائص الموديل/الورقة الفنية.		
3.3: يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد أماكن الملصق ومحتوياته طبقاً للورقة الفنية.		
3.4: يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد تناسب الموديل مع جسم الإنسان.		
3.5: يبلغ الوحدة المعنية خطياً عن الأخطاء التي تم تحديدها في الفحص النهائي مع مشغل ماكينة موديل الجلد.		
السياق: تعليمات الإنتاج الواردة في الورقة الفنية		
8	القياس والتقييم	
(أ) الاختبار النظري		

<p>يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يُسأل 10 أسئلة على الأقل للوحدة 4. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليُعد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.</p>		
8 (ب) الاختبار القائم على الأداء		
<p>يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء لهذه الوحدة في بيئات تضمن الصحة والسلامة المهنية والمواد الحقيقية من الجلد/الفراء في بيئة العمل الحقيقية. يقدم المقيم إلى المرشح المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع أحد موديلات الأحذية المطلوبة: تعليمات العمل المتعلقة بالعمليات المطلوب إجرائها خلال السيناريو التطبيقي المشتمل على اللائحة المتعلقة بمقاييس النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة عمليات التهيئة قبل الحياكة.</p> <p>يجب على المرشح أن يقوم بإنجاز العمل خلال الفترة الزمنية القصوى المحددة على مواد الاختبار لعمليات التجهيز ما قبل الحياكة. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعد ناجحًا في اختبار الأداء.</p>		
8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
-		
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (IDMIB)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	26.12.2012-2012/98

## المرفقات

مرفق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم المُوصى به لاكتساب وحدة كفاءة فحص الموديل المخيط

## محتوى التدريب:

1. تخطيط وتنظيم العمل
2. معرفة الماكينة
3. معرفة الأدوات
4. خواص وأنواع أسطح المنسوجات الأساسية والجلد والفراء
5. تقنيات وأساليب حياكة الجلد/الفراء
6. التعريف بأدوات الحياكة واستخدامها بشكل فعال،
7. فحص سطح المواد (بصرياً)
8. معرفة التفصيل البسيط
9. معرفة الألوان
10. الدقة البصرية
11. الدقة العددية
12. التفكير التحليلي وإمكانية القياس،
13. معرفة فحص الجودة
14. الاستغلال الجيد للوقت

المرفق 2 اللانحة المتعلقة بمقاييس النجاح المقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة فحص الموديل المخيط

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
أ-المهارة	4	يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:
	1أ	ح.1.1 يفحص جدول قياس الزبائن مع مشغل ماكينة موديل الجلد.
*		ح.1.2 يقيس المنتج المخيط مع مشغل ماكينة موديل الجلد وفقاً لجدول القياس المطلوب.
*		ح.2.1 يفحص قيم التفاوت المسموح به والمحدد في جدول القياس مع مشغل ماكينة موديل الجلد ويحدد القياس خارج الحدود المسموح بها.
*		ح.2.2 يحدد أسباب القياسات التي تتجاوز التفاوت المسموح به مثل خطأ القالب وخطأ الخياطة وخطأ القطع والانكماش من الكي.
*		ح.2.3 يكتب الأخطاء التي تحدث مع مشغل ماكينة موديل الجلد في جدول فحص القياس.
		ح.2.4 يعالج الأخطاء الموجودة ضمن اختصاصه.
*	2أ	خ.1.1 يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن جودة الخيوط ولونها تتلاءم مع الجلد/الفرو وفقاً للورقة الفنية والموديل.
		خ.1.2 يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من استقامة وسلامة الخياطة وخصائص طول الغرزة طبقاً للورقة الفنية والموديل.
		خ.1.3 يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن خصائص الخياطة المحددة في الورقة الفنية ملائمة للإنتاج.
*		خ.1.4 يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد أن الإكسسوارات وأدوات التزيين تتناسب مع المنتج، والخياطة والإنتاج.
*		خ.1.5 يتحقق مع مشغل ماكينة موديل الجلد من اختلافات قياس المنتج بعد عملية الكوي في الموديلات التي تستخدم فيها منتجات الجلد/الفراء والأنسجة معاً.
		خ.1.6 يبلغ الوحدة المعنية خطياً عن الأخطاء التي تم تحديدها في الفحص المتوسط مع مشغل ماكينة موديل الجلد.
*	3أ	خ.2.1 ينفذ مع مشغل ماكينة موديل الجلد فحص القياسات وفقاً لجدول القياس في المنتج المنهي.
*		خ.2.2 يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد أماكن الإكسسوارات والزينة وقياساتها على المنتج وفقاً لخصائص الموديل/الورقة الفنية.
*		خ.2.3 يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد أماكن الملصق ومحتوياته طبقاً للورقة الفنية.
		خ.2.4 يفحص مع مشغل ماكينة موديل الجلد تناسب الموديل مع جسم الإنسان.
*		خ.2.5 يبلغ الوحدة المعنية خطياً عن الأخطاء التي تم تحديدها في الفحص النهائي مع مشغل ماكينة

	موديل الجلد.			
--	--------------	--	--	--

(\*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم	ب- المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:
ح.1.2	1.2	ب1 يعرف جيداً القياسات الموضحة في جدول القياس.
ح.2.2	1.4	يعرف أسباب القياس الذي يتجاوز التفاوت المسموح به مثل خطأ القالب وخطأ الخياطة وخطأ القطع والانكماش من الكي.
ح.1.2	1.2	يعرف طرق القياس وتقنياته للمنتج المخيط وفقاً لجدول القياس المطلوب.
خ.1.1	2.1	ب2 يعرف خصائص الجودة واللون للخيط الملائم للجلد/الفرو.
خ.1.3	2.3	يعرف بشكل صحيح خصائص الخياطة الملائمة للإنتاج.
خ.1.4	2.4	يعرف بشكل صحيح خصائص مواد التزيين والإكسسوار المناسبة للإنتاج والخياطة.
خ.1.5	2.5	يعرف الأخطاء التي قد تنتج عن الكي، في الموديلات التي تستخدم فيها منتجات الجلد/الفراء والأنسجة معاً.
خ.1.2	3.1	ب3 يعرف ضرورة تنفيذ فحص قياسات المنتج المنهي، وفقاً لجدول القياس.
خ.1.5	2.4	ب2 يعرف بشكل صحيح مصادر الخطأ التي قد تحدث في المنتج.
خ.2.5	3.5	يعرف بشكل صحيح محتوى المعلومات اللازم توضيحها في تقرير الإنتاج.



## ملحقات الكفاءة

## الملحق 1: وحدات الكفاءة

- 12UY0111-3/A1 الصحة و السلامة المهنية، والأمن البيئي  
 12UY0111-3/A2 عمليات التحضير فيما قبل الخياطة  
 12UY0111-3/A3 تجهيز العمل للخياطة  
 12UY0111-3/A4 فحص الموديل المخيط

## ويقترح التالي لنجاح المرشحين في المهنة:

- 1- تخرجهم من مؤسسات تدريب مناسبة أو منظمات تعطي تدريبات للملابس الجاهزة الجلدية،
- 2- معرفة القالب (الإسطمبة)
- 3- معرفة أنواع وخصائص الجلد/الفرو
- 4- معرفة الألوان
- 5- معرفة الماكينة
- 6- أن يكونوا على علم فيما يتعلق بالمهنة، وأن يكونوا ذوي خبرة في مجال الملابس الجاهزة جلد/فرو.
- 7- متابعة الابتكارات المتعلقة بالمهنة،
- 8- أن يتشاركوا مع الإدارة أوجه القصور التدريبية المحددة المتعلقة بمهنتهم
- 9- المشاركة في التدريبات المهنية والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.
- 10- نقل المعرفة والمهارات مع الأشخاص المعنيين

## الملحق 2 : المصطلحات، الرموز والمختصرات

طول الغرزة: طول الوحدة الواحدة في الخياطة  
 المواد الرئيسية: المواد الأساسية المستخدمة لإعداد المنتج.  
 الألبك: القطعة التي تتركب فوق الملابس مثل الجيب والنقش إلخ  
 الكنتية: القطعة المركبة فوق كتف الثوب بغرض التزيين  
 الساعي: هو الشخص المؤهل الذي لديه المعرفة والمهارة لتجهيز قطع المنتج للحياكة وفقاً لخصائص المواد والموديل وتماشياً مع رسم الموديل و الورقة الفنية خلال الفترة المحددة للمنتج الذي أعد قالبه، وذلك في ملابس الجلد والفراء الجاهزة.  
 الشريط: وهي عملية تتم باستخدام مستلزمات إضافية من أجل تنظيف و/أو تزيين أقساماً مختلفة في الثوب.  
 المخرز: هي أداة ذات طرف مدبب وبمقبض خشبي تستخدم من أجل ثقب مكان مرور الإبرة والعبيبة والبرشام عند خياطة شيء صلب.  
 الكشكشة: هي الاتساع المضاف من خلال كشكشة قطع الثوب، وتستخدم من أجل إعطاء شكل للثوب أو تنفيذ الموديل.  
 طرف الجيب: هي قطعة مسطحة رقيقة تحاك على طرف الجيوب  
 الملقط: أداة صغيرة تؤمن مرور الخيط في الماكينات متعددة الخيوط.  
 السفرة الخلفية: انقسام القالب من أجل تشكيل القطعة الخلفية للبنتلون.  
 الضم: توصيل قطعتين من خلال خياطتهما معاً.  
 CIMA: وهي الخياطة العلوية التي تم خياطتها بعرض 0-2مم.  
 ÇIT: وهي الإشارات والحزوز التي تظهر اتحاد الخياطة.  
 سماحات الخياطة: المساحة المعطاة للخياطة في القالب خارج القياس.  
 خيط الطول الأفقي: الخط المشار إليه على القالب ويوضح اتجاه سداة نسيج القماش  
 الكراش: قطعة مكشكشة تضاف إلى الأجزاء المختلفة من الثوب.  
 الجارني I: المواد المختلفة التي تستخدم على المنتج الأول بخلاف المواد الرئيسية والألوان، وهو ما يكون مكملاً لأي شيء آخر ويكون مناسباً له

GAZE: الخياطة العليا التي يتم خياطتها بعرض 0.5 سم وأكثر.

الطية الجودية: هي القطعة التي تفتح بتوسع ناحية الطرف العلوي الضيق

ISCO: المعيار العالمي للتصنيف المهني

ISG: السلامة والصحة المهنية

عينة فحص القالب (خياطة قماش النسيج): وهي الخياطة التجريبية التي تتم من القماش الخام الأمريكي والفرو الصناعي وغيره، من أجل

التحقق من دقة القالب وملاءمة المنتج للجسم، وذلك قبل خياطة عينة الجلد/الفراء

الكمز: القطعة التي يتم خياطتها في قسم الخصر بالثوب بهدف التنظيف وإعطاء الشكل.

KİBRİT ÇİMA: وهي الخياطة العليا التي يتم خياطتها بعرض 0.3 سم.

معدات الحماية الشخصية : جميع الآلات، الوسائط، الأدوات والأجهزة المركبة، التي يرتديها العمال أو يلبسونها أو يحتفظون بها، والتي

تحميهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر ناتجة عن العمل المنفذ، وتؤثر على الصحة والسلامة.

نطاق: وهي القطعة التي شكلتها القصاصات بالطول التي تمت علي القالب لأجل إعطاء الثوب شكل مجسم وإكسابه خصائص الموديل.  
 العينة: الحلقة المعدنية الصغيرة المركبة في الثقوب المفتوحة /المنفذة في أجزاء مختلفة من الثوب.  
 إسورة الكم: هي القطعة المستوية أو التي لها شكل، وتركب على فتحة الكم، بغرض توفير سهولة الاستخدام، وجمع طرفي كم الثوب.  
 الماسورة: البكرة المعدن الملفوف عليها الخيط لتحريك الخيط السفلي في الماكينات الصناعية المستوية  
 المأزورة: وهي وسيلة القياس التي يمكن طيها وحملها وهي مصنوعة من مواد لينة وعليها نظام للقياس بالمتر أو الإنش  
 الموديل: النموذج الأول الذي ينتج بهدف التجربة أو التعريف بالمنتج المصمم  
 التجويف: وهي مسافة الملء المعطاة للقالب  
 الإنفورم (السجاف): وهي القطعة الداخلية الأمامية للمجسم في الإغلاقات الأمامية المزودة بسحاب، وأشكال البياقة الخارجة من المجسم  
 جدول القياس: هو جدول معد لإنتاج منتجات الملايس الجاهزة؛ ويوجد فيه رسم تقني للإنتاج وأماكن القياس وتفاصيل قياس لجميع الأجسام.  
 المردي: الفتح الذي به مساحة للإغلاق المخصصة للأجزاء المختلفة من الثوب  
 البنتلة: هو الغطاء المصنوع من أجل تغطية الأزرار أو السحاب.  
 بنسه: هو مساحة مأخوذة من القالب لإعطاء الثوب شكل مجسم.  
 الحردة: هو القطعة المخيطة من أجل تنظيف مناطق الثوب المقوسة.  
 بيبي: هي إضافة توسيع بهدف إعطاء الثوب شكل وخصائص الموديل.  
 السرفلة: الخياطة المتعرجة التي تنفذ للحفاظ على الخياطة وتزين الملايس.  
 الرغولة: قطع الأجزاء المقطوعة وفقا للإسطمية مرة أخرى من خلال القوالب بسماحات الخياطة أو بدونها، وتصحيحها.  
 المخاطرة: هي مجموعة النتائج التي تحدث وقوع حوادث خطيرة.  
 الكبسون: هي البرشام المستخدمة في الجيب في الملايس بصفة عامة.  
 السفرة: انقسام القالب من أجل إعطاء شكل في الجزء العلوي من القميص\الثوب أو لتشكيل الموديل.  
 الإسطمية: قالب جاهز للقطع يحدد سماحات الخياطة، وعليه جميع الكتابات والإشارات.  
 الخطر: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو إصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبيضانع أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معاً.  
 الورقة الفنية: هي ورقة معدة من أجل إنتاج منتجات الملايس الجاهزة، وتتضمن جميع التعليمات؛ مثل جدول القياس، القماش، الخياطة، الإكسيسوارات، التطريز، الطباعة إلخ.  
 الثيلة: الطبقة المتوسطة المرفقة بالمنتج بهدف تحقيق الجودة المتوقعة للمظهر، والشكل المطلوب في الثوب  
 القلب\التوير: قلب الثوب المْحاك جميع أجزاءه أو قلب الأسطح المستوية للقطعة بتجميعها مع البطانة أو قطعة أخرى.  
 شريط التنطين اللاصق: شريط ورقي أو قماش لاصق من طرف واحد يطبق علي الوجه الداخلي في الأقسام الغير مرغوب في تمددها في الملايس.  
 التجعيد: قطعة معدة من خلال إعطاء سعة بحركات دائرية.  
 الأجهزة المساعدة: الأجزاء المتوفر استخدامها بأغراض مختلفة لأي أداة  
 المواد المساعدة: وهي المواد المستخدمة فيما عدا المواد الأساسية لإعداد المنتج.  
 الشق: 1. فتح/قص الجلود باستخدام المقص أو الشفرة، من أجل عمل الجيب والعروة وغيرها  
 2. عملية فصل الجلد إلى شقين في ماكينة الشق  
 شق طولي: الفتح المصنوعة في أماكن مختلفة من الثوب لسهولة استخدامه  
 الزاوية الحادة: جلد صلب سطحه مُشكّل.

### الملحق 3: طرق التقدم العمودي والأفقي في المهنة

المرشحون الذين يمتلكون الكفاءة في مهنة ساعي (الملايس الجاهزة جلد/فرو) (مستوى 3) يمكنهم التحول الرأسي لمهن صانع نماذج (ملايس جاهزة جلد/فرو) (مستوى 4)، قاطع (ملايس جاهزة فرو/ جلد) (مستوى 4)، فاحص جودة (مستوى 4)، مشغل ماكينة صناعة موديلات (ملايس جاهزة جلد/فرو) (مستوى 4) وذلك بعد تلقيهم لتدريبات قصيرة المدة.

### الملحق 4: المقاييس التقييمية

مقيمي الاختبار الذين سيتم توظيفهم في وحدة القياس والتقييم بمركز الاختبار و التوثيق، يتوقع أن يتسوا بوحدة على الأقل **عمن الصفات** المذكورة أدناه.

- أ- أن يكونوا قد عملوا كمدرسين في مؤسسات التعليم الرسمية **وغير الرسمية** التابعة لهيئة التعليم العالي و وزارة التعليم الوطني
- ب- أن يكونوا قد تخرجوا بمستوى دبلوم على الأقل في المجالات المعنية من واحدة من مؤسسات التعليم العالي، وأن يكونوا قد عملوا ما لا يقل عن 5 سنوات.
- ج- أن يكونوا قد عملوا كمدرّب مؤهل لمدة لا تقل عن 5 سنوات في قطاع الملايس الجاهزة جلد/فرو
- د- أن يكونوا قد تخرجوا من مؤسسات التعليم المتوسط على الأقل، و عملوا في مهنة ذات صلة في قطاع معالجة الجلد/ الفرو لمدة لا تقل عن 7 سنوات.

يتكون المقيّمون في التقييم والقياس لاختبار الأداء من شخص/أشخاص لديهم المعلومات اللازمة حول قواعد التطبيق ونظام التوثيق.