



الكفاءة الوطنية

12UY0116-4

عامل دباغة الجلود

مستوى 4

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

## المقدمة

لقد تم تجهيز الكفاءة الوطنية لعامل دباغة الجلود (المستوى 4) حسب احكام "الكفاءة المهنية، ادارة الامتحانات والتوثيق" الذي تم اخراجه بالاستناد الى القانون المأخوذ بواسطة قانون الكفاءة المهنية "MYK" بالعدد 5544.

أعدت مسودة الكفاءة من قبل اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (IDMIB) 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 مُصدّقًا بقرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية المسجل برقم 98/2012 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\مهام 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.

[رمز المصدر] لعامل دباغة الجلود (المستوى 4)  
الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل	عامل دباغة الجلود
2	رمز المرجع	12UY0116-4
3	مستوى	4
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 7535
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	(أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
8	الغرض	<p>ان هذه الكفاءة تكون باتجاه هدف انجاز عامل دباغة الجلود (المستوى 4) لمهنته بشكل كامل وبدون نقص، وبجودة، وانتاجية من خلال توسيعها وتطويرها بشكل ملائم لقواعد وشروط صحة العمل وسلامته.</p> <p>ان الاساس هو تشكيل ايدي عاملة مؤثرة في قطاع دباغة الجلود وذلك عن طريق توثيق الكفاءات التي يتم اكتسابها في التعليم الرسمي <del>او الغير الرسمي</del>، كما و يتم الحصول عليها في الحياة العملية او في فترة ما بعد التعليم .</p> <p>لقد تم تجهيز الكفاءة الوطنية لمشغل دباغة الجلود (المستوى 4) بهدف امكانية توفير المعايير والانتاجية في قطاع دباغة الجلود للموظفين الذين يكونون على معرفة ويقومون باستخدام المواصفات التقنية للمواد والمعدات المستخدمة، مراحل الانتاج، التوسعات والتطورات التقنية في مجال دباغة الجلود.</p>
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدراً للكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل دباغة الجلود (المستوى 4) - 10UMS0102-4		
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإلزامية		
12UY0116-4/A1 – الجودة وحماية البيئة وصحة وسلامة العمل		
11-ب) الوحدات الاختيارية		
12UY0116-4/B1 - عمليات الدباغة المبللة		
12UY0116-4/B2 - العمليات الجافة والميكانيكية		
12UY0116-4/B3 – عمليات الانهاء (التشطيبات)		
11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية		

المرشح الذي من الممكن ان يكون ناجحاً في الامتحانات التطبيقية،  
A1-B1-B2-B3  
A1-B1-B2  
A1-B2-B3  
A1-B1-B3  
A1-B1  
A1-B2  
من الممكن ان يتم اختيار واحدة من بدائل أ-ب3 في التجمعات.

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 أن يكون المرشح للامتحان القائم على الأداء قد اجتاز جميع الاختبارات النظرية لجميع الوحدات.</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 في تحقيق النجاح في جميع وحدات المرحلتين خلال عام واحد، فإنه يجب ان يخضع للاختبار في جميع وحدات المرحلتين اعتباراً من العام الثاني.</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>	
13	فترة صلاحية الوثيقة
14	كثافة المراقبة
15	إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة
<p>ان فترة صلاحية وثيقة الكفاءة مشغل دباغة الجلود (مستوى 4) هو 5 أعوام اعتباراً من تاريخ تنظيم الوثيقة.</p> <p>يجب على المرشح أن يخضع مرة واحدة على الأقل للتدقيق من قبل هيئة التوثيق والاختبار خلال فترة صلاحية شهادة الكفاءة.</p> <p>عند نهاية مدة صلاحية الوثيقة، يتم إجراء مراقبة من قبل هيئة التوثيق بغرض تجديدها. يجب ان يكون المرشحون قادرين على اثبات انهم عملوا عامين اثنين كمشغل دباغة الجلد، و في حال لم يتم اجراء اي عملية مراجعة او تنقيح او تغيير على الكفاءة، فإنه سيتم تمديد الكفاءة خمسة اعوام اخرى للأشخاص الذين سيتم تقييم ادائهم بشكل ايجابي في هذه الاستطلاعات و بدون الحاجة الى اعادة اجراء الامتحان .</p> <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</p>	

المعدلة.		
اتحاد مصدري الجلود والجلود في إسطنبول	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، وعده	18

## [A1/12UY0116-4] – وحدة كفاءة الجودة و حماية البيئة بالاشتراك مع صحة وسلامة العمل

1	اسم وحدة الكفاءة	الجودة والبيئة بالاشتراك مع صحة وسلامة العمل
2	رمز المرجع	12UY0116-4/A1
3	مستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	(ب) رقم المراجعة	00
	(ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحد الكفاءة	
المعيار المهني الوطني لمشغل دباعة الجلود (مستوى 4) - 10UMS0102-4		
7	مخرجات التعليم	
<p><b>نتائج التعلم: تطبيق تعليمات صحة وسلامة العمل.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: ان يقوم بتوفير و تنفيذ وتطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية التي تخص القانون والعمل.</p> <p>1.2: ان يكون مؤثرا في تحديد المخاطر الذي يتم التعرض لها في مكان العمل .</p> <p>1.3: ان يقوم بإبلاغ الموظفين اصحاب العلاقة ووحدات الخدمة الطارئة فورا في حال حدوث اي حالة طوارئ أو حدوث مشكلة لا يمكن حلها مباشرة او خارجة عن نطاق عمله .</p> <p>1.4: ان يقوم بتوفير استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل.</p> <p>1.5: ان يقوم بتوفير تواجد معدات وقاية التدخل الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل فعال ومناسب.</p> <p>1.6: ان يقوم بتوفير الحفظ الآمن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال.</p> <p><b>نتائج التعلم 2: ان يعرف المخاطر المحيطة ويقوم باتخاذ التدابير.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: ان يقوم بتطبيق التدابير الذي تم اتخاذه باتجاه حماية البيئة ويوفر تطبيقها بشكل ملائم لمتطلبات العمل.</p> <p>2.2: ان يقوم بإضافة أعمال التعيين والتخطيط اللازم من أجل استخدام الموارد الطبيعية بصورة مقتصد.</p> <p>2.3: ان يقوم بالحفظ على النفايات الخطيرة والمضرة تحت السيطرة في قواعد وشروط مناسبة.</p> <p>2.4: ان يتحرك على علم بالواجبات والمسؤوليات التي تتطلبها المهنة وقواعد العمل.</p> <p><b>نتائج التعلم 3: يعمل بشكل ملائم لمتطلبات نظام حماية الجودة.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: يجب ان يوفر تطبيق وتنفيذ ضروريات الجودة، وفقاً للخطط والتعليمات الموجودة في نماذج الإجراءات.</p> <p>3.2: ان يقوم بتوفير تطبيق وتنفيذ ضروريات الجودة، وفقاً للتغيرات والتساهلات المسموح بها في التطبيق.</p> <p>3.3: ان يقوم باجراء العمل وفقاً للإجراءات التقنية الموجودة في شروط الجودة و لمتطلبات جودة العمل.</p> <p>3.4: ان يقوم بالمشاركة في أعمال اختبار جودة الاعمال في بعض العمليات.</p> <p>3.5: ان يقوم بتوفير العمل وفقاً لمتطلبات الماكينة والآلات والأدوات أو جودة النظام.</p> <p>ان يقوم بتحديد أسباب الأخطاء والأعطال والقضاء عليها.</p>		
8	القياس والتقييم	
8 (أ) الاختبار النظري		
<p>يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يجب أن يكون عدد الأسئلة في الوحدة 11 لا تقل 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 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		
يتم القيام بإجراء الامتحان المستند الى الاداء والمطلوب ضمن سيناريو تطبيق الوحدات المختارة في بدائل التجمع الذي سيشمل (وصفات		

دباغة الجلود) معالجة دباغة واحدة من انواع المنتجات الجلدية (الفراء، الفراء الجلدي). 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.	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم	
من المتوقع ان يتم اجراء عملية الدباغة حسب نوع المنتجات الجلدية للجلد الخام المختار من خلال اختيار وصفة التطابق للمنتجات الجلدية (الفراء، افراء الصوفي) لعدد 1 من المنتجات الجلدية في الامتحان القائم على الاداء. يتم اجراء الاختبار في بيئة العمل وتحت التجربة.	
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

الملحق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم الموصى بها من أجل اكساب وحدة كفاءة الجودة وحماية البيئة بالاشتراك مع صحة وسلامة العمل.

1. المفاهيم الأساسية، والإختصارات، والرموز، والمصطلحات المتعلقة بالمهنة
2. معلومات عن الوسائط، والالات، و التجهيزات والمواد والمتعلقة 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 وحمايتها
  - 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
8. التجهيزات الميكانيكية والالكترونية المستخدمة في ضمان الجودة.
9. المعلومات الاساسية لجودة المعالجة لمنع الاخطاء والاعطال.
10. المعلومات الخاصة بتعليمات الصيانة
  - أ. تعليمات الصيانة ورموزها
  - ب. القيام بأعمال الصيانة حسب تعليمات الجهاز

الملحق 2 الجدول المتعلق بمقاييس النجاح الذي تم قياسها بواسطة وسائط التقييم المحددة في وحدة كفاءة الجودة وحماية البيئة بالاشتراك مع صحة وسلامة العمل.

		الكفاءات		
	المهارة	الكفاءة الوطنية	المعيار المهني الوطني	القسم
	يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:			
*	توفير تنفيذ وتطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية التي تخص القانون والعمل.	أ1	1.1	أ.1.1
*	إبلاغ الموظفين المعنيين و وحدات خدمات الطوارئ فوراً عن أي حالة طوارئ أو حادث لا يمكن حله في الحال وخارج نطاق مسؤوليته الشخصية.		1.3	أ.1.3
*	ان يقوم باستخدام و توفير استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل.		1.4	أ.1.4
*	ان يوفر تواجد معدات وقاية التدخل الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل فعال ومناسب.		1.5	أ.1.5
*	ان يوفر الإمسك الأمن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال.		1.6	أ.1.6
*	ان يقوم بتطبيق العمل الذي تم اتخاذ التدابير باتجاه حمايته للبيئة بشكل ملائم ويوفر القيام بتطبيقها.	أ2	2.1	أ.2.1
*	ان يتحفظ على النفايات الخطيرة والمضرة تحت السيطرة ووفق القواعد والشروط المناسبة للتعليمات.		2.3	
*	ان يوفر تطبيق وتنفيذ ضروريات الجودة، وفقاً للخطة والتعليمات الموجودة في نماذج الإجراءات.	أ3	3.1	أ.3.1
*	يوفر تطبيق وتنفيذ ضروريات الجودة، وفقاً للتساهلات المسموح بها في التطبيق.		3.2	أ.3.2

*	ان يعمل بشكل ملائم للمبادئ التقنية ومتطلبات الجودة.	3.3	3.3.أ
*	ان يشارك في أعمال أختبار جودة الاعمال في بعض العمليات.	3.4	3.4.أ
*	ان يقوم باجراء العمل وفقاً لمتطلبات الماكينة والآلات والأدوات وجودة النظام.	3.5	3.5.أ

\* مقاييس النجاح التي يجب ان يكون اجباريا اجتيازها من اجل ان اثبات 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:
أ.1.1	1.1	ب1	ان يعرف قواعد صحة وسلامة العمل الخاصة بالمهنة ومكان العمل.
أ.1.2	1.2		يجب ان يكون مؤثراً في تحديد المخاطر الذي من الممكن ان يظهر في أماكن العمل وموفقاً في مكافحة هذه المخاطر.
أ.1.3	1.3		يجب ان يقوم بتعريف وحدات الخدمات الطارئة والموظفين ذوي العلاقة الذين سيقوم بابلاغهم عن الحوادث او الاوضاع الطارئة التي تكون خارج صلاحياته فوراً وبالشكل الصحيح.
أ.1.4	1.4		يقوم بتعريف تجهيزات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل بشكل مناسب.
أ.1.5	1.5		يجب ان يعرف وسائط التدخل والحماية لصحة وسلامة العمل.
أ.2.2	2.1	ب2	يجب ان يقوم بتعريف تدابير حماية البيئة المناسبة لمتطلبات العمل الذي تم القيام بها بالشكل الصحيح.
أ.2.3	2.3		يجب ان يقوم بتوفير تعليمات الحفاظ على النفايات الخطيرة والمضرة تحت السيطرة وتحت القواعد والشروط المناسبة.
أ.3.4	3.4	ب3	يجب ان يقوم بتعريف معايير الجودة للعمل على مستوى العملية بالشكل الصحيح.
أ.3.5	3.5		يجب ان يعرف تقنيات واساليب العمل المناسبة لما تتطلبه الجودة او النظام او المكان والآلات والتجهيزات.
أ.3.6	3.6		يجب ان يكون مؤثراً في تحديد الاسباب التي تشكل الازعاج والعيوب.

## [12UY0116-4/B1] وحدة الكفاءة في عمليات الدباغة المبلة.

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات الدباغة المبلة
2	رمز المرجع	12UY0116-4/B1
3	مستوى	4
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 لعامل دباغة الجلود (المستوى 4) - 10UMS0102-4		
7	مخرجات التعليم	
<p><b>المخرج التعليمي 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل.</b> مقاييس النجاح</p> <p>1.1: ان يقوم بإعداد خطة العملية المناسبة لنوع الجلد الذي سيتم إعداده مع مدير الوحدة. 1.2: ان يقوم مع مدير الوحدة بوضع الخطة الزمنية وفقاً لطلب العميل أو خطة الإنتاج. 1.3: ان يوفر إعداد بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، و بما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.4: ان يوفر تنظيف بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، و بما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.5: ان يوفر فحص وإعداد الآلات والمعدات والوسائل للاستخدام والتي سيتم استخدامها في مراحل دباغة الجلد. 1.6: ان يبلغ مدير الوحدة عن الأعطال والنواقص المحددة. 1.7: ان يتابع ما إن تمت الصيانة العامة والتصليح للماكينة المستخدمة من قبل عامل صيانة الماكينة أم لا. 1.8: ان يقوم بتصليح الأعطال البسيطة التي يمكن أن تتشكل في الماكينة المستخدمة 1.9: ان يوجه فريق العمل باتجاه التعليمات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.10: ان يتابع وتيرة العمل المستمرة و/او يتابع الإنتاج بشكل مستمر. الربط: قيم وصفات دباغة الجلود</p> <p><b>نتائج التعلم 2: يقوم بمتابعة تشكيل الجلد الخام.</b> مقاييس النجاح</p> <p>2.1: ان يتابع عمليات الفحص والتصنيف قبل الترتيب وفقاً لنوع الجلد الخام وجودته وطريقة الحماية. 2.2: ان يتابع عملية وزن الجلود المكتملة فحصها وتصنيفها. 2.3: ان يتابع عملية الأخذ إلى الأحواض والخزانات طبقاً لنوع الجلود.</p> <p><b>نتائج التعلم 3: ان يقوم بتنفيذ عمليات تبليل وتنعيم الجلد / او يطعها لجهات اخرى لتنفيذها.</b> مقاييس النجاح</p> <p>3.1: ان يقوم بتبلييل في الجلود بواسطة الماء الذي يكون بدرجة الحرارة المناسبة والمواد الكيماوية المبينة في الوصفة وبشكل ملائم لوقايتها وجودتها وجنسها. 3.2: ان يقوم بمتابعة فترات الانتظار والغسل خلال فترة تطرية للجلود بعد تبليلها وتنعيمها. 3.3: يقوم بإبلاغ مدير الوحدة عن الاخطاء الذي قام بتحديدتها من خلال تقييم النتائج حسب معايير العمليات، ويقوم بفحص سخونة ودرجة الحموضة والتطرية والتبلييل في الجلود. 3.4: يقوم بالتبلييل مرة اخرى من اجل ازالة الاخطاء حسب التعليمات التي حصل عليها. الربط: وصفات دباغة الجلود</p> <p><b>نتائج التعلم 4: متابعة دباغة التشذيب</b> مقاييس النجاح</p> <p>4.1: ان يوفر تجذيب الجلود حسب التسلسل المناسب لجنس الجلد المدبوغ 4.2: ان يقوم بالفحص حسب معايير عمليات التبليل في الجلود من خلال توفير وزن الجلد الذي تم تشذيبه . الربط: قيم وصفات دباغة الجلود</p>		

نتائج التعلم 5: يقوم بتجهيز المواد الكيميائية من أجل عملية التشذيب ومتابعتها.  
مقاييس النجاح

- 5.1: ان يقوم بتجهيز الخليط الكيميائي المناسب لسماكة الجلد الذي يتم اشتغاله حسب مواصفات الانتاج والمعلومات الذي حصل عليها من مدير الوحدة.
  - 5.2: ان يقوم بمتابعة فترات عملية تراص الجلود خلال فترة مناسبة وتطبيق عملية التشذيب للجلد بواسطة الخليط الذي تم تجهيزه.
  - 5.3: ان يقوم بمتابعة معاملات الحصول على الصوف بشكل صحي من خلال تنظيف الجلود الذي تم تركيبه.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود.

نتائج التعلم 6: ان يقوم بعملية التكلّيس  
مقاييس النجاح

- 6.1: ان يقوم بتجهيز الخليط الكيميائي المناسب من أجل التكلّيس بالشكل الصحيح حسب شكل الحماية وجنس ووزن الجلود فيما عدا الفراء – الجلد المدبوغ
  - 6.2: ان يقوم بعملية التكلّيس خلال فترات مناسبة مع الخليط الكيميائي المجهز والماء الذي بسخونة وكمية مناسبة للجلد.
  - 6.3: ان يقوم بابلاغ مدير الوحدة عن الاخطار الذي يقوم بتثبيتها اثناء تقييم النتائج حسب معايير العمليات المبللة ويقوم باجراء الفحص الفيزيائي والبصري للجلد.
  - 6.4: ان يقوم باجراء عملية التكلّيس مرة اخرى من اجل ازالة الاخطاء حسب التعليمات الذي حصل عليها.
- الربط: وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 7: متابعة عمليات التبلور.  
مقاييس النجاح

- 7.1: متابعة العمليات الذي يتم القيام بها في مكائن اللحم من اجل ازالة طبقة اللحوم والبشرة والشحوم من السطح الداخلي للجلد .
  - 7.2: ان يقوم بمتابعة عمليات الوزن والتشذيب بشكل ملائم للجلود الذي تم تلحيمها.
  - 7.3: ان يقوم بتوفير القيام بالتلحيم الثاني حسب التسلسل الملائم للجلود المدبوغة – الفراء .
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 8: يقوم بعملية ازالة الكلس  
مقاييس النجاح

- 8.1: يقوم بتجهيز الخليط الكيميائي حسب وصفات الانتاج والمعلومات التي حصل عليها من مدير الوحدة وبشكل مناسب من اجل ازالة التكلّسات حسب خاصية الجلود المطلوب انتاجها وحسب شكل حماية وجنس ووزن الجلود المطلوبة .
  - 8.2: يقوم بازالة التكلّسات خلال فترات مناسبة بواسطة الخليط المجهز والماء الذي بدرجة الحرارة والكمية المناسبة للجلود الاخرى ما عدا الدلود المدبوغة – الفراء .
  - 8.3: يقوم بابلاغ مدير الوحدة عن الاخطاء الذي قام بتحديدتها من خلال تقييم النتائج حسب معايير العمليات المبللة ويقوم باعمال الفحص البصري، و الفيزيائي ودرجة الحموضة في الجلود.
  - 8.4: يقوم بازالة التكلّسات مرة اخرى من اجل ازالة الاخطاء حسب التعليمات الذي قد حصل عليها.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 9: يقوم بعملية ساما  
مقاييس النجاح

- 9.1: يقوم باعداد الخليط الكيميائي حسب وصفة الانتاج والمعلومات الذي قد حصل عليها من مدير الوحدة وبشكل ملائم من اجل الساما(النقع) حسب مواصفات الجلد المطلوب انتاجه وحسب وزن، جنس وشكل حماية الجلد المطلوبة.
  - 9.2: يقوم بعملية النقع في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.
  - 9.3: يقوم بفحص درجة الحموضة في الجلود والماء والتركيز في الفرو، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.
  - 9.4: يقوم بالنقع مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء بإتجاه التعليمات المأخوذة.
  - 9.5: يتابع عمليات التصفية ويشطف ويغسل الجلود بالحرارة ومقدار الماء المناسبين.
  - 9.6: يقوم بالنقع ثانية طبقاً لتصنيف المناسب للجلد والفرو\_ جلد الغزال.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 10: يقوم بعملية ازالة الشحوم(من اجل دباغة الررؤوس الصغيرة).  
مقاييس النجاح

- 10.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل إزالة الشحم وفقاً لوزن الجلود ونوعها وفقاً للخصائص المطلوبة، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.

- 10.2.: يقوم إزالة الشحم بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسبة للجلود وبالمزيج الذي تم إعداده.  
 10.3: يتابع عملية غسيل الجلود من حيث اجرائها في الفترة المناسبة وبالحرارة ومقدار الماء المناسبين.  
 10.4: يقوم بفحص درجة الحموضة والفحص الفزيائي للجلود، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.  
 10.5: يقوم بإزالة الشحم مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء وفقاً للتعليمات المأخوذة.  
 10.6.: يتابع عملية تصفية الجلود.  
 10.7: يقوم بعملية إزالة الشحوم 2. حسب التسلسل الملائم لجلود الفراء – الجلد المدبوغ.  
 الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 11: يقوم بعملية الاختيار

مقاييس النجاح

- 11.1: يقوم بمتابعة درجة التقسيم حسب تعليمات وصفات الدباغة.  
 11.2: إعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل التخليل طبقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية بما يناسب المعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج  
 11.3: يقوم بالتخليل في الجلود في فترة مناسبة بواسطة الماء، بالحرارة والمقدار المناسبين والمزيج الذي تم إعداده.  
 11.4: يقوم بفحص نسبة الحموضة علي الجلود السابقة المخضلة وفحص درجة الحموضة، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.  
 11.5: يقوم بالتخليل مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء بإتجاه التعليمات المأخوذة.  
 الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 12: يقوم بعملية الارسال

مقاييس النجاح

- 12.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل التكديس وفقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية، بإتجاه المعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.  
 12.2: يقوم بتكديس الجلود في فترة مناسبة بواسطة الماء الذي يكون في مقدار وحرارة وتركيز مناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.  
 12.3: يتابع عملية إخلاء الجلود بعد تصفيتها.  
 الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 13: يقوم بعمل الطبقات

مقاييس النجاح

- 13.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل الحفاظ علي الجلد لفترة طويلة وفقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.  
 13.2: يقوم بالدباغة في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسبين للجلود والمزيج الذي تم إعداده.  
 13.3: يقوم بفحص القلوية والمقطع والغليان، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.  
 13.4: يقوم بالدباغة مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء وفقاً للتعليمات المأخوذة.  
 13.5: يتابع عملية تصفية الجلود.  
 13.6: يتابع عملية الإنتظار في شكل مناسب وتخزين الجلود فوق بعضها.  
 13.7: يتابع عملية تصنيف الجلود طبقاً لخصائص منتج الجلد المطلوبة.  
 الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 14: يقوم بمتابعة العمليات الذي تم تنفيذها في انهاء الدباغة المبيلة.

مقاييس النجاح

- 14.1: يتابع عملية الإنتظار في شكل مناسب وتخزين الجلود فوق بعضها.  
 14.2: يتابع عملية تصنيف الجلود طبقاً لخصائص منتج الجلد المطلوبة.  
 14.3: متابعة العملية التي تتم في ماكينة الضغط من أجل تصفية الجلود من الماء الزائد.  
 14.4: يتابع ما كان يتم إتخاذ الإجراءات المناسبة للسمكة المطلوبة في ماكينة شق الجلود.  
 14.5: يتابع عملية التخزين جلود وتحليلها.  
 14.6: يتابع عملية رش المسحوق علي الجلود التي تتم بعد عملية الضغط.  
 14.7: ينظر إلى سماكة جلود عملية الحلاقة، وملائمة المنتج المطلوب للجلد.  
 14.8: يتابع عملية الحلاقة التي يتوجب عملها طبقاً لنوع الجلد.

نتائج التعلم 15: يقوم بعملية المعادلة

## مقاييس النجاح

- 15.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل المعادلة وفقاً لوزن الجلود ونوعها، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.
- 15.2: يقوم المعادلة في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.
- 15.3: يقوم بفحص للجلود والحوض ودرجة الحموضة، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.
- 15.4: يقوم بالمعادلة مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء وفقاً للتعليمات المأخوذة.
- 15.5: يتابع عملية تصفية الجلود وفقاً لعملية التعادل.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

## نتائج التعلم 16: يقوم بعملية إعادة الدباغة

## مقاييس النجاح

- 16.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل إعادة الدباغة وفقاً لوزن الجلود ونوعها، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.
- 16.2: يقوم الدباغة مرة أخرى في فترة مناسبة بواسطة الماء الذي يكون في المقدار والحرارة المناسبة والخليط الذي تم إعداده من أجل الوصول للكثافة والأمتلاء المطلوب في الجلود.
- 16.3: يقوم بفحص المستوي البصري للجلد والتغلغل والمقطع العرضي ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.
- 16.4: يقوم بإعادة الدباغة مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء وفقاً للتعليمات المأخوذة.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

## نتائج التعلم 17: يقوم بعملية الطلاء.

## مقاييس النجاح

- 17.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل تشكيل اللون المطلوب وفقاً لوزن الجلد ونوعه، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج وحسب وصفات الإنتاج.
- 17.2: يقوم بالصباغة في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.
- 17.3: يقوم بفحص المستوي البصري للجلد والتغلغل والمقطع العرضي ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.
- 17.4: يقوم بالصباغة مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء وفقاً للتعليمات المأخوذة.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

## نتائج التعلم 18: يقوم بعملية التشحيم

## مقاييس النجاح

- 18.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل التشحيم وفقاً لوزن الجلود ونوعها ونوع منتج الجلد المطلوب، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.
- 18.2: يقوم بالتشحيم في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

## نتائج التعلم 19: يقوم بعملية الربط / التثبيت

## مقاييس النجاح

- 19.1: يقوم بتجهيز الخليط الكيميائي الملائم من أجل ربط عملية التشحيم والطلاء وإعادة الدباغة الذي يتم تطبيقها على الجلد باتجاه وصفة الإنتاج.
- 19.2: يقوم بالتثبيت في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.
- 19.3: يتابع عمليات تصفية الجلود وعمليات الشطف بواسطة مقدار الماء المناسب والحرارة.
- 19.4: يتابع عملية الانتظار الطويل في شكل مناسب وفرش الجلود فوق بعضها.
- الربط: قيم وصفات دباغة الجلود

8 القياس والتقييم

8 أ) الاختبار النظري

يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يتم طرح 20 سؤالاً على الأقل من أجل الوحدة ب1. 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

<p>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 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.</p>		
<p>8 ب) الاختبار القائم على الأداء</p>		
<p>يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء لهذه الوحدة في بيئات تضمن الصحة والسلامة المهنية والمواد الحقيقية من الجلد/الفراء في بيئة العمل الحقيقية. يتم اعطاء تعليمات العمل فيما يتعلق بالعمليات المطلوب تنفيذها داخل سيناريو التطبيق الذي يشمل الجدول المتعلق بتقييم النجاح والذي تم قياسه من خلال وسائل التقييم المحددة في وحدة الكفاءة من أجل عمل الطبقات والملحق - 2 عملية الدباغة المبلة لواحد من موظفي الدباغة لأنواع الجلود المنتجة والمطلوبة ( الفراء، الجلود المدبوغة والفراء بالجلود ) من قبل المرشح الذي سيتم تقييمه (وصفات دباغة الجلود) .</p>		
<p>يحتوي على التعليمات الواضحة تحت بعض العناوين مثل اسم العمل، نوعها، عددها وما شابه والمطلوب القيام به في وصفة اشتغال الجلود. يجب على المرشح أداء العمل بالخامات في غضون الوقت الأقصى المحدد للامتحان. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الواضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعد ناجحًا في اختبار الأداء.</p>		
<p>8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم</p>		
<p>-</p>		
9	المؤسسة\المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلود والمنتجات الجلدية لاسطنبول (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، وعدده	26.12.2012-2012/98

## المرفقات

الملحق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم الموصى بها من أجل اكساب عمليات الدباغة المبللة لوحدة الكفاءة.

1. معلومات ادارة دباغة الجلود وهيكلية الجلود
2. المعلومات الخاصة بتنظيم العمل وتنظيم محل العمل
3. توسيع وتطوير مهارة الاتصال والعمل كفريق
4. معلومات استخدام المركبات والالات اليدوية والتجهيزات المطلوبة في اشتغال الجلود
5. المعلومات الخاصة بتوثيق العملية .
6. المعلومات الخاصة بفحص جودة الجلود
  - أ. الاسماء التجارية للجلود
  - ب. المعلومات الخاصة بالتقييم
7. المعلومات الاساسية للمكانن
  - أ. حسابات النسب والتناسب
  - ب. حسابات السرعة المحيطة
  - ت. الإعدادات الميكانيكية، الهيدروليكية، الهوائية والإلكترونية
8. معلومات تعليمات الصيانة
  - أ. تعليمات الصيانة ورموزها
9. الاخلاق المهنية

الملحق 2 الجدول المتعلق بمعايير النجاح الذي تم قياسه بواسطة وسائل التقييم المحددة في وحدة كفاءة عملية الدباغة المبللة.

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
المهارة	الكفاءة الوطنية القسم	
يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:		
*	يقوم بإعداد خطة العملية المناسبة لنوع الجلد الذي سيتم إعداده مع مدير الوحدة.	ب.1.1 1.1 أ
*	يقوم مع مدير الوحدة بوضع الخطة الزمنية وفقاً لخطة طلب العميل أو الإنتاج.	ب.1.2 1.2
*	يوفر إعداد بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، وبما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة.	ب.2.1 2.1 1.3
*	يوفر تنظيف بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، وبما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة.	ب.2.2 2.2 1.4
*	يوفر فحص وإعداد الآلات والمعدات والوسائل للاستخدام والتي سيتم استخدامها في مراحل دباغة الجلد.	ب.3.1 3.1 1.5
	يبلغ مدير الوحدة علي الأعطال والنواقص المحددة.	ب.3.2 3.2 1.6
	يتابع ما إن تمت الصيانة العامة والتصليح للماكينة المستخدمة من قبل عامل صيانة الماكينة أم لا.	ب.4.1 4.1 1.7
*	يتابع عمليات الفحص والتصنيف قبل الترطيب وفقاً لنوع الجلد الخام وجودته وطريقة الحماية.	ت.1.1 1.1 2.1 أ
*	يتابع عملية وزن الجلود المكتملة فحصها وتصنيفها.	ت.1.2 1.2 2.2
	يتابع عملية الأخذ إلى الأحواض والخزانات طبقاً لنوع الجلود.	ت.2.1 2.1 2.3
	يقوم بالنقع في الماء الذي يكون في المقدار والحرارة المناسبة لنوع الجلد وجودته وشكل الحماية.	ت.2.2 2.2 3.1 أ
*	يتابع عملية غسل وانتظار الجلود في صورة مناسبة بعد النقع.	ت.2.3 2.3 3.2
*	يقوم بفحص ترطيب الجلود ودرجة الحموضة والحرارة، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.	ت.2.4 2.4 3.3
	يوفر قطع أسام نفايات الجلد طبقاً لنوع الجلد المدبوغ و للتصنيف المناسب.	ت.3.1 3.1 4.1 أ

*	يفحص الجلود طبقاً لمعايير عمليات الترتيب ويسمح بوزن الجلود التي تم تشذيبها.	4.2	ت.3.2
*	القيام بتجهيز الخليط الكيميائي بالشكل الصحيح والمناسب من أجل التكيلس حسب شكل، وزن، نوع وحماية الجلود فيما عدا الفراء – الجلود المدبوغة.	6أ	ت.5.2
	يقوم بتكيلس الجلود في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب والمزيج الذي تم إعداده.	6.2	ت.5.3
*	يقوم بعملية الفحص البصري والفيزيائي في الجلود في نهاية التكيلس يقوم بإعلام مدير الوحدة عن الأخطاء الذي قام بتثبيتها من خلال تقييم النتائج حسب معايير العمليات المبلة.	6.3	ت.5.4
*	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل إزالة الكلس وفقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	8أ	ت.7.2
	يقوم بإزالة التكلسات خلال فترات مناسبة بواسطة الخليط المجهز والماء الذي بدرجة الحرارة والكمية المناسبة للجلود الأخرى ما عدا الدلود المدبوغة – الفراء.	8.2	ت.7.3
*	يقوم بالفحص البصري والفيزيائي لدرجة الحموضة في مقطع من الجلود، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترتيب.	8.3	ت.7.4
*	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل النقع وفقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	9أ	ت.8.1
	يقوم بالنقع في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	9.2	ت.8.2
*	يقوم بفحص درجة الحموضة في الجلود والماء والتركيز في الفرو، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترتيب.	9.3	ت.8.3
*	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل إزالة الشحم وفقاً لوزن الجلود ونوعها وفقاً للحماية، بإتجاه المعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	10أ	ت.9.1
	يقوم بإزالة الشحم بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	10.2	ت.9.2
	يتابع عملية غسل الجلود في فترة مناسبة بواسطة الحرارة ومقدار الماء المناسبين.	10.3	ت.9.3
*	يقوم بفحص درجة الحموضة والفحص الفيزيائي للجلود، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترتيب.	10.4	ت.9.4
*	يضببط درجة التركيز المناسبة من أجل التخليل	11أ	ت.101
*	إعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل التخليل طبقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية بإتجاه المعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج	11.2	ت.102
	يقوم بالتخليل في الجلود في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسبين والمزيج الذي تم إعداده.	11.3	ت.103
*	يقوم بفحص التحميض علي الجلود السابقة المخلة وفحص درجة الحموضة، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترتيب.	11.4	ت.104
*	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل التكديس وفقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية، بإتجاه المعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	12أ	ت.112
	يقوم بتكديس الجلود في فترة مناسبة بواسطة الماء الذي يكون في مقدار وحرارة وتركيز مناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	12.2	ت.113
	يتابع عملية إخلاء الجلود وتصفيته.	12.3	ت.104
*	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل القدرة علي الحفاظ علي الجلد لفترة طويلة وفقاً لوزن الجلود ونوعها وطريقة الحماية، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	13أ	ث.1.1
*	يقوم بالدباغة في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	13.2	ث.1.2
*	يقوم بفحص القلوية والمقطع والغليان، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترتيب.	13.3	ث.1.3
	يتابع عملية الإنتظار في شكل مناسب وتكديس الجلود فوق بعضها.	14أ	ج.1.1
	يتابع عملية تصنيف الجلود طبقاً لخصائص منتج الجلد المطلوبة.	14.2	ج.2.2
*	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل المعادلة وفقاً لوزن الجلود ونوعها، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	15أ	ج.5.1
*	يقوم بإجراء معادلة الجلد في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	15.2	ج.5.2
*	يقوم بفحص الجلود والحوض ودرجة الحموضة، ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترتيب.	15.3	ج.5.3

ج.6.1	16.1	16أ	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل إعادة الدباغة وفقاً لوزن الجلود ونوعها، و وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	*
ج.6.2	16.2		يقوم بالدباغة مرة أخرى في فترة مناسبة بواسطة الماء الذي يكون في المقدار والحرارة المناسبين والخليط الذي تم إعداده من أجل الوصول للكثافة والأمتلاء المطلوب في الجلود.	*
ج.6.3	16.3		يقوم بفحص المستوي البصري للجلد والتغلغل والمقطع العرضي ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.	
ج.7.1	17.1	17أ	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل اعطاء اللون المطلوب وفقاً لوزن الجلد ونوعه، و وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	*
ج.7.2	17.2		يقوم بالصباغة في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	*
ج.7.3	17.3		يقوم بفحص المستوي البصري للجلد والتغلغل والمقطع العرضي ويبلغ مدير الوحدة بالأخطاء التي تم تحديدها وتقييم النتائج وفقاً لمعايير عملية الترطيب.	*
ج.8.1	18.1	18أ	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل التشحيم وفقاً لوزن الجلود ونوعها ونوع منتج الجلد المطلوب، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.	*
ج.8.2	18.2		يقوم بالتشحيم في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	*
ج.9.1	19.1	19أ	يتم القيام بتجهيز الخليط الكيميائي الملائم من أجل ربط عملية إعادة الدباغة و التشحيم والطلاء الذي يتم تطبيقه على الجلد وربطها بالجلد باتجاه وصفة الإنتاج	*
ج.9.2	19.2		يقوم بالتثبيت في فترة مناسبة بواسطة الماء في الحرارة والمقدار المناسب للجلود والمزيج الذي تم إعداده.	*
ج.9.3	19.3		يتابع عمليات تصفية الجلود وعمليات الشطف بواسطة مقدار الماء المناسب والحرارة المناسبة.	
ج.9.4	19.4		يتابع عملية الانتظار الطويل في شكل مناسب و تكديس الجلود فوق بعضها.	

(\*) 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:
ب.1.1	1.1	يعرف فوائد خطة الفترة الملائمة لجنس الجلد الذي سيتم تحضيره.
ب.2.1	1.3	يقوم بتعريف الفوائد التي توفرها اوساط العمل بشكل ملائم لمرحل دباغة الجلود للعمال بالشكل الصحيح.
ث.1.1	2.1	يتابع عمليات الفحص والتصنيف قبل الترطيب وفقاً لنوع الجلد الخام وجودته وطريقة الحماية.
ث.2.2	3.1	يعرف ضرورة القيام بعملية تبليل و تطرية الجلود بشكل ملائم لجنس الجلد المطلوب والمحافظة على جنس الجلود.
ث.3.1	4.1	يعرف ضرورة القيام بعمليات تشذيب الجلود حسب التسلسل الملائم لجنس الجلد الذي يتم دباغته.
ث.5.2	6.1	يعرف ضرورة تجهيز الخليط الكيميائي الملائم من أجل التكلين بالشكل الصحيح حسب شكل، جنس، وزن الجلد فيما عدا الفراء – الجلد المدبوغ.
ث.5.4	6.3	يعرف اساليب القيام بالفحص البصري والفيزيائي للجلود.
ث.7.4	8.3	يقوم بتعريف النتائج بالشكل الصحيح حسب معايير العمليات المبللة لفحوصات درجة الحموضة للقطع الذي يتم تنفيذه على الجلد.
ث.8.2	9.2	تعريف النقع بالشكل الصحيح
ث.11.3	10.2	يقوم بتعريف عملية الارسال الذي يتم تنفيذه على الفراء – الجلود المدبوغ بالشكل الصحيح.
ث.1.1	13.1	يعرف تجهيز وصفات عمل الطبقات d حسب شكل والحماية ووزن وجنس الجلد.
ث.1.3	13.3	يعرف تقييم نتائج القيام بعمل فحص الغليان، القطع والقلوية.
ث.3.1	14.2	يعرف عملية التصنيف بالشكل الصحيح حسب مواصفات الجلد المنتج المطلوب من الجلود.
ج.5.2	15.2	يقوم بتعريف المعادلة بالشكل الصحيح.
ج.6.2	16.2	يقوم بتعريف إعادة الدباغة بالشكل الصحيح.

	يقوم بتعريف طرف طلاء الجلود بشكل صحيح.	ب17	17.1	ج.2.7
	يقوم بتعريف المواصفات التي يقوم التشحيم باكسابها للجلد بشكل صحيح.	ب18	18.1	ج.1.8
	يقوم بتعريف قيم نتائج فحص الاختراق للجلد.		17.3	ج.3.6
	يقوم بتعريف عملية اعادة الدباغة بالشكل الصحيح.	ب19	19.1	ج.1.9
	يقوم بتعريف التثبيت بشكل صحيح		19.2	ج.2.9

## [12UY0116-4/B2] – وحدة الكفاءة للعمليات الجافة والميكانيكية.

1	اسم وحدة الكفاءة	العمليات الجافة والميكانيكية
2	رمز المرجع	12UY0116-4/B2
3	مستوى	4
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	
10UMS0102-4 – المعيار الوطني المهني لمشغل دباغة الجلود (مستوى 4)		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>المخرج التعليمي 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل.</u> مقاييس النجاح</p> <p>1.1: ان يقوم بإعداد خطة العملية المناسبة لنوع الجلد الذي سيتم إعداده مع مدير الوحدة. 1.2: ان يقوم مع مدير الوحدة بوضع الخطة الزمنية وفقاً لطلب العميل أو خطة الإنتاج. 1.3: ان يوفر إعداد بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، و بما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.4: ان يوفر تنظيف بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، و بما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.5: ان يوفر فحص وإعداد الآلات والمعدات والوسائل للاستخدام والتي سيتم استخدامها في مراحل دباغة الجلد. 1.6: ان يبلغ مدير الوحدة عن الأعطال والنواقص المحددة. 1.7: ان يتابع ما إن تمت الصيانة العامة والتصليح للماكينة المستخدمة من قبل عامل صيانة الماكينة أم لا. 1.8: ان يقوم بتصليح الأعطال البسيطة التي يمكن أن تتشكل في الماكينة المستخدمة 1.9: ان يوجه فريق العمل باتجاه التعليمات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.10: ان يتابع وتيرة العمل المستمرة و/او يتابع الإنتاج بشكل مستمر. الربط: قيم وصفات دباغة الجلود</p> <p><u>نتائج التعلم 2: يقوم بعمليات التلميح.</u> مقاييس النجاح</p> <p>2.1: يقوم بإعداد الماكينة المناسبة للجلد المدبوغ. 2.2: يقوم بعملية التلميح في مكائن تلميح الجلد الخام من اجل ازالة طبقة اللحم والشحم الموجود على السطح الداخلي للجلد. 2.3: يتابع عملية الصبغ والدهن بالشكل مناسب للجلود التي تم بلورتها. 2.4: يقوم باجراء عملية تلميح ثانية طبقاً لتصنيف المناسب للفرغ - الجلد المدبوغ. الربط: قيم وصفات دباغة الجلود</p> <p><u>نتائج التعلم 3: يقوم بعملية تجفيف الفراغ / رش الكروم</u> مقاييس النجاح</p> <p>3.1: يقوم بعملية رش الكروم من مكائنها من اجل تهيئة السطح الى حالة منتظمة وتنقية الجلد من الماء الفائض. 3.2: يقوم بعملية تشكيل الجلود حسب جودة الجلد.</p> <p><u>نتائج التعلم 4: يقوم بعملية تجفيف الجلود في مكائن التجفيف.</u> مقاييس النجاح</p> <p>4.1: يقوم بعمل ضبط لزمان ودرجة الحرارة في جهاز التجفيف من اجل اجراء العملية بشكل مناسب على الجلود. 4.2: يقوم بتوفير التجفيف وفق كمية الرطوبة ودرجة الحرارة والسرعة المطلوبة بشكل ملائم لتقنيات الجلود.</p> <p><u>نتائج التعلم 5: يقوم بمتابعة معاملات الترطيب للجلود / الفراغ بعد عملية الطبقات.</u> مقاييس النجاح</p> <p>5.1: يتابع عملية التخزين الجاف\التلدين من أجل الوصول لنسبة رطوبة مناسبة، ودرجة رطوبة الجلود الموجودة طبقاً للجلد المدبوغ</p>		

5.2: يتابع عملية الانتظار في فترة مناسبة ويقوم بالتخزين بهدف عدم فقط رطوبة الجلود\الفراء\_ جلد الغزال والتي تم ترطيبها.

نتائج التعلم 6: يقوم بعمليات التنصيف في الجلود.

مقاييس النجاح

6.1: يقوم بعملية ضبط السماكة والتحويل في المكائن من اجل اجراء عملية الشق بالسماكة المطلوبة في جلود الفراء.

6.2: يقوم بعملية التشقيق في الجلود حسب خاصية وجنس الجلد المنتج حسب الطلب.

نتائج التعلم 7: يقوم بعمليات التحليق في الجلود

مقاييس النجاح

7.1: يقوم بعملية اعداد الدورات، السماكة في مكائن الحلاقة من اجل اجراء العمليات على الجلود بشكل مناسب.

7.2: يقوم بعملية تحليق الجلود حسب مواصفات وجنس الجلد المنتج وحسب الطلب.

نتائج التعلم 8: يقوم بعملية الصقل في الجلود.

مقاييس النجاح

8.1: يقوم باعداد السماكة والدورات في الماكينة من اجل تعرض الجلود لعملية الصقل بشكل مناسب.

8.2: يقوم بعملية الصقل خلال مدة مناسبة في الجلود حسب خاصية ونوع الجلد المنتج وحسب الطلب.

نتائج التعلم 9: يقوم بعملية الاجهاد الفراغي / المبلل في الجلود.

مقاييس النجاح

9.1: يقوم بعملية اعداد الضغط ودرجة الحرارة في مكائن الفراغ من اجل تعرض الجلود للعملية بشكل مناسب.

9.2: يقوم بالعملية بشكل مناسب في مكائن تجفيف الفراغ من اجل تنقية الجلود من الماء،

9.3: يقوم بعملية الاجهاد المبلل من اجل تجفيف الجلود

نتائج التعلم 10: يقوم بعملية البات بات في الجلود

مقاييس النجاح

10.1: يقوم باعداد السماكة والدورات في مكائن بات بات من اجل تعرض الجلود للعملية بشكل مناسب.

10.2: يقوم بعملية البات بات للجلود في مكائن البات بات خلال فترة ملائمة من اجل تنعيم الالياف الجلدية.

نتائج التعلم 11: يقوم بعملية الكوي في الجلود.

مقاييس النجاح

11.1: يقوم بالاعداد بشكل مناسب في مكائن الكوي من اجل تعديل الالياف الجلدية.

11.2: يقوم بعملية الكوي في درجات الحرارة والفترات المناسبة للجلود .

نتائج التعلم 12: يقوم بعملية الصنفرة في الجلود.

مقاييس النجاح

12.1: يقوم باعداد الدورات والسماكة في المكائن من اجل عملية الصنفرة الملائمة للجلود ذات الفراء .

12.2: يقوم بعملية الصنفرة بشكل ملائم في الجلود ذات الفراء.

نتائج التعلم 13: يقوم بعملية ازالة الغبار من سطوح الجلد .

مقاييس النجاح

13.1: يقوم باعداد الدورات والسماكة في المكائن من اجل ابعاد الغبار المتواجد على سطوح الجلود المتعرضة للصنفرة.

13.2: يقوم بازالة الغبار بشكل مناسب لمكائن ازالة الغبار من اجل تنقيتها من الغبار المتواجد في سطوح الجلد.

نتائج التعلم 14: يقوم بعملية الشد الجاف في الجلود.

مقاييس النجاح

14.1: يقوم باعداد درجة الحرارة والدورات في المكائن من اجل عملية الشد المطبق على الجلود .

14.2: متابعة عمية الشد التي تتم بصورة مناسبة في ماكينة الشد بهدف اكساب حجم للجلد.

نتائج التعلم 15: يقوم بعملية السمنتة في الجلود الفراء – الجلود المدبوغة .

مقاييس النجاح

<p>15.1: يقوم باعداد درجة الحرارة والدورات في المكنائن من اجل عملية السمنتة الذي يتم تطبيقها في جلود الفراء – الجلود الجافة</p> <p>15.2: يقوم بعملية السمنتة خلال فترة ملائمة في مكنائن السمنتة بهدف اكساب القطر للجلود.</p> <p><u>نتائج التعلم 16: يقوم بالعمليات الجافة في الجلود الفراء – الجلود المدبوغة.</u> مقاييس النجاح</p> <p>16.1: متابعة عملية المعالجة التي تطبق علي الجلود وإعداد المواد الكيميائية المناسبة بهدف تلميع الريش في الجلود\الفرو طبقاً لخصائص منتج الجلد المطلوب وطبقاً لطريقة الإنتاج.</p> <p>16.2: متابعة عملية التمشيط التي تتم علي الجلود من أجل تخفيف الريش الموجود علي سطح الفرو والجلود المدبوغة طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.</p> <p>16.3: متابعة عملية الضغط الكي التي تطبق علي الجلود والفرو وضبط سخونة والضغط والزمن المناسب.</p> <p>16.4: متابعة عملية جز الريش من أجل الوصول لطول الريش المتساوي في الجلود والفرو طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.</p> <p><u>نتائج التعلم 17: يقوم بمتابعة التشكيل والتشذيب في الجلود.</u> مقاييس النجاح</p> <p>17.1: يتابع عملية التقليم بشكل مناسب لحواف الجلد من أجل أن تعطي شكل للجلد.</p> <p>17.2: متابعة عمليات التصنيف وفحص الجودة طبقاً لمعايير أعمال التجفيف المناسب للجلد المطلوب.</p>	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
<p>يستخدم نظام سؤال الاختبار من متعدد. يتم طرح 20 سؤال على الأقل من أجل وحدة ب2 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 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. يتم اعطاء تعليمات العمل فيما يتعلق بالعمليات المطلوب تنفيذها داخل سيناريو التطبيق الذي يشمل الجدول المتعلق بمعايير النجاح والذي تم قياسه من خلال وسائط التقييم المحددة في وحدة الكفاءة من اجل عمل الطبقات والملحق 2 عملية الدباغة المبللة لواحد من موظفي الدباغة لانواع الجلود المنتجة والمطلوبة ( الفراء، الجلود المدبوغة والفراء بالجلود ) من قبل المرشح الذي سيتم تقييمه (وصفات دباغة الجلود) .</p> <p>يحتوي وصفات دباغة الجلود على التعليمات الواضحة تحت عناوين اسم، نوع وعدد العمل المطلوب قيامها. يجب على المرشح أداء العمل بالخامات في غضون الوقت الأقصى المحدد للامتحان. حتى يكون المرشح موفقاً في الامتحان التطبيقي، يتوجب ان يكون المرشح موفقاً في جميع مراحل العمل الحرج المبين ويجب ان يحصل على علامة 85 / 100 من اجل امكانية اعتباره موفقاً في الامتحان المستند الى الاداء.</p>	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم	
<p>يجب ان يتم اجراء عملية الدباغة حسب نوع المنتجات الجلدية للجلد الخام المختار من خلال اختيار وصفة التطابق للمنتجات الجلدية (الفراء، افراء الصوفي) لعدد 1 من المنتجات الجلدية في الامتحان القائم على الاداء. يتم اجراء الاختبار في بيئة العمل وتحت التجربة.</p>	
9	المؤسسة/المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده
	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
	26.12.2012-2012/98

## المرفقات

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

## محتوي التدريب:

1. هيكلية الجلد
2. مهارات الاتصال و العمل كفريق
3. الاخلاق المهنية
4. القيام بعمل خطة وبرنامج لتنظيمات العمل
5. استخدام المركبات والالات اليدوية والتجهيزات المطلوبة في دباغة الجلود.
6. توثيق العملية
7. تنظيم محل العمل
8. فحص جودة الجلد
- ت. الاسماء التجارية للجلود
- ث. المعلومات الخاصة بالتقييم
9. المعلومات الاساسية للماكينة
- a. حسابات النسب والتناسب
- b. حساب السرعة المحيطة
- c. الإعدادات الميكانيكية، الهيدروليكية، الهوائية والإلكترونية
10. المعلومات الخاصة بتعليمات الصيانة
- أ. تعليمات الصيانة ورموزها
11. طرق الدباغة

الملحق 2 الجدول المتعلق بمقاييس النجاح الذي تم قياسها بواسطة طرق التقييم المحددة في وحدة الكفاءة للعمليات الميكانيكية والجافة.

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
أ-المهارة	الكفاءة الوطنية القسم	
يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:		
* يقوم بإعداد خطة العملية المناسبة لنوع الجلد الذي سيتم إعداده مع مدير الوحدة.	أ1	1.1 1.1.ت
* يقوم مع مدير الوحدة بوضع الخطة الزمنية وفقاً لخطة طلب العميل أو الإنتاج.		1.2 1.2.ت
* يوفر إعداد بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، وبما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة.		1.3 1.3.ت
يوفر تنظيف بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، وبما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة.		1.4 14.ت
* يوفر فحص وإعداد الآلات والمعدات والوسائل للاستخدام والتي سيتم استخدامها في مراحل دباغة الجلد.		1.5 3.1.ب
يبلغ مدير الوحدة علي الأعطال والنواقص المحددة.		1.6 3.2.ب
يتابع ما إن تمت الصيانة العامة والتصليح للماكينة المستخدمة من قبل عامل صيانة الماكينة أم لا.		1.7 4.1.ب
إزالة الأعطال البسيطة التي يمكن أن تتشكل في الماكينة المستخدمة		1.8 4.2.ب
* توجيه فريق العمل باتجاه التعليمات المأخوذة من مدير الوحدة.		1.9 5.1.ب
يتابع وتيرة العمل المستمرة ومتابعة وتيرة الإنتاج.		1.10 5.2.ب
* يقوم بعمل العدد الملائم لمكائن التلحيم بشكل مناسب لجنس الجلود المطلوبة.	أ2	2.1 6.1.ت
* يتابع العملية التي تتم في ماكينة الرفع من أجل إزالة طبقة الشحم من علي السطح الداخلي للجلد.		2.2 6.2.ت

ت.3.6	2.3	يتابع عملية الصبغ والدهن بالشكل مناسب للجلود التي تم بلورتها.	*
ت.4.6	2.4	يقوم بالتلحيم ثانية طبقاً لتصنيف المناسب للجلد والفرو_جلد الغزال.	
ح.1.1	3.1	3أ يتابع العملية التي تتم في ماكينة الضغط من أجل تنقية الجلود من الماء الزائد والوصول لسطح أكثر سلاسة.	*
ح.2.1	3.2	يقوم بعمل تشكيل للجلود حسب جودة الجلد.	
ح.3.1	4.1	4أ يقوم بعملية اعداد الزمن ودرجة الحرارة لماكينة التجفيف من اجل تعرض الجلود للعملية بشكل مناسب.	
ح.4.1	4.2	يوفر التجفيف بكميات الرطوبة ودرجة الحرارة والسرعة المطلوبة بشكل مناسب لتقنيات الجلد.	*
ح.2.1	5.1	5أ يتابع عملية التخزين الجاف\ التلدين من أجل الوصول لنسبة رطوبة مناسبة، ودرجة رطوبة الجلود الموجودة طبقاً للجلد المدبوغ	
ح.3.2	5.2	يتابع عملية الإنتظار فترة مناسبة ويقوم بالتخزين حتى تجف الجلد/ الفرو، الجلد المدبوغ التي تم ترطيبها بشكل جيد.	
ح.2.4	6.1	6أ يقوم بعمل اعداد للسماكة والدورات في المكان من اجل عملية التصنيف بالسماكات المطلوبة في جلود الفراء.	*
ح.2.4	6.2	يقوم بعملية التصنيف في الجلود حسب مواصفات وجنس الجلود المنتج حسب الطلب.	
ح.2.2	8.1	7أ يقوم بعمل اعداد للدورات والسماكة لماكينة حلاقة من اجل تعريض الجلود للعملية بشكل مناسب.	*
ح.2.2	7.2	يقوم بعملية التحليق في الجلود حسب جنس ومواصفات الجلود المطلوبة.	*
ح.2.4	8.1	8أ يقوم باعداد السماكة والدورات في الماكينة من اجل تعريض الجلود لعملية الصقل بشكل مناسب.	*
ح.2.4	8.2	يقوم بعملية الصقل خلال فترات مناسبة في الجلود حسب جنس ومواصفات الجلود المنتجة حسب الطلب.	*
ح.2.5	9.1	9أ يقوم باعداد الضغط ودرجة الحرارة في اجهزة التفريغ من اجل تعرض الجلود للعمليات المناسبة.	*
ح.2.5	9.2	يقوم بعملية التفريغ بشكل ملائم في مكائن التجفيف المفرغ من اجل تنقية الجلود من المياه.	
	9.3	يقوم بعملية الشد المبلل من اجل تجفيف الجلود.	
ح.2.6	10.1	10أ يقوم بعملية ضبط السماكة والدورات في ماكينة البات بات من اجل تعرض الجلود للعمليات بشكل مناسب.	*
ح.2.6	10.2	يقوم بعملية البات بات في الجلود في ماكينة البات بات خلال فترة مناسبة من اجل تطرية الالياف الجلدية.	
ح.2.7	11.1	11أ يقوم بالاعداد بشكل مناسب لمكائن الكوري من اجل تعديل الالياف الجلدية.	*
ح.2.8	12.2	يقوم بعملية الكوري في الجلود في الزمن ودرجة الحرارة المناسبين.	*
ح.2.8	12.1	12أ يقوم بعملية اعداد الدورات والسماكة في المكائن من اجل عملية الصنفرة الذي تم تطبيقها على الجلود ذات الفراء.	*
ح.2.9	12.2	يقوم بعملية الصنفرة بشكل ملائم للجلود الفراء.	*
ح.2.10	13.1	13أ يقوم بعمل اعداد للدورات والسماكات في المكائن من اجل ابعاد الغبار المتواجد في سطح الجلود المتعرض لعملية الصنفرة.	
ح.2.10	13.2	يقوم بازالة الغبار بشكل ملائم في ماكينة ازالة الغبار من اجل تنقيتها من الغبار الموجود على سطوح الجلود.	*
ح.2.13	14.1	14أ يقوم بعملية ضبط الدورات ودرجة الحرارة في المكائن من اجل عملية الشد المطبق على الجلود.	
ح.2.13	14.2	متابعة عملية الشد التي تتم بصورة مناسبة في ماكينة الشد بهدف إكساب حجم للجلد.	*
ح.2.12	15.1	15أ يقوم بعملية ضبط للدورات ودرجة الحرارة في مكائن عملية السمنتة المطبق في جلود الفراء – الجلود المدبوغة.	*
ح.2.12	15.2	يقوم بعملية السمنتة بفترات مناسبة في جهاز السمنتة بهدف اكساب المحيط للجلود.	
ح.2.7	16.1	16أ متابعة عملية المعالجة التي تطبق علي الجلود وإعداد المواد الكيميائية المناسبة بهدف تلميع الريش في	

	الجلود/الفرو طبقاً لخصائص منتج الجلد المطلوب وطبقاً لطريقة الإنتاج.			
*	متابعة عملية التمشيط التي تتم علي الجلود من أجل تخفيف الريش الموجود علي سطح جلود الفرو وجلود الغزال طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.	16.2	2.8.ح	
*	متابعة عملية الضغط الكي التي تطبق علي الجلود والفرو وضبط سخونة والضغط والزمن المناسب.	16.3	2.9.ح	
*	متابعة عملية جز الريش من أجل الوصول لطول الريش المتساوي في الجلود والفرو طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.	16.4	2.10.ح	
	يتابع عملية التقليم في شكل مناسب لحواف الجلد من أجل أن تعطي شكل للجلد.	17.1	2.14.ح	17أ
*	متابعة عمليات التصنيف وفحص الجودة طبقاً لمعايير أعمال التجفيف المناسب للجلد المطلوب.	17.2	2.15.ح	

\* مقاييس النجاح التي يجب ان يكون اجباريا اجتيازها من اجل ان اثبات الكفاءة.

الكفاءات			
المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم	ب - المعلومات والمفاهيم	يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:
ت.1.1	1.1	ب1	يعرف متطلبات القيام بخطة الزمن بشكل مناسب لجنس الجلود.
ت.1.2	1.2		يعرف القيام بخطة الوقت حسب طلب الزبون و / او خطة الإنتاج.
ت.1.3	1.3		يعرف الفوائد الذي توفرها دباغة الجلود للعامل وتجهيز وسط عمل ملائم للعامل في مراحل دباغة الجلود.
ب.3.1	1.5		يوفر فحص وإعداد الآلات والمعدات والوسائل للاستخدام والتي سيتم استخدامها في مراحل دباغة الجلد.
ت.6.1	2.1	ب2	يعرف القيام بعمل ضبط بشكل مناسب لماكينة التلحيم المناسبة لجنس الجلد المدبوغ.
ت.6.3	2.3		يعرف معايير تشذيب الجلود الذي يتم إجراء التلحيم له.
ث.3.1	3.1	ب3	يتابع العملية التي تتم في ماكينة الضغط من أجل تنقية الجلود من الماء الزائد والوصول لسطح أكثر سلاسة.
ث.3.2	3.2		يعرف متطلبات القيام بتشكيل الجلود حسب جودة الجلود.
ح.2.4	6.2	ب6	يعرف ضبط ماكينة التنصيف في الجلود حسب مواصفات وجنس الجلد المنتج والمطلوب.
ح.2.2	7.1	ب7	يعرف ضبط الدورات والسماكة في اجهزة الحلاقة من اجل تعرض الجلود للعملية بشكل مناسب.
ح.2.4	8.1	ب8	يعرف اعداد السماكة والدورات في الماكينة من اجل عملية الصقل.
ح.2.5	9.1	ب9	يعرف القيام بعمل اعداد للضغط ودرجة الحرارة في مكائن التفريغ.
ح.2.6	10.2	ب10	يعرف القيام بعملية الضبط من اجل عملية البات بات للجلود في مكائن البات بات.
ح.2.8	11.2	ب11	يقوم بتعريف متطلبات القيام بعملية الكوي في الجلود بالشكل الصحيح وبدرجة الحرارة والفترات المطلوبة
ح.2.9	12.2	ب12	يعرف النقاط الذي يتم الانتباه اليها اثناء القيام بعملية الصنفرة بشكل ملائم لجلود الفراء.
ح.2.10	13.2	ب13	يعرف اجراء الضبط بشكل ملائم في مكائن ازالة الغبار.
ح.2.13	14.1	ب14	يقوم بتعريف درجة الحرارة والدورات في المكائن من اجل عملية الشد الذي يتم تطبيقه على الجلود.
ح.2.12	14.2		يقوم بتعريف عملية اعداد الماكينة بشكل ملائم من اجل عملية الصقل بالشكل الصحيح.
ح.2.8	16.2	ب16	متابعة عملية التمشيط ومعرفة التقنيات الصحيحة التي تتم علي الجلود من أجل فتح الشعر الموجود علي سطح جلود الفرو وجلود الغزال طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.
ح.2.14	18.1	ب18	يقوم بتعريف المعايير بالشكل الصحيح وبشكل ملائم لحافات الجلود من اجل اعطاء شكل للجلد.

## [12UY0116-4/B3] – وحدة الكفاءة لعمليات الانهاء او التشطيب

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات الانهاء (التشطيب)
2	رمز المرجع	12UY0116-4/B3
3	مستوى	4
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 لمشغل دباغة الجلود (مستوى 4) - 10UMS0102-4		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>المخرج التعليمي 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل.</u> مقاييس النجاح</p> <p>1.1: ان يقوم بإعداد خطة العملية المناسبة لنوع الجلد الذي سيتم إعداده مع مدير الوحدة. 1.2: ان يقوم مع مدير الوحدة بوضع الخطة الزمنية وفقاً لطلب العميل أو خطة الإنتاج. 1.3: ان يوفر إعداد بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، و بما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.4: ان يوفر تنظيف بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، و بما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.5: ان يوفر فحص وإعداد الآلات والمعدات والوسائل للاستخدام والتي سيتم استخدامها في مراحل دباغة الجلد. 1.6: ان يبلغ مدير الوحدة عن الأعطال والنواقص المحددة. 1.7: ان يتابع ما إن تمت الصيانة العامة والتصليح للماكينة المستخدمة من قبل عامل صيانة الماكينة أم لا. 1.8: ان يقوم بتصليح الأعطال البسيطة التي يمكن أن تتشكل في الماكينة المستخدمة 1.9: ان يوجه فريق العمل باتجاه التعليمات المأخوذة من مدير الوحدة. 1.10: يتابع وتيرة العمل المستمرة ومتابعة وتيرة الإنتاج. الربط: قيم وصفات دباغة الجلود</p> <p><u>نتائج التعلم 2: يقوم بمتابعة التشكيل</u> مقاييس النجاح</p> <p>2.1: يوفر عمل فحص فيزيائي للجلود طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب. 2.2: يوفر عمل تصنيف طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.</p> <p><u>نتائج التعلم 3: يقوم بعملية طلاء السطح بواسطة الماكينة ذات المكبس</u> مقاييس النجاح</p> <p>3.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل تلوين السطح وفقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج. 3.2: القيام بالتعديل المناسب في الماكينة التي تقوم بعمل تلوين السطح طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ 3.3: يوفر معاينة العملية بالشكل مناسب في ماكينة رش الجلد.</p> <p><u>نتائج التعلم 4: يقوم بعملية طلاء السطح بواسطة ماكينة الطلاء الاسطواني</u> مقاييس النجاح</p> <p>4.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل تلوين السطح وفقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج. 4.2: القيام بالتعديل المناسب في الماكينة التي تقوم بعمل تلوين السطح طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ 4.3: يقوم بفحص الجودة المتوسطة والمستمرة وفقاً لمعايير عمليات التشطيب بهدف تحديد الأخطاء المتكونة وتصحيحها في نفس الوقت أثناء عملية طلاء السطح، وإبلاغ مدير الوحدة.</p>		

نتائج التعلم 5: يقوم بعملية طلاء السطح بواسطة ماكينة الستائر  
مقاييس النجاح

- 5.1: يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل تلوين السطح وفقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.
  - 5.2: القيام بالتعديل المناسب في الماكينة التي تقوم بعمل تلوين السطح طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ
  - 5.3: يقوم بفحص الجودة المتوسطة والمستمرة وفقاً لمعايير عمليات التشطيب بهدف تحديد الأخطاء المتكونة وتصحيحها في نفس الوقت أثناء عملية طلاء السطح، وإبلاغ مدير الوحدة.
- الربط: قيمة وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 6: يقوم بعملية الضغط / ضغط روتو.  
مقاييس النجاح

- 6.1: يقوم بضبط الحرارة والضغط المناسب من أجل عملية الضغط وفقاً لنوع الجلد المدبوغ ونوع منتج الجلد المطلوب.
- 6.2: يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة الضغط الجلد الهيدروليكية.
- 6.3: يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة ضغط الجلد الإسطوانية.
- 6.4: يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة تشطيب الجلد.
- 6.5: يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة تحويل الورق الجلدية.
- 6.6: يقوم بفحص الجودة المتوسطة والمستمرة وفقاً لمعايير عمليات التشطيب بهدف تحديد الأخطاء المتكونة وتصحيحها في نفس الوقت أثناء عملية الضغط، وإبلاغ مدير الوحدة.

نتائج التعلم 7: يقوم بعملية الصقل  
مقاييس النجاح

- 7.1: يقوم بتجهيز الخليط الكيميائي باتجاه وصفة الانتاج من اجل اظهار اللمعان الطبيعي للجلد.
  - 7.2: يوفر معاينة المعالجة الكيميائية للجلد بصورة مناسبة.
  - 7.3: يوفر معاينة المعالجة الفيزيائية بصورة مناسبة بهدف إخراج اللمعان الطبيعي للجلد.
  - 7.4: تقييم النتائج حسب معايير عملية الانهاء من خلال عمل الفحص البصري والفيزيائي للجلد.
  - 7.5: إبلاغ مدير الوحدة عن الإختلافات التي تم التحقق منها.
  - 7.6: يطبق عملية التلميع مرة أخرى من أجل إزالة الأخطاء وفقاً للتعليمات الواردة.
- الربط: قيمة وصفات دباغة الجلود

نتائج التعلم 8: يقوم بعملية الدولاب الجاف  
مقاييس النجاح

- 8.1: يتابع عملية التخزين الجاف المطبقة علي الجلود والفراء و الجلد المدبوغ.
- 8.2: يتابع عملية التخزين الجاف المطلوب عملها وفقاً لشكل عمليات التشطيب المطبقة بعد أو قبل الطلاء

نتائج التعلم 9: يقوم بعملية الشد / المسمره  
مقاييس النجاح

- 9.1: يقوم بضبط سرعة ماكينة الشد من اجل فتح مساحة في الجلد بالشكل الصحيح حسب نوع الجلد المنتج المطلوب وجنس الجلد المطلوب.
- 9.2: يتابع العملية التي تتم في ماكينة الشد من أجل إعطاء شكل أخير للجلد وإكسابه حجم طبقاً لنوع الجلد المدبوغ ونوع منتج الجلد المطلوب
- 9.3: يقوم بإبلاغ مدير الوحدة عن الأخطاء التي تظهر.

نتائج التعلم 10: يقوم بعمل عملية التشذيب / او يامر بتنفيذها.  
مقاييس النجاح

- 10.1: يقوم بتوفير قطع / قص الجلد بواسطة واسطة قطع مناسبة لحافات الجلد من اجل اعطاء الشكل النهائي للجلد.
- 10.2: يقوم بتوفير القطع / القص بواسطة طريقة القص الملائمة لحافات الجلد.

نتائج التعلم 11: يقوم بفصل الجلد المنتهية عملياته المشطبة  
مقاييس النجاح

- 11.1: يقوم بالضبط حسب جودة الجلود

11.2: يقوم بالفصل حسب تجانس الوان الجلود	
نتائج التعلم 12: يقوم بمتابعة عملية القياس مقاييس النجاح	
12.1: يوفر قياس الجلد في ماكينة القياس	
12.2: يوفر تسجيل حجم سطح الجلد الذي تم قياسه.	
نتائج التعلم 16: يقوم بمتابعة عملية التغليف مقاييس النجاح	
13.1: يوفر تغليف الجلود بشكل مناسب لنوع منتج الجلد المطلوب.	
13.2: يتابع عملية تخزين الجلد المغلف أو تسليمه.	
8	القياس والتقييم
8 أ) الاختبار النظري	
يقوم بالعمل بالشكل الذي يشمل فيها كافة معايير المعلومات والمفاهيم الذي يحتل مكاناً في الملحق - 2 من الممكن ان يتم تحقيق اصول الكتاب المغلق. يتم توجيه 20 سؤال بشكل ملائم لتقنية الامتحان. يتم اعطاء مدة للإجابة ما بين 1 - 1.5 دقيقة كمعدل لكل سؤال. يتم تحقيق الامتحان النظري على الورق في قاعة الامتحان وعدد كافي من المراقبين. يتم تطبيق الاختبارات بشكل شخصي. يجب على المرشح الحصول على علامة 60 % ليعتبر ناجحاً	
8 ب) الاختبار القائم على الأداء	
يجرى الاختبار التطبيقي لهذه الوحدة في مجالات توفر الامن والسلامة المهنيين من خلال أدوات جلد/فراء حقيقية في بيئة عمل حقيقية. يتم اعطاء تعليمات العمل فيما يتعلق بالعمليات المطلوب تنفيذها داخل سيناريو التطبيق الذي يشمل الجدول المتعلق بمعايير النجاح والذي تم قياسه من خلال وسائل التقييم المحددة في وحدة الكفاءة من اجل عمل الطبقات والملحق 2 عملية الدباغة الميئلة لواحد من موظفي الدباغة لانواع الجلود المنتجة والمطلوبة ( الفراء، الجلود المدبوغة والفراء بالجلود ) من قبل المرشح الذي سيتم تقييمه (وصفات دباغة الجلود).	
يحتوي وصفات دباغة الجلود على التعليمات الواضحة تحت عناوين اسم، نوع وعدد العمل المطلوب قيامها. يجب على المرشح أداء العمل بالخامات في غضون الوقت الأقصى المحدد للامتحان. 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
10	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
11	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة
11	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده
11	26.12.2012-2012/98

## المرفقات

الملحق 1 المعلومات المتعلقة بالتدريب الموصى به من أجل اكساب عملية الانهاء (التشطيب) لوحدة الكفاءة.

1. هيكلية الجلد
2. مهارات الاتصال و العمل كفريق
3. الاخلاق المهنية
4. القيام بعمل خطة وبرنامج لتنظيمات العمل
5. استخدام المركبات والالات اليدوية والتجهيزات المطلوبة في دباغة الجلود.
6. توثيق العملية
7. تنظيم محل العمل
8. فحص جودة الجلد
- أ. الاسم التجاري للجلد
- ب. وحدات التقييس
9. المعلومات الأساسية للماكينة
- a. حسابات النسب والتناسب
- b. حساب السرعة المحيطة
- c. الإعدادات الميكانيكية، الهيدروليكية، الهوائية والإلكترونية
10. المعلومات الخاصة بتعليمات الصيانة
- أ. تعليمات الصيانة ورموزها
11. معلومات عن اساليب الدباغة

الملحق 2 الجدول المتعلق بمقاييس النجاح الذي تم قياسه بالاشتراك مع مركبات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة لعمليات الانهاء (التشطيب)

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
أ-المهارة	الكفاءة الوطنية القسم	
يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:		
*	يقوم بإعداد خطة العملية المناسبة لنوع الجلد الذي سيتم إعداده مع مدير الوحدة.	ت.1.1 1.1 أ1
*	يقوم مع مدير الوحدة بوضع الخطة الزمنية وفقاً لخطة طلب العميل أو الإنتاج.	ت.1.2 1.2
*	يوفر إعداد بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، وبما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة.	ت.1.3 1.3
	يوفر تنظيف بيئة العمل بالشكل المناسب لمراحل دباغة الجلد، وبما يلائم المعلومات المأخوذة من مدير الوحدة.	ت.1.4 1.4
*	يوفر فحص وإعداد الآلات والمعدات والوسائل للاستخدام والتي سيتم استخدامها في مراحل دباغة الجلد.	ب.3.1 1.5
	يبلغ مدير الوحدة علي الأعطال والنواقص المحددة.	ب.3.2 1.6
	يتابع ما إن تمت الصيانة العامة والتصليح للماكينة المستخدمة من قبل عامل صيانة الماكينة أم لا.	ب.4.1 1.7
	إزالة الأعطال البسيطة التي يمكن أن تتشكل في الماكينة المستخدمة	ب.4.2 1.8
	توجيه فريق العمل باتجاه التعليمات المأخوذة من مدير الوحدة.	ب.5.1 1.9
	يتابع وتيرة العمل المستمرة ومتابعة وتيرة الإنتاج.	ب.5.2 1.10
	يوفر عمل فحص فيزيائي للجلود طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.	خ.1.1 2.1 أ2
*	يوفر عمل تصنيف طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب.	خ.1.2 2.2

خ.1.2	3.1	أ3	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل تلوين السطح وفقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.
خ.2.2	3.2	*	القيام بالتعديل المناسب في الماكينة التي تقوم بعمل تلوين السطح طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ
خ.2.3	3.3	*	يوفر تعرض الجلود للعملية في مكائن الضغط بشكل ملائم.
خ.2.4	4.1	أ4	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل تلوين السطح وفقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.
خ.2.5	4.2	*	القيام بالتعديل المناسب في الماكينة التي تقوم بعمل تلوين السطح طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ
خ.2.6	4.3	*	يقوم بفحص الجودة المتوسطة والمستمرة وفقاً لمعايير عمليات التشطيب بهدف تحديد الأخطاء المتكونة وتصحيحها في نفس الوقت أثناء عملية طلاء السطح، وإبلاغ مدير الوحدة.
خ.2.4	5.1	أ5	يقوم بإعداد المزيج الكيميائي المناسب من أجل تلوين السطح وفقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ، وفقاً للمعلومات الواردة من مدير الوحدة وطريقة الإنتاج.
خ.2.5	5.2	أ5	القيام بالتعديل المناسب في الماكينة التي تقوم بعمل تلوين السطح طبقاً لنوع منتج الجلد المطلوب ونوع الجلد المدبوغ
خ.2.6	5.3	*	يقوم بفحص الجودة المتوسطة والمستمرة وفقاً لمعايير عمليات التشطيب بهدف تحديد الأخطاء المتكونة وتصحيحها في نفس الوقت أثناء عملية طلاء السطح، وإبلاغ مدير الوحدة.
خ.3.1	6.1	أ6	يقوم بضبط الحرارة والضغط المناسب من أجل عملية الضغط وفقاً لنوع الجلد المدبوغ ونوع منتج الجلد المطلوب.
خ.3.2	6.2	*	يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة الضغط الجلد الهيدروليكية.
خ.3.3	6.3	*	يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة ضغط الجلد الإسطوانية.
خ.3.4	6.4	*	يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة تشطيب الجلد.
خ.3.5	6.5	*	يوفر معاينة العملية بالشكل المناسب في ماكينة تحويل الورق الجلدية.
خ.3.6	6.6	*	يقوم بفحص الجودة المتوسطة والمستمرة وفقاً لمعايير عمليات التشطيب بهدف تحديد الأخطاء المتكونة وتصحيحها في نفس الوقت أثناء عملية الضغط، وإبلاغ مدير الوحدة.
خ.4.1	7.1	أ7	يقوم بتجهيز الخليط الكيميائي باتجاه وصفة الإنتاج من أجل اظهار اللمعان الطبيعي للجلد.
خ.4.2	7.2	*	يوفر معاينة المعالجة الكيميائية للجلد بصورة مناسبة يوفّر معاينة المعالجة الكيميائية للجلد بصورة مناسبة.
خ.4.3	7.3	*	يوفر معاينة المعالجة الفيزيائية بصورة مناسبة بهدف إخراج اللمعان الطبيعي للجلد.
خ.4.4	7.4	*	يقوم بتقييم النتائج حسب معايير عملية الانتهاء للجلود والذي سيتم فحصها بشكل فيزيائي وبصري.
خ.4.4	7.5	*	إبلاغ مدير الوحدة عن الأخطاء الذي قام بتثبيتها.
خ.5.1	8.1	أ8	يتابع عملية الدولاب الجاف الذي يتم تطبيقه على جلود الفراء- الجلود المدبوغة وجلد الغزال.
خ.5.3	8.2	*	يتابع عملية الدولاب الجاف المطلوب القيام بها بشكل ملائم لحجم عملية الانتهاء الذي يتم تطبيقه قبل و / أو بعد الطلاء.
خ.6.1	9.1	أ9	يضبط سرعة جهاز الشد بالشكل الصحيح من أجل فتح مساحات للجلد حسب نوع الجلد المنتج المطلوب وجنس الجلود المطلوبة.
خ.6.1	9.2	*	يتابع العملية التي تتم في ماكينة الشد من أجل إعطاء الشكل النهائي والحجم للجلود طبقاً لنوع الجلد المدبوغ ونوع منتج الجلد المطلوب
خ.6.1	9.3	*	يبلغ مدير الوحدة عن الأخطاء التي تظهر بسبب عملية الشد.
خ.7.1	10.1	أ10	يقوم بتوفير القطع / القص بواسطة طريق القطع المناسب لحافات الجلود من أجل إعطاء الشكل النهائي للجلد.
خ.7.2	10.2	*	يوفر قطع / قص حافات الجلود عن طريق القص المناسبة.
ث.3.1	11.1	أ11	الضبط حسب جودة الجلود.
ث.3.2	11.2	*	يضبط لون الجلود حسب التجانس.

خ.8.1	12.1	أ12	يوفر قياس الجلد في ماكينة القياس	*
خ.8.2	12.2		يوفر تسجيل حجم سطح الجلد الذي تم قياسه.	
خ.9.1	13.1	أ13	يوفر تغليف الجلود في شكل مناسب لنوع منتج الجلد المطلوب.	
خ.9.2	13.2		يتابع عملية تخزين الجلد المغلف أو وتسليمه.	

\* مقاييس النجاح التي يجب ان يكون اجباريا اجتيازها من اجل ان اثبات 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:
ب.1.1	1.1	أ1	يعرف متطلبات القيام بخطة الزمن بشكل مناسب لجنس الجلود.
ب.1.2	1.2		يعرف القيام بخطة الوقت حسب طلب الزبون و / او خطة الانتاج.
ب.2.1	1.3		يعرف الفوائد الذي توفرها دباغة الجلود للعمال وتجهيز وسط عمل ملائم للعمال في مراحل دباغة الجلود.
خ.1.1	2.1	أ2	يقوم بإبلاغ المدراء عن القيام بالفحص الفيزيائي للجلود حسب نوع الجلد المنتج والمطلوب.
خ.1.2	2.2		يعرف معايير تصنيف الجلود حسب جنس الجلد المنتج والمطلوب.
خ.1.2	3.1	أ3	يعرف طرق طلاء السطوح حسب نوع الجلد المصنوع والمطلوب وجنس الجلد المشتغل.
خ.2.2	3.2		يقوم بالإبلاغ بالشكل الصحيح للاعدادات المناسبة في المكانن الذي يتم فيها القيام بانجاز عملية طلاء السطح حسب نوع الجلد المنتج والمطلوب وجنس نوع الجلد المدبوغ.
خ.2.3	3.3		يعرف اجراء الاعداد بالشكل، الصحيح في المكانن بواسطة الضغط من اجل طلاء الجلود.
خ.4.4	4.4	ب4	يعرف تقييم نتائج الفحص البصري والفيزيائي للجلد.
خ.2.6	5.3	ب5	يعرف متطلبات القيام بعمل فحص جودة بيني ومستمر من أجل مكافحة الأخطاء التي ستنشك أثناء عملية طلاء السطح.
خ.3.1	6.1	أ6	يقوم بضبط الحرارة والضغط بالشكل الصحيح من أجل عملية الضغط وفقاً لنوع الجلد المنتج والمطلوب ونوع الجلد المدبوغ المطلوب.
خ.3.3	6.3		يعرف ضبط او اعداد جهاز الضغط الاسطواني للجلود بالشكل الصحيح.
خ.3.6	6.6		يعرف متطلبات القيام بفحص الجودة بشكل بيني ومستمر حسب معايير عملية الانتهاء من اجل تثبيت الأخطاء الذي ستنشك أثناء عملية الضغط بالشكل الصحيح.
خ.4.2	7.2		يعرف عملية تلميع الجلد بالشكل الصحيح.
خ.5.3	8.2		يتابع عملية الدولاب الجاف المطلوب القيام بها بشكل ملائم لحجم عملية الانتهاء الذي يتم تطبيقه قبل و / أو بعد الطلاء.
خ.6.1	9.3	ب9	يعرف الأخطاء التي تظهر من عملية الشد بالشكل الصحيح
خ.7.1	10.1	أ10	يعبر بالشكل الصحيح في اسلوب القطع/ القص بالاشترالك مع مركبة القطع الملائم لحافات الجلد من اجل اعطاء الشكل النهائي للجلد.
ث.3.1	11.1	ب11	يعرف معايير الجودة للجلود بالشكل الصحيح
خ.8.1	12.1	أ12	يعرف وحدة قياس الجلود بالشكل الصحيح.
خ.9.2	13.2	ب13	التعريف الصحيح لمعايير تغليف الجلود

## ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

- 12UY0116-4/A1 – الجودة وحماية البيئة وصحة وسلامة العمل  
 12UY0116-4/B1 - عمليات الدباغة المبللة  
 12UY0116-4/B2 – العمليات الجافة والميكانيكية  
 12UY0116-4/B3 – عمليات الانتهاء (التشطيبات)

ويقترح التالي لنجاح المرشحين في المهنة:

1. يجب ان يكون متخرجاً من المؤسسات التعليمية الرسمية والغير الرسمية فيما يتعلق بالجلود.
2. أن يمتلك التجربة والمعلومات فيما يخص المواصفات والانواع والمعلومات الخاصة باللوان في مهنة مشغل عامل دباغة الجلود.
3. متابعة الابتكارات المتعلقة بالمهنة،
4. مشاركة الإدارة بالنقوصات التعليمية الذي تم تحديدها والمتعلقة بالمهنة
5. المشاركة في التدريبات والتنظيمات المهنية المحددة من قبل الإدارة.
6. نقل المعلومات والمهارات للأشخاص المعنيين.

الملحق 2: المصطلحات، الرموز والمختصرات

الصلقل: وهو شق ألياف الجلد وقطره.

الفرز: عبارة عن عملية التصنيف حسب الجلود المنتجة والمطلوب سماكتها، حجمها، جنسها، ونوعها  
 التبييض: عبارة عن عملية وضع الجص على الوجه السفلي للجلد من أجل أخذ الشعر الموجودة على جلود الحيوانات ذوي الرؤوس الصغيرة .  
 ماء الغسل: وهي المياه الذي يتم معالجتها داخل الجلود.

عملية الترطيب: احضار درجة الحموضة لمستوى الوسط المطلوب بهدف زيادة ربط الكروم الذي تم تأقلمها ما بين الياف الجلود .

عملية الانتهاء\التشطيب: وهي المرحلة الأخيرة التي تزيد جودة وفترة استخدام ومواصفات استخدام الجلد.

BOME: وهو مقدار الملح في الماء

التقليم\التشذيب: فصل الجلد الغير المستخدم بعد تقطيعها الى قطع

الدباغة: وهي عملية حل التخليل التي تطبق على الجلود الضعيفة بهدف حمايتها.

التقطيع\الطرق: وهي أخذ قطع الشحم الموجودة على سطح لحم الجلد الخام بواسطة ماكينة التقطيع،

الربط\التثبيت: توفير ربط عملية التشحيم، الطلاء، اعادة الدباغة المنفذة على الجلد بشكل فيزيائي كيميائي وفيزيائي بالجلد.

التليين الفيزيائي\البطبة: وهي عملية التليين الفيزيائي التي تتم بمساعدة الآلة من أجل الوصول لدرجة الليونة المطلوبة في الجلد.

آلة الشد\ الطرق / التسمير: وهي عملية تعديل سطح الجلد ومنع المرونة الزائدة وتصليح سطح الجلد وإكسابه هيئة.

الجلد الخام: وهو الاسم الذي يطلق على الجلود التي لم تتعرض لعملية اخرى غير عملية المحلول المحلي والذي يتم الحصول عليها من سلخ الحيوانات،

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية

الترطيب\التليين: وهي تركيد الجلود في المسايح والخزانات بهدف التنظيف وإستعادة المياه المفقودة نتيجة عمليات الحفظ وتنظيفها.

ISG: السلامة والصحة المهنية

التخزين\التكديس: وهي تركيد الجلود ووضعها فوق بعض بشكل مناسب.

الدباغة: وهي مراحل معالجة الجلد الخام.

فحص مقطع: وهو الفحص البصري للأس الهيدروجيني لمقطع الجلد في مرحلة المعالجة.

التكليس: تجهيز منتجات البشرة المؤثرة على هيكلية البشرة من خلال توفير ابتعاده عن الجلود، وتجهيز الجلود للعمليات التالية من خلال توفير انتفاخ الالياف الجلدية.

إزالة الكلس: وهي عملية إبعاد الزوائد الكلسية من علي الجلد والتي تبقى بعد التكليس.

معدات الوقاية الشخصية (KKD): جميع الآلات، الوسائط، الأدوات والأجهزة المترتبة، الذي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والذي يؤثر على الصحة والسلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه

الحفظ: وهو تخفيف وانتظار مقدار الماء الموجود بالداخل بتأثير الأتربة والهواء والشمس من أجل تخزين الجلد لفترة طويلة دون فساده.

الحجر الجاف: الضبط بواسطة آلة الحجر الجاف لأجل الوصل لمعيار سماكة الجلد المدبوغ.

العملية الآلية\التجفيف: وهي فترة عمليات التجفيف التي تتم من أجل تجفيف الجلد الخام الذي مر بعمليات الترطيب، والتجهيز لعمليات التشطيب.

التعادل: وهي عملية توازن الحمض القاعدي التي تتم من أجل التغلغل الجيد لمواد الصباغة والدباغة والتشحيم داخل الجلد.

الفحص البصري: الفحص العرضي

ماكينة القياس: وهي الماكينة التي تناسب قياس مساحات الأبعاد السطحية للجلد.

الإختراق: وهو ربط وتغلغل الأدوات المستخدمة.

فحص نسبة الهيدروجين: وهو فحص درجة الحمض-القاعدي.

التخليل: وهو إعداد الجلد للدباغة في وسط حامضي قبل الدباغة.  
 التلميع: وهي عملية إخراج اللعان الطبيعي للجلد.  
 الكيس: وهي العملية التي تتم من أجل عمل توصيل\إختراق المواد داخل الجلد وتنسيق الجلد المدبوغ وإعطاء أنماط مختلفة.  
 إعادة الدباغة: وهي عملية الدباغة الثانية التي تتم من أجل إكساب الخصائص الجلدة للجلد.  
 المخاطرة: وهي مجموعة النتائج التي تحدث وقوع حوادث خطيرة.  
 صاما: وهي العملية التي تتم من أجل تجهيز الجلد للدباغة بمساعدة الإنزيمات الخاصة وإكساب الجلد مرونة وإكسابه خصائص التهوية.  
 الدبغ: وهي عملية تمثين وتطبيق عمليات فزيائية وكيميائية بواسطة مواد الدباغة المختلفة علي الجلد الذي يكون في حالة متدهورة.  
 التمشيط: وهي عملية تطبيق علي الجلد من اجل إزالة الشعر الموجود علي سطح الجلود الفرو\_جلد الغزال  
 الخزان الماء الخشبي\التلدين: وهي عملية إكساب رطوبة\تلين للجلد المدبوغ  
 الخطر: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو إصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبيضات أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معاً  
 نفض الغبار: تنظيف الغبار والجزيئات الخارجة من الجلد بعد عملية الصنفرة.  
 التقشير: تحويل الجلد إلي السماكة المطلوبة.  
 وصفة الإنتاج: معلومات مكتوبة تعرف أسماء وكميات وأساليب إنتاج وشروط المواد المستخدمة في إنتاج الجلود.  
 التشحيم: وهي عملية تتم بواسطة شحوم متنوعة من أجل الحصول علي البناء المستوي واللين للجلد.  
 إزالة الشحوم: وهي عملية إزالة الزيوت الشحوم الطبيعية من الجلد والتي لا تتجانس من الجلد وتؤدي إلى إفساده بواسطة مواد كيميائية خاصة.  
 الشق: وهي عملية فصل الجلد في ماكينة الشق طبقاً لنوعه وبهدف استخدامه.  
 الدباغة بالماء\الدباغة بالترطيب: جميع مراحل الترطيب التي تطبق علي الجلد قبل وبعد وأثناء الدباغة.  
 الغسيل: تطهير المواد الزائدة المستخدمة في مراحل دباغة الجلد.  
 الصنفرة: وهي العملية التي تتم من أجل ضبط سماكة الجلد والحصول على الأستواء السطحي.  
 المنعرج: الجلود المجردة ذات السطح المدبوغ

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

من الممكن ان يقوم المرشحين الذين يمتلكون الكفاءة في مهنة عامل دباغة الجلود (مستوى 4) بعمل تجسير الى كل من المهن التالية؛ مسؤول عملية انهاء الجلود (التشطيب) (مستوى 5) و مسؤول دباغة الجلود الجافة (مستوى 5)، مسؤول الدباغة المبللة للجلود (مستوى 5) بعد تدريبات المهارة والمعلومات المضافة الى المستوى الاعلى .

### الملحق 4: المقاييس التقييمية

يجب على المرشحين ان يمتلكوا المواصفات المبينة ادناه من مقيمي الامتحان الذي سيحتلون وظيفة فيها، في وحدة التقييم والقياس المركزي للامتحانات والتوثيق.

- أن يكونوا قد عملوا كمدرسين في مؤسسات التعليم الرسمية وغير الرسمية التابعة لهيئة التعليم العالي و وزارة التعليم الوطني
- 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.
- أن يكون قد عمل كمدرّب معلم او المدرب الرئيسي لمدة 5 اعوام على الاقل في قطاع دباغة الجلود / الفرو.
- 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 المُقيّمون في التقييم والقياس لاختبار الأداء من شخص/أشخاص لديهم المعلومات اللازمة حول قواعد التطبيق ونظام التوثيق.