



الكفاءة الوطنية

16UY0260-4

صانع الأحذية

المستوى 4

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2016

المقدمة

صانع الأحذية (المستوى 4) لائحة الكفاءة الوطنية بشأن إعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 ورقم 29507 ، الصادرة بموجب القانون رقم 5544 من مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) و 27 / 11 / 2007 تم إعداده من قبل اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK) المعين من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وبالتعاون مع اتحاد مصدري الجلود والمنتجات الجلدية في اسطنبول، فُقًا لأحكام اللائحة الخاصة بتأسيس وواجبات وإجراءات العمل ومبادئ لجان قطاع مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 26713 وتم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في القطاع، وتمت الموافقة عليها من قبل مجلس الإدارة بعد مراجعتها من قبل لجنة قطاع المنسوجات والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

صانع الأحذية (المستوى 4) تم تعديلها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطني الرقم 1570 المؤرخ في 2020/06/10.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

المدخل

تم تحديد المعايير الأساسية في إعداد الكفاءة الوطنية وفحصها في لجان القطاع واعتمادها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في "لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية و الكفاءات الوطنية".

تم إقرار المبادئ الأساسية لتحديد معايير الكفاءة الوطنية على النحو التالي:

- (a) يتم تحديد معايير الكفاءة الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية أو المعايير الدولية.
- (b) يتم إعداد معايير الكفاءة الوطنية وفق مبدأ التشارك، وتؤخذ آراء ومساهمات الأطراف المعنية.
- (c) وتشمل معايير الكفاءة الوطنية قضايا الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة المتعلقة بالمجال المهني.
- (d) يجب أن تكتب معايير الكفاءة الوطنية بطريقة يفهمها المستخدمون.
- (e) تشجع الكفاءة الوطنية للفرد على تطوير نفسه والتقدم الوظيفي في إطار مبدأ التعلم مدى الحياة.
- (f) لا تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على أي مادة تميز أو تهميش صريح أو ضمني.
- (g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

16UY0260-4 الكفاءة الوطنية لصانع الأذية

1	اسم الكفاءة	صانع الأذية
2	رمز التحديث	16UY0260-4
3	المستوى	4
4	مكائنها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08:7536 (منتجو الأذية والعاملون في الأعمال ذات الصلة)
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
7	(A) تاريخ النشر	2016/06/01
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10.
8	الهدف	هدف هذا الكفاءة الوطنية: لتحديد ما إذا كان الموظفون والمرشحون لديهم المؤهلات والخصائص المطلوبة للنجاح في مهنة صانع الأذية (المستوى 4) ولتأمينهم من إثبات كفاءتهم في المهنة بوثيقة صالحة وموثوقة. هذه الكفاءة الوطنية: هي بنفس الوقت مرجع لمؤسسات التدريب والامتحانات ومنح الشهادات.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
13UMS0328-4 المعيار المهني الوطني صانع الأذية (المستوى 4)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/16UY0260-4: الصحة والسلامة المهنية، و الجودة و حماية البيئة و تنظيم الأعمال		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1/16UY0260-4: عمليات تجميع الأذية يدوياً B2/16UY0260-4: عمليات تجميع الأذية آلياً B3/16UY0260-4: عمليات التشطيب (التشكيل والإنهاء)		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
من الضروري أن يكون المرشح ناجحاً في جميع وحدات الكفاءة الإلزامية و واحدة على الأقل من الوحدات الاختيارية لكي يحصل على شهادة الكفاءة المهنية.		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة صانع الأذية (المستوى 4) للامتحانات المحددة في الوحدات. يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معاً. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.		
مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		

13	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	تكرار المراقبة	-
15	طريقة القياس - التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد المستندات	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل. a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل، فاتورة، السيرة المهنية، إلخ) التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس (5) سنوات. b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10.

A1/16UY0260-4 وحدة كفاءة الصحة و السلامة المهنية و الجودة و البيئة و تنظيم الأعمال

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة و السلامة المهنية و الجودة و البيئة و تنظيم الأعمال
2	رمز التحديث	A1/16UY0260-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2016/06/01
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
13UMS0328-4 المعيار المهني الوطني صانع الأحذية (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الاولى (1): شرح عملية الإنتاج وتدابير الصحة والسلامة المهنية. مقاييس النجاح</p> <p>1.1: يوضح هذه الجزء تدابير الصحة والسلامة المهنية التي يتعين اتخاذها في عملية الإنتاج. 2.1: يعد تدابير السلامة التي يجب اتخاذها حسب العمل والجهاز. 1.3: التمييز بين السلوكيات والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): شرح تنظيم العمل ومتطلبات الجودة في عملية الإنتاج. مقاييس النجاح</p> <p>2.1: شرح المراحل التقنية الانتاجية وتخطيط العمل في عملية الإنتاج. 2.2: شرح الممارسات الخاصة بجودة وكفاءة العمليات الانتاجية. 2.3: شرح الممارسات الخاصة بالحفاظ على المعدات والأدوات والمواد المستخدمة جاهزة ضمن شروط الجودة للاستخدام في عملية الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام تدابير حماية البيئة. مقاييس النجاح</p> <p>3.1: القيام بشرح طرق حماية البيئة. 3.2: شرح ما يجب القيام به للحد من المخاطر البيئية.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
a 8 الامتحان النظري		
<p>(T1) امتحان أسئلة اختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (A1) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (A1-2). يتم إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان كتابي (T1) يتضمن ما لا يقل عن ثلاثين (30) سؤال اختيار من متعدد مع 4 خيارات للإجابة لكل منها نقاط متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان متوسط دقيقتين للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجب على ستون في المئة (60%) على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
b 8 الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لوحدة (A1) في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات الأخرى، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.</p>		

c 8 الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		
9	المؤسسة / المؤسسات المُطَوَّرَة لوحدة الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)
10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10.

ملحقات وحدة الكفاءة

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

من أجل نجاح هذه الوحدة نوصي بإكمال برنامج تدريبي وتعليمي يحتوي على المواضيع الواردة أدناه.

1. تنظيم العمل في عمليات تصنيع الأحذية
2. حماية البيئة في عمليات تصنيع الأحذية و في أماكن العمل
3. الصحة والسلامة المهنية في عمليات تصنيع الأحذية و في أماكن العمل
4. الأجهزة والأدوات والآلات المستخدمة في العمليات التنفيذية لتصنيع الأحذية
5. الجودة في تصنيع الأحذية
6. تأمين المواد والمحافظة عليها وتنظيمها

الملحق [A2]-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	التمييز بين معاني مصطلحات الخطر والمخاطرة	A.1.1-5	1.1	T1
BG.2	التمييز بين الأخطار والمخاطر المحتملة حسب موضوع العمل.	A.1.1-5	1.1	T1
BG.3	شرح المشكلات الصحية المحتملة وتدابيرها المتعلقة بمراحل العمل.	A.1.1-5	1.1	T1
BG.4	التمييز بين معدات الحماية الشخصية المناسبة للمكنات والمعدات المستخدمة والأعمال المنفذة.	A.1.1-5	1.2	T1
BG.5	تعريف التدابير الأمنية المناسبة لخواص المعدات والمكنات المستخدمة في مراحل العمل.	A.1.1-5	1.2	T1
BG.6	تعريف التدابير الأمنية المناسبة للمواد الكيماوية المستخدمة في مراحل العمل	A.1.1-5	1.2	T1
BG.7	شرح التدابير الواجب اتباعها عند الحرائق.	A.1.1-5	1.3	T1
BG.8	شرح وظيفة وأهمية خطط و تدابير حالات الطوارئ في مكان العمل.	A.1.1-5	1.3	T1
BG.9	شرح مراحل عمليات تصنيع الأحذية والعمليات الإنتاجية الواجب تنفيذها بتنسيق وتزامن.	B.1.4-5 B.3.1-2	2.1	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.10	شرح أهمية وفوائد العمل الجماعي وخصائص الفريق الناجح والمعلومات الأساسية عن حل مشكلات الفريق.	B.1.4-5 B.3.1-2	2.1	T1
BG.11	تعريف شروط الحفاظ على المواد المستخدمة في تصنيع الأحذية حسب خواصها.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.2	T1
BG.12	شرح الكشف عن الأخطاء والأعطال والتدابير الخاصة بالمعدات والأدوات والمواد المستخدمة في مراحل العمل.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.2	T1
BG.13	التمييز بين الخواص والوظائف الفنية للأجهزة والمعدات والأدوات والمكونات المستخدمة في تصنيع الأحذية.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.3	T1
BG.14	شرح خواص قابلية الاستخدام المناسب نوعا وكما للمواد المستخدمة في تصنيع الأحذية.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.3	T1
BG.15	التمييز بين أنواع و خواص القوالب.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.3	T1
BG.16	تعريف أبعاد القوالب و الخواص الفنية لها وفق الموديل.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.3	T1
BG.17	المطابقة بين موديل الحذاء والقالب المناسب.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.3	T1
BG.18	التمييز بين الدهان والكريم والملمع المناسب حسب خواص الجلد وموديل الحذاء.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.3	T1
BG.19	التمييز بين ممارسات الصيانة اليومية والعامة للأجهزة والمعدات والآلات المستخدمة في مراحل العمل حسب التعليمات الفنية الخاصة بكل منها.	A.3.4-5 B.1.1-3 B.2.1-3	2.3	T1
BG.20	التمييز بين المخاطر والأخطار المتعلقة بحماية البيئة بالنسبة للنفايات الصناعية.	A.2.1-3	3.1	T1
BG.21	التمييز بين المواد القابلة لإعادة التدوير.	A.2.1-3	3.1	T1
BG.22	شرح عمليات جمع وإزالة النفايات الصناعية.	A.2.1-3	3.2	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
		-		

B1/16UY0260-4 وحدة كفاءة عمليات تجميع الأحذية يدوياً

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات تركيب الأحذية يدوياً
2	رمز التحديث	B1/16UY0260-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2016/06/01
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
13UMS0328-4 المعيار المهني الوطني صانع الأحذية (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): تطبيق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: اتخاذ تدابير السلامة في عمليات تركيب وجه وأرضية الأحذية.</p> <p>1.2: تطبيق عمليات الجودة في مراحل تركيب وجه وأرضية الأحذية.</p> <p>1.3: تنفيذ الأنشطة اللازمة المتعلقة بخفض المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): إنجاز عملية تركيب الوجه الجلدي للحذاء يدوياً.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: عداد الوجه والقالب لعملية التركيب وفق الطريقة المناسبة.</p> <p>2.2: تنفيذ عملية تركيب الوجه الجلدي وفق الطريقة المناسبة.</p> <p>2.3: تنفيذ عمليات التسخين والطرق (pisterizma) بتقنيات صحيحة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): إنجاز عملية تركيب أرضية الحذاء يدوياً.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: تنفيذ عمليات إعداد الجزء السفلي و أرضية الحذاء المركب بطريقة الإنتاج اليدوي.</p> <p>3.2: جمع الأرضية مع الحذاء الذي تم تركيبه وفق الطريقة المناسبة.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
-		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة (B1) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يتوجب اختبار جميع المهارات وبيانات الكفاءة (الملحق B1-2) عن طريق اختبار قائم على الأداء ويجب أن يتضمن التجميع اليدوي لزوج واحد من الأحذية.</p>		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
<p>من أجل اعتبار المرشح ناجحاً من الوحدة المذكورة يجب أن ينجح في امتحان P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.</p> <p>يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.</p>		

9	المؤسسة / المؤسسات المُطَوَّرَة لوحدة الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)
10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

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

من أجل نجاح هذه الوحدة نوصي بإكمال برنامج تدريبي وتعليمي يحتوي على المواضيع الواردة أدناه.

1. حماية البيئة في التركيب اليدوي.
2. الصحة والسلامة المهنية في التركيب اليدوي
3. الجودة في التركيب اليدوي
4. التركيب اليدوي لوجه الحذاء
5. التركيب اليدوي لأرضية الحذاء
6. تسخين وعرك وجه الحذاء
7. قالب وجه الحذاء

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
		-		

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة لعمليات تركيب وتجميع وجه الحذاء.	A.1.4	1.1	P1
BY.2*	استخدام الأجهزة والمعدات والأدوات بما يناسب تعليمات وقواعد السلامة في عمليات تركيب وتجميع الجزء العلوي أو وجه الحذاء.	A.1.1-2	1.1	P1
BY.3*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة لعمليات تركيب وتجميع الجزء السفلي أو أرضية الحذاء.	A.1.4	1.1	P1
BY.4*	استخدام الأجهزة والمعدات والأدوات بما يناسب تعليمات وقواعد السلامة في عمليات تركيب وتجميع الجزء السفلي أو أرضية الحذاء	A.1.1-2	1.1	P1
BY.5	تنفيذ عمليات المراقبة والتدقيق الفرعي في تجميع وجه الحذاء وفق الإجراءات المناسبة.	A.3.1-6 D.3.1 D.4.1-2	1.2	P1
BY.6	تنفيذ عمليات المراقبة والتدقيق الفرعي في تجميع أرضية الحذاء وفق الإجراءات المناسبة.	A.3.1-6 E.3.1-3	1.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.7	تثبيت بطانة النعل أو أرضية الحذاء بال قالب باستعمال المسامير بالطريقة المناسبة.	C.1.1-4	2.1	P1
BY.8	تنظيف بطانة النعل من الزوائد دون إلحاق الضرر بالأرضية نفسها.	A.1.1-2 C.1.1-4	2.1	P1
BY.9*	فرز أوجه الأحذية أو الفوندي حسب الموديل والرقم/ الإشارة اليمنى واليسرى لها.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.10	دهن اللاصق على الرأس الأمامي والخلفي لوجه الحذاء (فوندي) مع القسم (bombe) و القسم (ford).	C.2.1-4	2.1	P1
BY.11*	وضع القسم (Ford) بين الجلد والبطانة وفقاً لموديل وجه الحذاء حسب التقنيات المناسبة.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.12	وضع القسم (Bombe) حسب حجم الماسكارا بين الجلد والبطانة بالأبعاد المناسبة في مقدم الحذاء.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.13	تثبيت وجه الحذاء الفوندي على القالب بالشكل المناسب.	D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.14	رص المسامير بشكل لا يخلق أي تمايل في مقدم الحذاء.	D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.15*	القيام بالشغل الجانبي للبطانة باستعمال المشرط ممسكا به بشكل لا يؤدي المشرط به.	A.1.1-2 D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.16	دهن اللاصق على حواف الوجه وبطانة النعل بالتقنيات المناسبة.	D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.17	دق المسامير بالمطرقة بعد وصول اللاصق الى قوامه المناسب.	D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.18*	ضبط ارتفاع خلفية وجوانب الحذاء.	D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.19	القيام بعملية تسمير مقصورة وخلفية الحذاء دون حدوث تمايل أو انعطاف في الخلف.	D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.20	التحقق من مدى مناسبة تجميع وجه الحذاء وفق المقاييس الفنية.	A.3.1-3 D.1.1-7 D.2.1-3	2.2	P1
BY.21*	تنفيذ عملية الطرق (pisterizma) بتقنيات مناسبة.	D.3.1 D.4.1-2	2.3	P1
BY.22	نزع المسامير بالطريقة المناسبة.	D.3.1 D.4.1-2	2.3	P1
BY.23	تمرير القطعة عبر الفرن من أجل نزع فراغات الجلد في وجه الحذاء الذي اكتمل تجميعه وجفافه.	D.3.1 D.4.1-2	2.3	P1
BY.24	تحديد حاجة النعل إلى القص حسب سماكة الجلد وخواصه.	E.1.1-4	3.1	P1
BY.25	تنظيف بقايا اللاصق والجلد الزائد من نعل الحذاء باستعمال المشرط/ السكين و ورق الحف.	E.1.1-4	3.1	P1
BY.26	القيام بمسح أرضية أو نعل الحذاء عند الضرورة بماء المسح دون اللمس باليد عبر فرشاة قطنية أو قماشة مع استعمال الكمامة و القفاز.	E.2.1-12 A.1.2-4-5	3.1	P1
BY.27*	اختيار اللاصق المناسب حسب نوع مادة النعل الجاهز المستخدم.	E.2.1-12	3.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.28	دهن اللاصق على طبقة أو طبقتين حسب نوع مادة النعل الجاهز بالفرشاة مع استعمال الكمامة و القفاز.	E.2.1-12 A.1.2-4-5	3.2	P1
BY.29	الاحتفاظ بالنعل الجاهز والجزء السفلي من الحذاء المدهون بالمادة اللاصقة في بيئة خالية من الغبار لفترة محددة حسب خواص المادة اللاصقة لتصبح في قوام مناسب.	E.2.1-12	3.2	P1
BY.30*	إجراء عملية تثبيت النعل الجاهز و الحذاء.	E.2.1-12	3.2	P1
BY.31	ضمان إصاق الجزأين ببعضهما البعض عن طريق الضغط عليهما بآلة الضغط أو المطرقة.	E.3.1-3 E.4.1-4	3.2	P1
BY.32	في حال لم تطبق آلية الصدمة يجري عندها ترك الحذاء الخارج من المكبس لفترة انتظار محددة.	E.6.1-2	3.2	P1
BY.33*	تنظيف الحذاء من الزوائد باستخدام المشروط والسكين الحاد بحذر دون الإضرار بالنفس.	E.3.1-3 E.4.1-4 E.6.1-2 A.1.1-2	1.2	P1
BY.34	ضمان فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.2.3	1.3	P1
BY.35	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	A.2.1	1.3	P1

(*) الخطوات الإلزامية الحاسمة للنجاح في الاختبار القائم على الأداء

B1/16UY0260-4 وحدة كفاءة عمليات تجميع الأخذية آلياً

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات تركيب الأخذية آلياً
2	رمز التحديث	B2/16UY0260-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2016/06/01
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
13UMS0328-4 المعيار المهني الوطني صانع الأخذية (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): تطبيق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: اتخاذ تدابير السلامة في عمليات تركيب وجه وأرضية الأخذية.</p> <p>1.2: تطبيق عمليات الجودة في مراحل تركيب وجه وأرضية الأخذية.</p> <p>1.3: تنفيذ الأنشطة اللازمة المتعلقة بخفض المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): إنجاز عملية تركيب الوجه الجلدي للحداء آلياً.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: إعداد وجه الحداء لعملية التركيب وفق الطريقة المناسبة.</p> <p>2.2: تنفيذ عملية تركيب الوجه الجلدي وفق الطريقة المناسبة.</p> <p>2.3: تنفيذ عمليات تسخين وجه الحداء بتقنيات صحيحة</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): إنجاز عملية تركيب نعل الحداء آلياً.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: تنفيذ عمليات قص و حلق النعل و إعداد النعل وفق طرق مناسبة لعمليات الإنتاج الكبيرة.</p> <p>3.2: جمع الأرضية مع وجه الحداء في الآلة وفق الطريقة المناسبة.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
-		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B2) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يتوجب اختبار جميع المهارات وبيانات الكفاءة (الملحق B2-2) عن طريق اختبار قائم على الأداء ويجب أن يتضمن تجميع زوجين اثنين على الأقل من الأخذية باستخدام الآلة أو المكنة.</p>		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
<p>من أجل اعتبار المرشح ناجحاً من الوحدة المذكورة يجب أن ينجح في امتحان P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.</p> <p>يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.</p>		
9	المؤسسة / المؤسسات المُطَوِّرة لوحدة الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)

10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

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

من أجل نجاح هذه الوحدة نوصي بإكمال برنامج تدريبي وتعليمي يحتوي على المواضيع الواردة أدناه.

1. حماية البيئة في التركيب الآلي
2. الصحة والسلامة المهنية في التركيب الآلي
3. الجودة في التركيب الآلي
4. التركيب الآلي لوجه الحذاء
5. التركيب الآلي لنعل الحذاء
6. تسخين وجه الحذاء

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
		-		

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة لعمليات تركيب وتجميع وجه الحذاء.	A.1.4 D.1.1-7 D.2.1-3 D.3.1 D.4.1-2	1.1	P1
BY.2*	استخدام الأجهزة والمعدات والأدوات بما يناسب تعليمات وقواعد السلامة في عمليات تركيب وتجميع الجزء العلوي أو وجه الحذاء.	A.1.1-2 D.1.1-7 D.2.1-3 D.3.1 D.4.1-2	1.1	P1
BY.3*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة لعمليات تركيب وتجميع الجزء السفلي أو أرضية الحذاء.	A.1.4 E.1.1-4 E.2.1-12 E.3.1-3 E.4.1-4 E.6.1-2	1.1	P1
BY.4*	استخدام الأجهزة والمعدات والأدوات بما يناسب تعليمات وقواعد السلامة في عمليات تركيب وتجميع الجزء السفلي أو أرضية الحذاء	A.1.1-2	1.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.5	ربط بطانة النعل بالقالب بطريقة مناسبة.	A.1.1-2 C.1.1-4	1.1	P1
BY.6*	تنظيف بطانة النعل من الزوائد دون إلحاق الضرر بالأرضية نفسها.	A.1.1-2 C.1.1-4	1.1	P1
*BY.7	تنفيذ عمليات المراقبة والتدقيق الفرعي في تجميع وجه الحذاء وفق الإجراءات المناسبة.	A.3.1-3 D.1.1-7 D.2.1-3	1.2	P1
BY.8*	تنفيذ عمليات المراقبة والتدقيق الفرعي في تجميع أرضية الحذاء أو النعل وفق الإجراءات المناسبة.	A.3.1-3 E.1.1-4 E.2.1-12 E.3.1-3 E.4.1-4	1.2	P1
BY.9*	فرز أوجه الأخذية أو الفوندي حسب الموديل والرقم/ الإشارة اليمنى واليسرى لها.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.10	دهن اللاصق على الرأس الأمامي والخلفي لوجه الحذاء (فوندي) مع القسم (bombe) و القسم (fort).	C.2.1-4	2.1	P1
BY.11	ربط بطانة النعل بالقالب بطريقة مناسبة.	C.1.1-4	2.1	P1
BY.12	تنظيف بطانة النعل من الزوائد دون إلحاق الضرر بالأرضية نفسها.	C.1.1-4, A.1.1-2	2.1	P1
BY.13	وضع القسم (Bombe) حسب حجم الماسكارا بين الجلد والبطانة بالأبعاد المناسبة في مقدم الحذاء.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.14*	وضع القسم (Fort) بين الجلد والبطانة وفقاً لموديل وجه الحذاء حسب التقنيات المناسبة.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.15	إصاق البطانة مع المواد الأساسية بشكل صحيح.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.16	تخفيف الجزء الخلفي من الوجه في القسم الساخن من آلة الضغط.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.17*	القيام بعملية القص السفلي للوجه بالارتفاع المحدد وفقاً للموديل.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.18*	وضع الجزء الخلفي من الوجه على الجزء البارد من آلة الضغط وتنفيذ عملية القص السفلي الأخرى بالارتفاع المحدد وفقاً للموديل.	C.2.1-4	2.1	P1
BY.19	إجراء التركيب الأولي يتم أخذ وجه الحذاء و وضع الجزء المحدب في غلاية البخار.	D.1.1-7	2.2	P1
BY.20	تركيب الوجه اللين على القالب.	D.1.1-7	2.2	P1
BY.21	التحقق من ضبط إعدادات الجهاز للحذاء الأيمن أو الأيسر.	D.1.1-7	2.2	P1
BY.22	بعد تلبين وجه الحذاء لمدة كافية، يتم توسيط وجه الحذاء و وضعه على آلة التركيب الأولي وفق التقنيات المناسبة.	D.1.1-7	2.2	P1
BY.23*	إكمال عملية التركيب الأولي بمساعدة مقدم الحذاء والداناليا الجانبية.	D.1.1-7	2.2	P1
BY.24	التأكد من إخراج الحذاء من الآلة و إجراء اللصق بشكل سليم و صحيح.	D.1.1-7 A.3.1-3	2.2	P1
BY.25	تثبيت آلة التركيب الخلفية من أجل إجراء التركيب الخلفي.	D.2.1-3	2.2	P1
BY.26*	ضبط الارتفاع المناسب في الأجزاء الطولية الخلفية حسب الموديل.	D.2.1-3	2.2	P1
BY.27	تنفيذ عمليات التسمير/ اللصق الخلفية.	D.2.1-3	2.2	P1
BY.28*	ضبط درجة حرارة الفرن ومدته حسب نوع الجلد.	D.3.1	2.3	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.29	تمرير الحذاء الذي انتهى تركيبه الخلفي عبر الفرن الساخن حيث ضبطت درجة حرارته حسب مواد وجه الحذاء.	D.3.1	2.3	P1
BY.30	القيام بعمل الطرق المناسب للتخلص من الفراغات الموجودة في الأماكن الإضافية لقسم (bombe) و القسم (fort)	D.3.1	2.3	P1
BY.31*	نزع المسامير والدبابيس الموجودة في النعل.	D.3.1	2.3	P1
BY.32	تحديد حاجة النعل إلى القص حسب سماكة الجلد وخواصه.	E.1.1-4	3.1	P1
BY.33	تنظيف بقايا اللاصق والجلد الزائد من نعل الحذاء المركب عبر الحفت باستعمال ماكينة الصنفرة.	E.1.1-4	3.1	P1
BY.34	تنفيذ عمليات تنظيف وتحضير النعل.	E.2.1-12	3.1	P1
BY.35	جمع النعل والحذاء وإجراء عملية الخط (السلك).	E.2.1-12	3.1	P1
BY.36*	اختيار اللاصق المناسب حسب نوع مادة النعل المستخدم.	E.2.1-12	3.1	P1
BY.37	تطبيق المادة اللاصقة بتقنية آمنة على الحذاء المكتمل والنعل.	E.2.1-12 A.1.1-2-5	3.1	P1
BY.38	الاحتفاظ بالنعل الجاهز والجزء السفلي من الحذاء المدهون بالمادة اللاصقة في بيئة خالية من الغبار لفترة محددة حسب خواص المادة اللاصقة لتصبح في قوام مناسب.	E.2.1-12	3.1	P1
BY.39	تسخين النعل والحذاء في ماكينة التفعيل بغرض تنشيط اللاصق الجاف.	E.2.1-12	3.1	P1
BY.40*	إجراء عملية تثبيت النعل	E.2.1-12	3.1	P1
BY.41	ضمان إصاق الجزأين ببعضهما البعض عن طريق الضغط عليهما بآلة الضغط أو المكبس .	E.3.1-3	3.2	P1
BY.42	ترك الأحذية لفترة مناسبة بعد خروجها من المكبس أو إخضاعها للصدمة في الماكينة.	E.3.1-3 E.6.1-2	3.2	P1
BY.43*	تنظيف الحذاء من الزوائد باستخدام المشروط والسكين الحاد بحذر دون الإضرار بالنفس.	E.3.1-3 E.4.1-4 E.6.1-2 A.1.1-2	3.2	P1
BY.44	ضمان فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.2.3	1.3	P1
BY.45	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	A.2.1	1.3	P1

(*) الخطوات الإلزامية الحاسمة للنجاح في الاختبار القائم على الأداء

B3/16UY0260-4 وحدة كفاءة عمليات التشطيب (التشكيل والإنهاء)

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات التشطيب (التشكيل والإنهاء)
2	رمز التحديث	B3/16UY0260-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2016/06/01
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة 13UMS0328-4 المعيار المهني الوطني صانع الأحذية (المستوى 4)	
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية و حماية البيئة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: اتخاذ تدابير السلامة في العمليات الوسيطة و تثبيت قطعة الموسترا الجلدية.</p> <p>1.2: اتخاذ تدابير السلامة في عمليات الصباغ والتلميع.</p> <p>1.3: تنفيذ الأنشطة اللازمة المتعلقة بخفض المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): تنفيذ العمليات الوسيطة و تثبيت قطعة الموسترا الجلدية في الأحذية بالطرق المناسبة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: تنفيذ العمليات الوسيطة وفق التقنيات المناسبة.</p> <p>2.2: تنفيذ عملية تثبيت قطعة الموسترا الجلدية وفق التقنيات المناسبة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): تطبيق عمليات الصباغة وتغيير اللون والتلميع والدهن بالتقنيات المناسبة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: القيام بعملية التعتيق بشكل وتقنيات مناسبة</p> <p>3.2: القيام بعملية الدهن والصباغة والتلميع.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): المراقبة المادية النهائية لجودة الحذاء و عملية التغليف.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>4.1: تثبيت اكسسوارات الحذاء (الرباط، بطاقة/ دليل الاستعمال وغيره).</p> <p>4.2: القيام بالمعاينة البصرية الأخير للحذاء.</p> <p>4.3: القيام بتغليف الحذاء.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
a 8 الامتحان النظري		
-		
b 8 الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B3) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B3-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يتوجب اختبار جميع المهارات وبيانات الكفاءة (الملحق B2-2) عن طريق اختبار قائم على الأداء ويجب أن يتضمن عمليات تشطيب (تشكيل وإنهاء) زوجين اثنين على الأقل من الأحذية وفق مقاييس النجاح المعنية.</p>		

c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.	
9	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK) المؤسسة / المؤسسات المُطَوَّرَة لوحدة الكفاءة
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع
11	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10. تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B3]-1: معلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

من أجل نجاح هذه الوحدة نوصي بإكمال برنامج تدريبي وتعليمي يحتوي على المواضيع الواردة أدناه.

1. اكسسوارات الأحذية
2. العمليات الوسيطة في تصنيع الأحذية و تطبيقات تثبيت قطعة الموسترا الجلدية
3. عمليات الصباغ في تصنيع الأحذية
4. حماية البيئة في تصنيع الأحذية
5. الصحة والسلامة المهنية في تصنيع الأحذية
6. الجودة في تصنيع الأحذية
7. التغليف في تصنيع الأحذية
8. المراقبة النهائية والتغليف في تصنيع الأحذية

الملحق [B3]-2: قائمة التحكم التي ستستخدم في قياس وتقويم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	-	-	-	-

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة في العمليات الوسيطة و تثبيت قطعة الموسترا الجلدية.	A.1.4	1.1	P1
BY.2*	استخدام المعدات و الأدوات و الماكينات بما يناسب القواعد والتعليمات	A.1.1-2	1.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
		في العمليات الوسيطة و تثبيت قطعة الموسترا الجلدية		
BY.3*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة لعمليات الصباغ والتلميع.	A.1.4	1.2	P1
BY.4*	استخدام المعدات و الأدوات و الماكينات بما يناسب القواعد والتعليمات في عمليات الصباغ والتلميع.	A.1.1-2	1.2	P1
BY.5*	تنفيذ العمليات الوسيطة وإزالة الزوائد في بطانة اللسان والفورد باستخدام المشرط أو سكين القطع بما يناسب تعليمات السلامة المهنية.	E.7.1-3 A.1.1-2	2.1	P1
BY.6*	القيام بعملية قطع الموسترا الجلدية حسب شكل ونمرة القالب باستخدام أداة الختم المناسبة.	E.8.1-3	2.2	P1
BY.7	إجراء عمليات إضفاء الديكور المناسب ولصق العلامة بما يناسب خواص الموديل.	E.8.1-3	2.2	P1
BY.8	القيام بوضع وسادة النعل بشكل صحيح أو لصق نعل الحذاء في القسم الداخلي بدهن المادة اللاصقة دون لمس الأسطح الداخلية للحذاء.	E.8.1-3	2.2	P1
BY.9	القيام بلصق بطانة النعل الداخلية على وسادة النعل دون حدوث أي انزياح.	E.8.1-3	2.2	P1
BY.10*	إزالة تجعدات الجلد بطريقة الكي.	E.8.1-3	2.2	P1
BY.11	القيام بعملية الفتح بمساعدة الفرشاة عبر ماكينة فتح الدورة حسب خواص الجلد.	E.5.1-3	3.1	P1
BY.12*	الحصول على لون التعتيق لزوج من الأحذية بمساعدة عملية الحرق و ماكينة فتح الدورة و الشمع والفرشاة حسب مزايا وخواص الجلد.	E.5.1-3	3.1	P1
BY.13*	التمييز بين الدهان والكريم والملمع المناسب حسب خواص الجلد وموديل الحذاء.	E.9.1	3.2	P1
BY.14	استخدام الصباغ والمرين والملمع على السطح الخارجي بقطعة إسفنج وبحركات دائرية حسب خواص الموديل ونوع الجلد المستخدم مع مراعاة عدم ترك أي بقعة عليه وبما يناسب قواعد السلامة المهنية.	E.9.1 A.1.5	3.2	P1
BY.15	تركيب الاكسسوارات مثل الرباط ودليل الاستعمال وغيره بشكل مناسب للموديل/ النموذج المحدد.	E.9.2	4.1	P1
BY.16	القيام بجمع أزواج الأحذية حسب النمرة والقياس.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.2	P1
BY.17*	القيام بجمع أزواج الأحذية حسب الدرجة اللونية للجلود المستعملة.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.2	P1
BY.18*	القيام بالمراقبة على مدى التناسق أو عدمه بين فردي الحذاء اليسرى واليمنى.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.2	P1
BY.19*	مراقبة التناسب بين الارتفاع الداخلي والخارجي للحذاء.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.2	P1
BY.20	مراقبة مدى مناسبة الارتفاع الخلفي للحذاء حسب نوعه.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.2	P1
BY.21*	مراقبة وجود تجعدات في الجلد باستخدام عقار أو مادة في المنطقة بين النعل والجلد.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.2	P1
BY.22*	مراقبة وجود حَزّ أو شقّ أو تلوث في الحذاء.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.2	P1
BY.23*	مراقبة حالات مثل الفراغات في الخياطة والانزياح والتفتق وغيرها.	D.10.1-2	4.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
		A.3.1-3		
BY.24	عزل المنتجات الخاطئة.	D.10.1-2 A.3.1-3-5	4.2	P1
BY.25	اختيار العلب المناسبة للموديل وحجم الحذاء.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.3	P1
BY.26	وضع الحذاء في العلب بوضعية مناسبة للموديل.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.3	P1
BY.27	وضع المواد في مكانها مع مراعاة حماية الحذاء من الظروف البيئية المحيطة.	D.10.1-2 A.3.1-3	4.3	P1
BY.28	ضمان فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.2.3	1.3	P1
BY.29	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	A.2.1	1.3	P1

(* الخطوات الإلزامية الحاسمة للنجاح في الاختبار القائم على الأداء

ملحقات الكفاءة

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

A1/16UY0260-4 الصحة و السلامة المهنية، و الجودة و حماية البيئة و تنظيم الأعمال

B1/16UY0260-4 عمليات تجميع الأحذية يدوياً

B2/16UY0260-4 عمليات تجميع الأحذية آلياً

B3/16UY0260-4 عمليات التشطيب (التشكيل والإنهاء)

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

العمليات الوسيطة: تنفيذ بعد الأعمال الفرعية غير أساسية مثل تثبيت الكعب والتسمير عند تجميع أجزاء الحذاء،

التركيب الخلفي: تجميع الأجزاء الخلفية من الحذاء،

الحذاء: جميع السلع ذات النعل المصممة لتغطية وحماية القدمين، بما فيها الأجزاء التي تسوق منفردة، كأجزاء الأحذية (وجه الحذاء، البطانة الداخلية والنعل والأرضية الخارجية) ومواد صناعة الأحذية (الجلد، الجلد المطلي ومواد النسيج الكبيفية والمواد الأخرى)،

عملية الإنهاء / التشطيب: هي العملية الأخيرة التي تزيد من خصائص الاستخدام ووقت الاستخدام وجودة الجلد،

(BOMBE): المادة المقوية و الواقية التي تلتصق بالجزء الامامي لوجه الحذاء بين الجلد والبطانة،

داناليا (DANALYA): كماشة إمساك،

التسخين: عملية تمرير الحذاء بعد تجميعه الخلفي من خلال فرن ساخن يتم تعديل درجة حرارته حسب نوع الجلد،

دعامة (FORT): قسم يوضع بين الجلد و البطانة في كعب الحذاء يقوي ويدعم الوجه،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن

التلميع (ÍSFORMA): عملية تلميع الحواف السفلية والاسطح الجانبية للكعب والسطح الخارجي للوجه والنعل،

ISG: الصحة و السلامة المهنية

القالب: وسيلة تخدم إضفاء الشكل المطلوب للمنتج،

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

ميلوباتشي: أكبر أجزاء محيط مشط للقالب ،

الموسترا: هي مواد طبيعية أو نسيجية أو صناعية بطول كامل أو نصفي تلتصق على نعل الحذاء وتدخل في الحذاء،

كعب: الجزء المرتفع الذي يسوي أرضية الحذاء مع الكعب،

التركيب الامامي: تجميع الأجزاء الخلفية من الحذاء،

الة حف (RASPA): مبرد خشب،

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

وجه الحذاء: الجزء العلوي من الحذاء باستثناء النعل،

الصدمة: تمرير الأحذية عبر آلة التجميد أو الصدم من أجل زيادة تأثير المادة اللاصقة،

قص أو تقليم النعل: عملية تنعيم الجزء السفلي من الحذاء بألة صنفرة لضمان سهولة تطبيق المادة اللاصقة

تحضير: تليين الحذاء وجعله مناسباً للعمل المراد تنفيذه،

تيفال: العدة المستخدمة لتثبيت التركيب الخلفي وماكينه مقدم الحذاء،

المخاطر: وهو احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدومه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

التثبيت أو التحميل: عملية لصق المواد الأساسية لوجه الحذاء والمواد الوسيطة وجعلها جاهزة للخياطة.

ملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

الملحق 4(*) :معايير المقيم

يجب أن يحقق المُقيم على الأقل إحدى المعايير الواردة أدناه:

- الحصول على شهادة إتقان في مجال تصنيع الأحذية والعمل بنشاط في هذا المجال لمدة لا تقل عن خمسة (5) سنوات،
- الحصول على شهادة مدرب رئيسي في مجال تصنيع الأحذية والعمل بنشاط في هذا المجال لمدة لا تقل عن خمسة (5) سنوات،
- حيازة درجة جامعية في صناعة الأحذية والعمل لمدة 3 سنوات على الأقل،
- العمل كمدرّب في مجال صناعة الأحذية لمدة ثلاثة (3) سنوات على الأقل في مؤسسات التعليم الرسمي وغير الرسمي التابعة لوزارة التربية الوطنية وهيئة التعليم العالي.

يجب توفير التدريب على نظام الكفاءة المهنية، والكفاءات الوطنية، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والقياس والتقييم وضمان الجودة في القياس والتقييم، ومواضيع الصحة والسلامة المهنية للمُقيمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عمليات القياس والتقييم ، من قبل هيئات الفحص وإصدار الشهادات في المجال ذي الصلة.