



الكفاءة الوطنية

16UY0261-4

مُصنَّع الجلود

المستوى 4

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2016

المقدمة

تم تحضير الكفاءة الوطنية لمُصنَّع الجلود (المستوى 4) من قبل إتحاد أرباب العمل والحرفيين الأتراك (TESK)، التي تم توظيفها من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، بناءً على الأحكام واللوائح بخصوص تأسيس، ووظيفة، وأصول وأساسات عمل لجان قطاع مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) التي تم نشرها في الجريدة الرسمية برقم 29713 وتاريخ 2007/11/27، واللوائح والأحكام الخاصة بتحضير مواصفات ومعايير المهن الوطنية والكفاءات الوطنية التي تمر نشرها في الجريدة الرسمية برقم 29507 تاريخ 2015/10/19 التي تم إصدارها عطفًا على القانون التي تم إتيخاذه من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) رقم 5544 لمصنَّع الجلود (المستوى 4). تم أخذ وتقييم آراء المؤسسات والهيئات ذات العلاقة الموجودة في القطاع، وبعد أن تم التدقيق بها من قبل لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) تمت الموافقة عليها من قبل إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

الكفاءة الوطنية لمُصنَّع الجلود (المستوى 4) تم تحديثها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطني الرقم 1570 المؤرخ في 2020/06/10.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

المدخل

تم تحديد المعايير الأساسية في "الأحكام الخاصة مواصفات ومعايير المهن الوطنية وتحضير الكفاءات الوطنية" التي تم تحضيرها في الكفاءة الوطنية، وتدقيقها ضمن لجان القطاع، وتم وضعها قيد التنفيذ بعد الموافقة عليها من قبل مجلس الإدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

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.

16UY0261-4 الكفاءة الوطنية لمُصنَّع الجلود (المستوى 4)

1	اسم الكفاءة	مُصنَّع الجلود
2	رمز التحديث	16UY0261-4
3	المستوى	4
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO : 08 : 7318 (عمال الأشغال اليدوية الذين يستخدمون المنسوجات والجلود والمواد المماثلة)
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	(A) تاريخ النشر	2016/06/01
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث 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 مصنع الجلود (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	
13UMS0349-4 المعيار المهني الوطني لمُصنَّع الجلود (المستوى 4)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
(a-11) الوحدات الإلزامية		
A1/16UY0261-4: الصحة و السلامة المهنية، و الجودة و حماية البيئة و تنظيم الأعمال		
(b-11) الوحدات الاختيارية		
B1/16UY0261-4: تحضير قالب الحقيبة B2/16UY0261-4: تصنيع الحقائب B3/16UY0261-4: تحضير قالب المحفظة B4/16UY0261-4: تصنيع المحفظة B5/16UY0261-4: تصنيع الحزام		
(c-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
من الضروري أن يكون المرشح ناجحا في جميع وحدات الكفاءة الإجبارية 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 مصنع الجلود (المستوى 4) للامتحانات المحددة في الوحدات. يشترط على المرشحين أن يكونوا ناجحين في الاختبارات المحددة في الوحدات كي يحصلوا على شهادة الكفاءة. يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.		

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		
13	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	تكرار المراقبة	-
15	طريقة القياس - التقييم المتبعة 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.

A1/16UY0261-4 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية والجودة والبيئة وتنظيم الأعمال

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة و السلامة المهنية و الجودة و البيئة وتنظيم الأعمال
2	رمز التحديث	A1/16UY0261-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2016/06/01
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
13UMS0349-4 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الجلود (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الاولى (1): شرح عملية الإنتاج وتدابير الصحة والسلامة المهنية. مقاييس النجاح 1.1: يوضح هذه الجزء تدابير الصحة والسلامة المهنية التي يتعين اتخاذها في عملية الإنتاج. 2.1 : يعدد تدابير السلامة التي يجب اتخاذها حسب العمل والجهاز. 1.3: التمييز بين السلوكيات والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ. النتيجة التعليمية الثانية (2): شرح تنظيم العمل ومتطلبات الجودة في عملية الإنتاج. مقاييس النجاح 1.2: يشرح تخطيط العمل وعملية الإنتاج في المراحل التقنية الانتاجية. 2.2: شرح الممارسات الخاصة بجودة وكفاءة العمليات الإنتاجية. 2.3: شرح الممارسات الخاصة بالحفاظ على المعدات والأدوات والمواد المستخدمة جاهزة ضمن شروط الجودة للاستخدام في عملية الإنتاج. النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام تدابير حماية البيئة. مقاييس النجاح 3.1: القيام بشرح طرق حماية البيئة. 3.2 : شرح ما يجب القيام به للحد من المخاطر البيئية.		
8	الاختبار والتقييم	
a 8 الامتحان النظري		
امتحان الاختيار من متعدد (T1):يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في ملحق (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 يجيب 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.		
b 8 الامتحان المعتمد على الأداء		
يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لوحدة (A1) في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات الأخرى، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.		
c 8 الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		

يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	عدد و تاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	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. تأمين المواد والمحافظة عليها وتنظيمها
2. تنظيم العمل في عمليات مصنع الجلود
3. الجودة في عمليات تصنيع الجلود
4. الأجهزة والأدوات والآلات المستخدمة في العمليات التنفيذية لمراحل تصنيع الجلود
5. حماية البيئة في عمليات تصنيع الجلود و في أماكن العمل
6. الصحة والسلامة المهنية في عمليات تصنيع الجلود في أماكن العمل

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير الحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	التمييز بين معاني مصطلحات الخطر والمخاطرة	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.2	يحدد الأخطار والمخاطر المحتملة حسب موضوع العمل.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.3	يفرق بين معدات الوقاية الشخصية (KKD) المناسبة للعملية المنفذة.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.4	يشرح المشاكل الصحية المحتملة والتدابير المتخذة المناسبة للعمل.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.5	تعريف التدابير الأمنية المناسبة للمواد الكيميائية المستخدمة في مراحل العمل	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.2	T1
BG.6	تعريف التدابير الأمنية المناسبة لخواص المعدات والمكونات المستخدمة في مراحل العمل.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.2	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.7	شرح التدابير الواجب اتباعها عند الحرائق.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.3	T1
BG.8	شرح وظيفة وأهمية خطط و تدابير حالات الطوارئ في مكان العمل.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.3	T1
BG.9	يشرح مراحل عمليات تصنيع الجلود والعمليات الإنتاجية الواجب تنفيذها بتنسيق ومتزامن.	B.1.2-3, B.3.1-2	2.1	T1
BG.10	شرح أهمية وفوائد العمل الجماعي وخصائص الفريق الناجح والمعلومات الأساسية عن حل مشكلات الفريق.	B.1.2-3, B.3.1-2	2.1	T1
BG.11	يشرح خصائص قابلية الاستخدام المناسب نوعا وكما للمواد المستخدمة في تصنيع الجلود.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.2	T1
BG.12	التمييز بين الدهان والكريم والملمع المناسب حسب خواص الجلد وموديل الحذاء.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.2	T1
BG.13	تعريف شروط المحافظة على المواد المستخدمة في تصنيع الجلود حسب خصائصها.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.2	T1
BG.14	التفريق بين الخصائص والوظائف الفنية للأجهزة والمعدات والأدوات والمكائن المستخدمة في تصنيع الجلود.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.3	T1
BG.15	يشرح أنشطة الصيانة اليومية والعامة للأجهزة والمعدات والآلات المستخدمة في مراحل العمل حسب التعليمات الفنية الخاصة بكل منها.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.3	T1
BG.16	شرح الكشف عن الأخطاء والأعطال والتدابير الخاصة بالمعدات والأدوات والمواد المستخدمة في مراحل العمل.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.3	T1
BG.17	التمييز بين المخاطر والأخطار المتعلقة بحماية البيئة بالنسبة للنفايات الصناعية.	A.3.1-3	3.1	T1
BG.18	التمييز بين المواد القابلة لإعادة التدوير.	A.3.1-3	3.2	T1
BG.19	شرح عمليات جمع وإزالة النفايات الصناعية.	A.3.1-3	3.2	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

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

B1/16UY0261-4 وحدة الكفاءة في تحضير قالب الحقيبة

1	اسم وحدة الكفاءة	تحضير قالب الحقيبة
2	رمز التحديث	B1/16UY0261-4
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	
13UMS0349-4 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الجلود (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الاولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG). معايير الأداء 1.1: يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية. 2.1: يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية. النتيجة التعليمية الثانية (2): يحضر قالب الحقيبة. مقاييس النجاح 1.2: يحضر مقاييس موديل الحقيبة. 2.2: يحضر قالب الحقيبة. النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بفحص كمية ونوعية عينة الحقيبة حسب متطلبات الجودة. مقاييس النجاح 1.3: ينفذ حسب المتطلبات الفنية لضمان الجودة. 2.3: يقوم بفحص مقاييس العينة. 3.3: يفحص مدى تناسب العينة للطراز.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
-		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(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 تتضمن على الأقل إعدادا لقالب حقيبة واحدة.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
من أجل اعتبار المرشح ناجحاً من الوحدة المذكورة يجب أن ينجح في امتحان P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)
10	التحقق من وحدة الكفاءة لجنة القطاع	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

11	عدد و تاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	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. تحضير قالب الحقيبة
2. إيجاد المقياس لتحضير قالب الحقيبة
3. طرازات الحقيبة
4. فحص رقم الحقيبة
5. حماية البيئة في إنتاج الحقائب
6. الصحة والسلامة المهنية في إنتاج الحقائب
7. الجودة في إنتاج الحقائب

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

(a) المعلومات (BG)

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

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحي المهارات والقدرات
BY.1*	P1	1.1	A.1.2	يستخدم معدات الوقاية الشخصية (KKD) المناسبة لعمليات تحضير قالب الحقيبة.
BY.2*	P1	1.1	A.1.1	استخدام المعدات و الأدوات و الماكينات بما يناسب القواعد والتعليمات الأمنية في عمليات تحضير قالب الحقيبة.
BY.3*	P1	2.1	C.1.1-2	يعرف ويحدد أجزاء الحقيبة وفقاً للطراز.
BY.4	P1	2.1	C.1.1-2	يضيف أبعاد الانطواء، والتشطيب، والاضافات، والتقليب لكل قطعة حسب طراز لأبعاد القطعة.
BY.5	P1	2.2	C.1.3, C.2.1	يقوم بعمل رسم مسودة مماثلة لقطع الحقيبة يدوياً وفقاً لقياس الطراز.
BY.6*	P1	2.2	C.1.3, C.2.1	يحضر قوالب (ختم) مصنوعة من الورق المقوى / الكرتون بما يتوافق مع المقاييس ومناسب للتمائل.
BY.7	P1	2.2	C.1.3, C.2.1	يؤشر بالقلم حصص الانطواء، والتشطيب، والاضافات، والتقليب حسب الموديل على القالب (الختم).
BY.8	P1	2.2	C.1.3, C.2.1	يحدد التفاوتات في قطع الحقيبة.
BY.9*	P1	2.2	C.1.3, C.2.1	يضع العلامات التوجيهية اللازمة وإشارات الصح والكتابات على قطع

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحي المهارات والقدرات	رقم
			القالب (الختم) ويرسلها إلى إنتاج العينة.	
P1	3.1	C.3.2, A.4.1-2	يحدد ما إذا كانت قطع العينة مناسبة لمقاييس القالب وحصص التفاوتات.	BY.10*
P1	3.2	C.3.2, A.4.1-4-2	تثببت أسباب عدم الملائمة (النتيجة من القالب أو التصنيع) في حالة وجودها.	BY.11*
P1	3.3	C.3.1-3-4-5-A.4.1-2, 7-6	يقوم بفحص المادة الرئيسية والمساعدة للعينة وفقاً للطراز.	BY.12
P1	3.3	C.3.1-3-4-5-A.4.1-2, 7-6	يفحص تقنية الجمع حسب الطراز.	BY.13*
P1	3.2	C.3.1-3-4-5-A.4.1-2, 7-6	يفحص تقنية الخياطة المستخدمة حسب الطراز.	BY.14
P1	3.3	C.3.1-3-4-5-A.4.1-2, 7-6	يفحص مدى ملائمة الأكسسوارات وأماكنها وفقاً للطراز.	BY.15
P1	3.1	C.3.1-3-4-5-A.4.1-2, 7-6	يحدد مدى ملائمة العينة مع الإضافات المقبولة.	BY.16
P1	1.2	A.3.3	يضمن فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	BY.17
P1	1.2	A.3.1	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	BY.18

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

B2/16UY0261-4 وحدة الكفاءة لتصنيع الحقائق

1	اسم وحدة الكفاءة	تصنيع الحقائق
2	رمز التحديث	B2/16UY0261-4
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	
13UMS0349-4 المعيار المهني الوطني لمُصنَّع الجلود (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الاولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG). مقاييس النجاح 1.1: يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية. 2.1: يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية. النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتصنيع الحقيبة بالشكل المناسب للطراز وطرقه. مقاييس النجاح 1.2: يقوم بعملية القطع حسب طريقته. 2.2: يقوم بعمليات التخفيف والتشطيب وفقاً لطريقته. 3.2: يقوم بتحضير قطع الحقيبة حسب طريقته. 4.2: تقوم بعمليات التغذية والتصلب للحقيبة وفقاً لطريقته. 5.2: يقوم بعملية جمع قطع الحقيبة بالشكل المناسب لطريقته. 6.2: يقوم بعملية التبطين بالشكل المناسب لطريقته. النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بمراقبة عمليات الجودة والإكمال للحقيبة. مقاييس النجاح 1.3: يقوم بالتنظيف قبل الفحص الأخير للحقيبة. 2.3: يقوم بعمليات الفحص الأخير والإكمال للحقيبة.		
8	الاختبار والتقييم	
a 8) الامتحان النظري		
-		
b 8) الامتحان المعتمد على الأداء		
(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. يجب قياس جميع بيانات المهارات والكفاءات (الملحق B2-2) عن طريق الاختبار القائم على الأداء ويجب أن تتضمن عمليات التصنيع لحقيبة واحدة على الأقل وفقاً لمعايير الأداء.		
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
من أجل اعتبار المرشح ناجحاً من الوحدة المذكورة يجب أن ينجح في امتحان P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		

يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	المؤسسة / المؤسسات المُطورة 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. أنواع الحقائق (حقيبة فاخرة، حقيبة ذات قطع، حقيبة الأوراق، حقيبة على شكل كيس وإلخ) وتقنيات الإنتاج
2. حماية البيئة في إنتاج الحقيبة
3. الخياطة في إنتاج الحقيبة
4. الصحة والسلامة المهنية في إنتاج الحقيبة
5. الجودة في إنتاج الحقيبة
6. تقنيات اللصق في إنتاج الحقيبة

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	إذا كانت المواد المستخدمة جلدية؛ اللون، النسج، عيوب الجلدية، الخدوش، الأكسدة، التضرر، وإلخ. يفحص ويضع العلامات على الأخطاء والعيوب.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.2	إذا كان نوع المادة المستخدمة من النسيج / الجلد الصناعي؛ اللون، التآكل، الخدوش، الطي، وإلخ. يفحص ويضع العلامات على الأخطاء والعيوب.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.3*	يضع المادة التي سيتم استخدامها على طاولة القطع (مع تثبيت رباط القطع) بشكل يكون وجهه في مقابل القالب ومناسبا لخصائص المواد والقطع (اتجاه المرونة، مسطح، أفقي، شريط، وإلخ) وبطريقة يكون أقل نسبة من فقدان.	D.1.1-6 A.3.1-2	2.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.4*	يقوم بقطع قالب (الختم) عن طريق وضعه على المادة بشكل صحيح بدءاً من القطعة الكبيرة حسب النوع والتمدد (اتجاه الماء) وحسب خاصية نمط المادة المراد استخدامها.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.5	يقوم بقطع المواد الأخرى (البطانة، الكرتون، الإسفنج، الحبل، السحاب، السالباء، وإلخ) وفقاً للعيونة (النموذج) وبطريقة يكون أقل نسبة من فقدان في حالة طلب الطراز.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.6	يقوم بضبط سمك الماكينة وفقاً لسماعة قطع الجلد والمواد المساعدة ويمكن الاستخدام في حالة لزوم الأمر.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.7	يقوم بترقيق الجلد والمواد المساعدة في الجهاز وفقاً لمنطقة استخدام القطع في حالة لزوم الأمر.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.8	يكشط جوانب المواد الرئيسية والمساعدة وفقاً لتقنيته.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.9	يكشط السوتاج والحبال في المواد الرئيسية والمساعدة وفقاً لتقنيته.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.10	يحدد الأماكن ذات الصلة من الأكسسوارات (سحاب، مشبك معدني، مقبض، حبل، وإلخ) التي يتطلبها الطراز الموجود على المنتج وفقاً للختم.	D.4.1-3	2.3	P1
BY.11*	يختار مادة لاصقة مناسبة للتغذية والتصليب.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.12	يضع المواد اللاصقة المناسبة لمواد الإسفنج، إيفاء، وسادة، وإلخ المستخدمة في التغذية وقطع الحقيبة بكمية مناسبة بواسطة الآلات ويتركها حتى تجف.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.13	يقوم بعملية لصق المواد المطلية باللاصقات والمجففة عن طريق المفاصل النحاسية، والمكابس، وإلخ بالتقنية مع بعضها في التغذية.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.14	يضع كمية مناسبة من المادة اللاصقة على قطعة الحقيبة والمقوى والسلبا المستخدمة في التصليب بواسطة معدات السلامة المناسبة ويتركها حتى تجف.	D.6.1-3 A.1.1-3	2.4	P1
BY.15*	يقوم بعملية لصق المواد المطلية باللاصقات والمجففة عن طريق المفاصل النحاسية، والمكابس، وإلخ بالتقنية مع بعضها.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.16	يتم تثبيت الملحقات المعدنية والمقابض والشعارات وأنواع المشابك والأطواق وما إلى ذلك من متطلبات الموديل في الأماكن المحددة على المنتج وفقاً لميزة الطراز وفقاً للتقنية.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.17	يقوم بتثبيت الأكسسوارات الجلدية والنسيجية والسحابات والحبال وأشرطة المقبض والشعارات والشارات وما إلى ذلك التي يتطلبها الطراز على الأماكن المحددة على المنتج ويلصقه وفقاً لتقنيته.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.18	يقوم بتثبيت الأكسسوارات الجلدية والنسيجية والسحابات والحبال وأشرطة المقبض والشعارات والشارات وما إلى ذلك التي يتطلبها الطراز على الأماكن المحددة على المنتج ويلصقه وفقاً لتقنيته، ويخيط الأكسسوارات الملتصقة بالشكل المناسب لتقنيته.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.19*	يقوم بربط قطع المنتج بشكل يكون وجوهم إلى الخارج ويربطهم بغرز عادية حسب الطراز.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.20*	يقوم بربط قطع المنتج بشكل يكون وجوهم إلى الداخل ويربطهم بغرز عكسية (خياطة البدلة) حسب الطراز.	D.5.1-4	2.5	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.21*	يجمع بين جسم المنتج وكسراته (سوفليه) بخياطته وفقاً للتقنية حسب الطراز.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.22	يحضر مقابض المنتج وفقاً لطريقته حسب الطراز.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.23	يقوم بتركيب مقابض الأكياس المعدة وفقاً للتقنية وفقاً لميزة الطراز.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.24	يضع الجيب على بطانة الجسم الرئيسية ويقوم بخياطة الجيب دون الانزلاق في الماكينة حسب الطراز.	D.7.1-5	2.6	P1
BY.25	يقوم بعد خياطة الجيب بخياطة بطانات الكسرات (سوفليه) عن طريق لصقها ببطانة الجسم ويخيطه حسب الطراز.	D.7.1-5	2.6	P1
BY.26	يضع المادة اللاصقة على قسم فم البطانة وينتظر حسب الطراز.	D.7.1-5	2.6	P1
BY.27*	يخيط زوايا حافة البطانة بطريقة تتزامن مع زوايا سالبا عن طريق لصقها دون الانزلاق حسب الطراز.	D.7.1-5	2.6	P1
BY.28*	يستخدم معدات الوقاية الشخصية (KKD) المناسبة لعمليات تصنيع الحقائب.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.29*	استخدام الأجهزة والمعدات والأدوات بما يناسب تعليمات وقواعد السلامة في تصنيع الحقائب.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.30	ينظف الخيوط الموجودة على المنتج.	D.8.1	3.1	P1
BY.31*	ينظف المواد اللاصقة الغير المرغوبة فيها وما إلى ذلك الموجودة على المنتج وينظف البقع بطريقة مناسبة للمواد.	D.8.1	3.1	P1
BY.32	يفحص مدى ملائمة المقبض والأغطية والجيوب والأكسسوارات الموجودة على الحقيبة وطريقة التركيب.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.33*	يفحص ما إذا كانت الغرز تستمر دون تخطي وبمسافات متساوية، دون أي تخريب في المفاصل.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.34	يفحص مما إذا كانت هناك أية مادة لاصقة متبقية في محل اللحامات والخياطة.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.35*	يقوم بفحص الحقيبة والاكسسوار فيما إذا كانت هنالك تلف، وخدوش، وتشوه أم لا.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.36	يقوم بوضع مواد الحشو لحماية شكل الحقيبة.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.37	يغلف الحقيبة بالمواد المناسبة.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.38	يضمن فصل النفائات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.3.3	1.2	P1
BY.39	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	A.3.1	1.2	P1

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

B3/16UY0261-4 وحدة الكفاءة في تحضير قالب الحقيبة

1	اسم وحدة الكفاءة	تحضير قالب الحقيبة
2	رمز التحديث	B3/16UY0261-4
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	
13UMS0349-4 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الجلود (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG).</u> مقاييس النجاح 1.1: يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية. 2.1: يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية.		
<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يحضر قالب المحفظة.</u> مقاييس النجاح 1.2: يحضر مقاييس طراز المحفظة. 2.2: يحضر قالب المحفظة.		
<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بفحص كمية ونوعية عينة المحفظة حسب متطلبات الجودة.</u> مقاييس النجاح 1.3: يقوم بفحص مقاييس العينة. 2.3: يفحص مدى تناسب العينة للطراز.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
-		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(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 B3-2) عن طريق اختبار قائم على الأداء ويجب أن تتضمن على الأقل إعدادا لقالب محفظة واحدة.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
من أجل اعتبار المرشح ناجحاً من الوحدة المذكورة يجب أن ينجح في امتحان P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	المؤسسة / المؤسسات المُطورة 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 [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. تحضير قالب الحقيبة
2. إيجاد المقياس لتحضير قالب المحفظة
3. طرازات المحفظة
4. فحص رقم المحفظة
5. حماية البيئة في إنتاج المحفظة
6. الصحة والسلامة المهنية في إنتاج المحفظة
7. الجودة في إنتاج المحفظة

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

(a) المعلومات (BG)

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

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحي المهارات والقدرات
BY.1*	P1	1.1	A.1.2	يستخدم معدات الوقاية الشخصية (KKD) المناسبة لعمليات تحضير قالب المحفظة.
BY.2*	P1	1.1	A.1.1	استخدام المعدات و الأدوات و الماكينات بما يناسب القواعد والتعليمات الأمنية في عمليات تحضير قالب المحفظة.
BY.3*	P1	2.1	C.1.1-3	يعرف ويحدد أجزاء المحفظة وفقاً للطراز.
BY.4*	P1	2.1	C.1.1-3	يحدد استخدام أدوات القياس المناسبة لقياس أبعاد الجسم، الكسرات (سوفليه)، الغطاء، الجيب، الإطار، حامل الصورة القطعة الوسطى (المفصلة) شريط العتبة ، وإلخ من المحفظة حسب الطراز.

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.5	يقوم بعمل رسم مسودة مماثلة لقطع المحفظة يدويا وفقا لقياس الطراز.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.6*	يحضر قوالب (ختم) مصنوعة من الورق المقوى / الكرتون بما يتوافق مع المقاييس ومناسب للتمائل.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.7	يقوم بإعداد قوالب التصحيح بحيث يتطابق مع قياس الموديل حسب الطراز.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.8	يؤشر بالقلم حصص الانطواء، والتشطيب، والاضافات، والتقليب حسب الموديل على القالب (الختم).	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.9	يحدد التفاوتات في قطع المحفظة.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.10*	يضع العلامات التوجيهية اللازمة وإشارات الصح والكتابات على قطع القالب (الختم).	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.11*	يحدد ما إذا كانت قطع العينة مناسبة لمقاييس القالب وحصص التفاوتات.	C.3.2 A.4.1-2	3.1	P1
BY.12	تثبت أسباب عدم الملائمة (النتيجة من القالب أو التصنيع) في حالة وجودها.	C.3.2 A.4.1-2-4	3.1	P1
BY.13	يقوم بفحص المادة الرئيسية والمساعدة للعينة وفقا للطراز.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
BY.14	يفحص تقنية الجمع حسب الطراز.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
BY.15*	يفحص تقنية الخياطة المستخدمة حسب الطراز.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
BY.16*	يفحص مدى ملائمة الأكسسوارات وأماكنها وفقا للطراز.	C.3.1-3 A.4.1-27	3.2	P1
BY.17	يحدد مدى ملائمة العينة مع الإضافات المقبولة.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
BY.18	يضمن فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.3.3	1.2	P1
BY.19	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	A.3.1	1.2	P1

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

B2/16UY0261-4 وحدة الكفاءة لتصنيع المحفظات

1	اسم وحدة الكفاءة	تصنيع المحفظة
2	رمز التحديث	B4/16UY0261-4
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	
13UMS0349-4 المعيار المهني الوطني لمُصنّع الجلود (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG).</u>		
معايير الأداء		
1.1: يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.		
2.1: يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية.		
<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتصنيع المحفظة بالشكل المناسب للطراز وطرقه.</u>		
مقاييس النجاح		
1.2: يقوم بعملية القطع حسب طريقتها.		
2.2: يقوم بعمليات التخفيف والتشطيب (الشق) وفقا لطريقته.		
3.2: تقوم بعمليات التغذية والتصلب للمحفظة وفقا لطريقتها.		
4.2: يركب الأكسسوارات التي تتطلبها طراز المحفظة بالشكل المناسب لطريقته.		
5.2: يقوم بعملية التبطين بالشكل المناسب لطريقته.		
6.2: يقوم بعملية جمع (تركيب) قطع المحفظة بالشكل المناسب لطريقته.		
<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بمراقبة عمليات الجودة والإكمال للمحفظة.</u>		
مقاييس النجاح		
1.3: يقوم بالتنظيف قبل الفحص الأخير للمحفظة.		
2.3: يقوم بعمليات الفحص الأخير والإكمال للمحفظة.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
-		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (B4) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B4-2). 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. يجب قياس جميع بيانات المهارات والكفاءات (الملحق B2-2) عن طريق الاختبار القائم على الأداء ويجب أن تتضمن عمليات التصنيع لمحفظة واحدة على الأقل وفقاً لمعايير الأداء.		

8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
من أجل اعتبار المرشح ناجحاً من الوحدة المذكورة يجب أن ينجح في امتحان P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		
يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	عدد و تاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B4]-1: المعلومات عن التدريب الموصى بها للحصول على وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية في إنتاج المحفظة
2. أنواع المحفظات (نسائية، رجالية، نقود معدنية، محفظة الهاتف المحمول، إلخ) وتقنيات إنتاج المحفظة
3. الخياطة في إنتاج المحفظة
4. تقنيات اللصق في إنتاج المحفظة
5. الجودة في إنتاج المحفظة
6. حماية البيئة في إنتاج المحفظة

الملحق [B4]-2: قائمة الفحص المستخدمة في تقويم و تقييم وحدة الكفاءات

(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	إذا كانت المواد المستخدمة جلدية؛ اللون، النسج، عيوب الجلدية، الخدوش، الأكسدة، التضرر، إلخ. يفحص ويضع العلامات على الأخطاء والعيوب.	D.1.1-6	2.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.2	إذا كان نوع المادة المستخدمة من النسيج / الجلد الصناعي؛ اللون، التآكل، الخدوش، الطي، وإلخ. يفحص ويضع العلامات على الأخطاء والعيوب.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.3*	يضع المادة التي سيتم استخدامها على طاولة القطع (مع تثبيت رباط القطع) بشكل يكون وجهه في مقابل القالب ومناسبا لخصائص المواد والقطع (اتجاه المرونة، مسطح، أفقي، شريط، وإلخ) وبطريقة يكون أقل نسبة من فقدان.	D.1.1-6 A.3.1-2	2.1	P1
BY.4*	يقوم بقطع القالب (الختم) عن طريق وضعه على المادة بشكل صحيح بدءا من القطعة الكبيرة حسب النوع والتمدد (اتجاه الماء) وحسب خاصية نمط المادة المراد استخدامها في حالة القطع اليدوي.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.5*	القطع بالكبس؛ يضع المادة التي سيتم استخدامها على طاولة الكبس بطريقة تجعل الجلد طبقة واحدة والمواد غير الجلدية متعددة الطبقات وتواجه القالب.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.6*	يقوم بإعداد ضغط الكبس والارتفاع وفقا لخصائص وكمية المواد المراد قطعها.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.7	يقوم بوضع سكاكين قطع بالكبس وفقا لاتجاه مرونة المادة.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.8*	يقوم بقطع المادة عن طريق وضع سكاكين القطع بدءا من سكاكين القطع ذات الأولوية ووضعها بطريقة تعطي أقل قدر من فقدان.	D.1.1-6 A.3.1-2	2.1	P1
BY.9*	يقوم بإعداد سمك الجهاز؛ حسب سمك الجلد وقطع المواد المساعدة ويمكن الاستخدام.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.10	يقوم بترقيق الجلد والمواد المساعدة في الجهاز وفقا لمنطقة استخدام القطع في حالة لزوم الأمر.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.11	يقوم بكشط الحواف، السوتاج، الحبال حسب تقنية المواد الرئيسية والمساعدة في الأماكن المحددة في الختم.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.12*	يختار مادة لاصقة مناسبة للتغذية والتصليب.	D.6.1-3	2.3	P1
BY.13	يتم تطبيق الكمية المناسبة من المادة اللاصقة على قطعة المحفظة والمواد التي سيتم استخدامها في التغذية والتصلب باستخدام معدات السلامة المناسبة ويتركها حتى تجف.	D.6.1-3 A.1.1-3	2.3	P1
BY.14	يقوم بعملية لصق المواد المطلوبة باللاصقات والمجففة عن طريق المفاصل النحاسية، والمكابس، وإلخ بالتقنية مع بعضها في التغذية.	D.6.1-3	2.3	P1
BY.15	يقوم بعملية لصق المواد المطلوبة باللاصقات والمجففة عن طريق المفاصل النحاسية، والمكابس، وإلخ بالتقنية مع بعضها.	D.6.1-3	2.3	P1
BY.16	يقوم بتركيب الأكسسوارات التي يتطلبها الطراز (سحاب، مشبك معدني، حبل، قفل كبس، مشبك، زاوية حديدية، وإلخ) بالأماكن التي يحددها الختم على المنتج وفقا للتقنية.	D.4.1-3	2.4	P1
BY.17	يركب الجلود، والإكسسوارات النسيجية، والسحابات، والحبال، والشعارات، وما إلى ذلك على الأماكن المحددة على المنتج وفقا لميزة الطراز، ويقوم بالخياطة عن طريق اللصق وفقا لهذه التقنية.	D.4.1-3	2.4	P1
BY.18	يقوم بلصق البطانة بالجسم الخارجي تاركا حصة إنحاء متساوية من الحواف.	D.7.1-5	2.5	P1

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحي المهارات والقدرات	رقم
P1	2.5	D.7.1-5	يطبق لاصق الإنحناء على فم الجسم الخارجي بقدر عرض الإنحناء ويتركه ليحف.	BY.19
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بعملية لف اليدوي أو بواسطة ماكينة الإنحناء على فم الجسم الخارجي.	BY.20
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بإعداد عرض الواقي وكثافة الغرزة لآلة الخياطة وفقا لميزة المنتج.	BY.21*
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بخياطة فم الجسم الخارجي على ماكينة الخياطة.	BY.22*
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بإعداد عرض ودرجة حرارة ماكينة المهد وفقا لخصائص الجلد.	BY.23*
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم برسم خطا تفصيليا على آلة المهد بحيث لا يتخطى خط الخياطة في فم الجسم الخارجي.	BY.24
P1	2.5	D.7.1-5	يتم وضع المادة اللاصقة على جلد القسم الأوسط (العتبة) ويلصقه ببطانة القسم الأوسط من خلال إعطاء بدل تجعيد من الأعلى.	BY.25
P1	2.5	D.7.1-5	يطبق لاصق الإنحناء على فم القسم الأوسط (العتبة) بقدر عرض الإنحناء ويتركه ليحف.	BY.26
P1	2.5	D.7.1-5	يجري لف الجزء الأوسط المجفف (العتبة) في آلة تجعيد أو باليد.	BY.27
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بخياطة حافة القسم الأوسط (العتبة) والأجزاء السفلية في ماكينة الخياطة.	BY.28
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم برسم خط المهد الخارجي في ماكينة المهد لقسم الفم في القسم الأوسط (العتبة).	BY.29
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بوضع المادة اللاصقة على جلد القطعة الوسطى (المفصلة) ويلصقها ببطانة القطعة الوسطى وفقا للعلامات (علامات الصح).	BY.30
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بخياطة القسمين الداخليين المواجهين للقطعة الوسطى (المفصلة) على ماكينة الخياطة.	BY.31*
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم بوضع المادة اللاصقة على جلود محفظة بطاقة الائتمان ويلصق البطانات بإعطاء حصص التجعيد.	BY.32
P1	2.5	D.7.1-5	يضع صمغ التجعيد على حافة جلد محفظة بطاقة الائتمان ويتركه حتى يجف.	BY.33
P1	2.5	D.7.1-5	تقوم بطوي حافة جلود بطاقة الائتمان في آلة التجعيد أو باليد.	BY.34
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم برسم خط المهد الخارجي في ماكينة المهد لقسم فم جلد بطاقة الائتمان.	BY.35
P1	2.5	D.7.1-5	يطبق الصمغ بقدر عرض التجعيد على حامل الصورة (الإطار) ويلصق بالأسيتات (الميك) عن طريق إعطاء إضافات التجاعيد.	BY.36
P1	2.5	D.7.1-5	يضع صمغ التجعيد على حافة جلد حامل الصورة (الإطار) ويتركه حتى يجف.	BY.37
P1	2.5	D.7.1-5	تقوم بطوي قسم فم جلود حامل الصورة (الإطار) في آلة التجعيد أو باليد.	BY.38
P1	2.5	D.7.1-5	يقوم برسم خط المهد الخارجي في ماكينة المهد لقسم فم جلد حامل الصورة (الإطار).	BY.39
P1	2.6	D.5.1-4	يقوم بالجمع بين أجزاء محفظة البطاقة وحامل الصورة ومحفظة بطاقة الهوية في داخل المنتج وفقا لتقنيته وحسب الطراز.	BY.40
P1	2.6	D.5.1-4	يقوم بوضع الصمغ بعد التجميع على أجزاء الفم من جلود بطاقة الائتمان وجلود الصورة (الإطار) بقدر عرض التجاعيد ويتركها لتجف.	BY.41
P1	2.6	D.5.1-4	يقوم بطوي فم محفظة بطاقة الائتمان المجففة وحامل الصورة (الإطار)	BY.42

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
	في آلة تجعيد أو باليد.			
BY.43	يقوم بخياطة قم والقسم السفلي من محفظة بطاقة الانتماء المجففة وحامل الصورة (الإطار) بماكينة الخياطة.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.44	يرسم خط المهد الخارجي لقسم قم محفظة بطاقة الانتماء المجففة وحامل الصورة (الإطار) في ماكينة المهد.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.45	يقوم بتركيب جلود بطاقات الانتماء وحامل الصور (الإطار) على الجزء الأوسط (المفصلة) على طرفي اليسار واليمين وتواجه الأفواه المخيطة الداخل عن طريق وضع الصمغ عليه.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.46	يضع الصمغ على جلد قسم الفم للمجموعة الداخلية (التصميم) بقدر عرض التجعيدة ويتركه حتى يجف.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.47	يطوي قسم الفم للمجموعة الداخلية (التصميم) بماكينة الطوي أو باليد.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.48	يخيط قسم الفم للمجموعة الداخلية (التصميم) بماكينة الخياطة.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.49	يقوم برسم خط المهد الخارجي في ماكينة المهد لقسم قم جلد المجموعة الداخلية (التصميم).	D.5.1-4	2.6	P1
BY.50	يركب قسم الفم للمجموعة الداخلية (التصميم) بماكينة الكبس بشكل مناسب لتقنيته.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.51	يضع مادة لاصقة رفيعة (على الأكثر بسمك 5 مم) على حواف بطانة المجموعة الداخلية باستثناء جزء الفم، ويركبها في القسم الأوسط (المفصل).	D.5.1-4	2.6	P1
BY.52	يضع مادة لاصقة رفيعة (على الأكثر بسمك 5 مم) على حواف بطانة المجموعة الداخلية باستثناء جزء الفم، ويركبها في القسم الأوسط (المفصل) ويتركها لتجف.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.53	يضع مادة لاصقة رفيعة (على الأكثر بسمك 5 مم) على ثلاثة حواف باستثناء جزء الفم للجسم الخارجي، ويضعها لتجف.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.54	يركب المجموعة الداخلية بإعطاء تجعيد متساو للجسم الخارجي.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.55	يضع الصمغ على جميع حواف المحفظة ويتركه حتى يجف.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.56	يطوي جميع حواف المحفظة بواسطة ماكينة الطوي أو باليد.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.57*	يقوم بعمل الخياطة النهائية لجميع حواف المحفظة مع إجراء التعديلات المناسبة على ماكينة الخياطة.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.58	يرسم خطوط المهد الداخلية والخارجية للحواف الأخرى باستثناء قسم الفم للمحفظة في ماكينة المهد.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.59	يقوم بعملية إعطاء الشكل البيضاوي وفقا للطراز باستخدام معدات مناسبة لزوايا المحفظة (مهد يدوي، ومفاصل نحاسية، وما إلى ذلك).	D.5.1-4	2.6	P1
BY.60*	يستخدم معدات الوقاية الشخصية (KKD) المناسبة لعمليات تصنيع المحفظات.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.61*	استخدام الأجهزة والمعدات والأدوات بما يناسب تعليمات وقواعد السلامة في تصنيع المحفظات.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.62	ينظف الخيوط الموجودة على المنتج.	D.8.1	3.1	P1
BY.63*	ينظف المواد اللاصقة الغير مرغوبة فيها وما إلى ذلك الموجودة على المنتج وينظف البقع بطريقة مناسبة للمواد.	D.8.1	3.1	P1
BY.64	يفحص مدى ملائمة الأغشية الموجودة على المحفظة وحامل الصور وحامل بطاقات الانتماء ومواقع الأكسسوارات وشكل التركيب.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.65*	يفحص ما إذا كانت الغرز تستمر دون تخطي وبمسافات متساوية، دون	A.4.1-2-4	3.2	P1

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحي المهارات والقدرات	رقم
		D.8.2-3	أي تخريب في المفاصل.	
P1	3.2	A.4.1-2-4 D.8.2-3	يفحص مما إذا كانت هنالك أية مادة لاصقة متبقية في محل اللحامات والخياطة.	BY.66
P1	3.2	A.4.1-2-4 D.8.2-3	يقوم بفحص المحفظة والاكسسوار فيما إذا كانت هنالك تلف، وخدوش، وتشوه أم لا.	BY.67*
P1	3.2	A.4.1-2-4 D.8.2-3	يقوم بوضع مواد الحشو لحماية شكل المحفظة.	BY.68
P1	3.2	A.4.1-2-4 D.8.2-3	يغلف المحفظة بالمواد المناسبة.	BY.69
P1	1.2	A.3.3	يضمن فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	BY.70
P1	1.2	A.3.1	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	BY.71

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

B5/16UY0261-4 وحدة الكفاءة لتصنيع الأحزمة

1	اسم وحدة الكفاءة	تصنيع الحزام
2	رمز التحديث	B5/16UY0261-4
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	
13UMS0349-4 المعيار المهني الوطني لمُصنَّع الجلود (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG).</u>		
معايير الأداء		
1.1: يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.		
2.1: يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية.		
<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتصنيع الحزام بالشكل المناسب للطراز وطرقه.</u>		
مقاييس النجاح		
1.2: يقوم بعملية القطع حسب طريقتها.		
2.2: يقوم بعملية التشطيب بالشكل المناسب لطريقته.		
3.2: يقوم بإجراء عمليات التصليب والجمع (تركيب) الحزام وفقاً لطريقته.		
4.2: يقوم بعمليات التصحيح والإطالة والفرز وفقاً لطريقته.		
5.2: يقوم بعملية الطلاء بالشكل المناسب لطريقته.		
6.2: يركب الأكسسوارات التي تتطلبها طراز الحزام بالشكل المناسب لطريقته.		
<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بمراقبة عمليات الجودة والإكمال للحزام.</u>		
مقاييس النجاح		
1.3: يقوم بالتنظيف قبل الفحص الأخير للحزام.		
2.3: يقوم بعمليات الفحص الأخير والإكمال للحزام.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
-		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1): يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B5) وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" الواردة في الملحق (B5-2). 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. يجب قياس جميع بيانات المهارات والكفاءات (الملحق B2-2) عن طريق الاختبار القائم على الأداء ويجب أن تتضمن عمليات التصنيع لحزام واحد على الأقل وفقاً لمعايير الأداء.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
من أجل اعتبار المرشح ناجحاً من الوحدة المذكورة يجب أن ينجح في امتحان P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		

يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	هيئة الإدارة في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) تأريخ وعدد الموافقة	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10.

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B5]-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. أنواع الأحزمة (جلد، رياضي، عصري، وإلخ) وتقنيات صنع الأحزمة
2. حماية البيئة في صناعة الأحزمة
3. الخياطة في صناعة الأحزمة
4. الصحة والسلامة المهنية في صناعة الأحزمة
5. الجودة في صناعة الأحزمة
6. أساليب اللصق في صناعة الأحزمة

الملحق [B5]-2: قائمة الفحص التي تستخدم في تقويم و تقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
		-		

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	إذا كانت المواد المستخدمة جلدية؛ اللون، النسيج، عيوب الجلدية، الخدوش، الأكسدة، التضرر، وإلخ. يفحص ويضع العلامات على الأخطاء والعيوب.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.2	إذا كان نوع المادة المستخدمة من النسيج / الجلد الصناعي؛ اللون، التآكل، الخدوش، الطي، وإلخ. يفحص ويضع العلامات على الأخطاء والعيوب.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.3*	يقوم بتعديل عرض آلة قطع الشريط عن طريق إضافة بدل التصحيح إلى الطراز.	D.1.1-6	2.1	P1

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مُصطلحي المهارات والقدرات	رقم
P1	2.1	D.1.1-6	يقوم بتسطيح الجلد بالطول المطلوب وفقا للطراز من خلال وضع الجلد على طاولة القطع وفقا لأبعاد الطول.	BY.4*
P1	2.1	D.1.1-6	يقطع الجلد أو النسيج / الجلد الصناعي الذي أجري تسطيحه في ماكينة الشريط وفقا للطراز.	BY.5*
P1	2.1	D.1.1-6	يقوم بتعديل عرض آلة قطع الشريط حسب عرض طراز.	BY.6
P1	2.1	D.1.1-6 A.3.1-2	يقوم بقطع الميل وفقا للعينة (النموذج) بطريقة تقلل من قيمة الفقد في حالة تطلب الطراز.	BY.7
P1	2.1	D.1.1-6	يقطع جلود الموصلة بين القطع، وبطانة الجلود وجلود المشابك بأبعاد مناسبة للطراز في ماكينة الكبس.	BY.8
P1	2.2	D.3.1-2	يكشط جوانب المواد الرئيسية والمساعدة وفقا لتقنيته.	BY.9
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يختار مادة لاصقة مناسبة للتغذية والتصليب.	BY.10*
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2, A.1.1-3	يقوم بوضع كمية مناسبة من المادة اللاصقة على جلد السالبا و الحزام لاستخدامها في التصليب باستخدام معدات السلامة وتتركها حتى تجف.	BY.11
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يقوم بلصق المواد المجففة والتي تم تطبيق الروابط اللاصقة عليها مع بعضها البعض بطريقة متوسطة.	BY.12
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يؤمن الصلابة عن طريق كبس القطع بالماكينة الإسطوانية.	BY.13
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2 A.1.1-3	يقوم بوضع كمية مناسبة من المادة اللاصقة على جلد السالبا وقسم البطانة السفلى للحزام لاستخدامها في التصليب باستخدام معدات السلامة وتتركها حتى تجف.	BY.14
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يقوم بتركيب الأجزاء الجافة بطريقة تتداخل مع بعضها البعض.	BY.15*
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يؤمن التجميع عن طريق كبس القطع بالماكينة الإسطوانية.	BY.16
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يقوم بربط المواد الموصلة للجلود بموقع البطانة السفلية (الجلد) المشار إليه في الطراز باستخدام المادة اللاصقة المناسبة.	BY.17
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يقوم بتصحيح الجلود الموصلة في ماكينة القطع الكاسية.	BY.18
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يخيط الحافتين الطويلتين لجلود مواد الربط الذي أجري تصحيحه في ماكينة الخياطة.	BY.19
P1	2.3	D.5.1-4 D.6.2	يقوم بخياطة المشبك في ماكينة الخياطة بعد تركيبها يدويا على جلد المشبك.	BY.20
P1	2.4	D.2.1-2 D.4.1-2	يقوم بعملية التصحيح في آلة التصحيح بعرض مناسب لطراز الحزام المنتهي تركيبه.	BY.21
P1	2.4	D.2.1-2 D.4.1-2	يقوم بعمليات النهاية، والتنقيب وتحجيم الآلة ذات الرؤوس الثلاثة للحزام الذي تم تصحيحه.	BY.22
P1	2.4	D.2.1-2 D.4.1-2	ينظف حواف الحزام المطول في آلة القشد.	BY.23
P1	2.5	D.6.1-3	يختار الطلاء المناسب للون الحزام	BY.24*
P1	2.5	D.6.1-3	يقوم بعملية الطلاء لأقسام الحوافي للحزام الذي مر من عملية القشد بواسطة ماكينة الطلاء.	BY.25

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.26	يحدد الأماكن ذات الصلة من الأكسسوارات (مشبك معدني، أنواع البرشام، وإلخ) التي يتطلبها الطراز الموجود على المنتج وفقاً للختم.	D.4.1--2	2.6	P1
BY.27	يقوم بربط أقسام ربط الحزام بالطريقة المناسبة (دبابيس، براشيم، وإلخ) عن طريق تطويلها وفقاً لقياس عرض الحزام.	D.4.1--2	2.6	P1
BY.28*	يربط جلد المشبك المخيط مع أحد أدوات ربط الحزام بالطريقة المناسبة (المسامير، وإلخ) بحيث يكون بين خط الخياطة والمسامير.	D.4.1--2	2.6	P1
BY.29	يركب أحد حلقات أدوات ربط الحزام بالحزام كجزء محمول.	D.4.1--2	2.6	P1
BY.30*	يستخدم معدات الوقاية الشخصية (KKD) المناسبة لعمليات تصنيع الحزام.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.31*	استخدام الأجهزة والمعدات والأدوات بما يناسب تعليمات وقواعد السلامة في تصنيع الحزام.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.32	ينظف الخيوط الموجودة على المنتج.	D.8.1	3.1	P1
BY.33*	ينظف المواد اللاصقة الغير مرغوبة فيها وما إلى ذلك الموجودة على المنتج وينظف البقع بطريقة مناسبة للمواد.	D.8.1	3.1	P1
BY.34	يفحص مدى ملائمة أماكن وشكل تركيب المشبك، والدبابيس وما إلى ذلك من الأكسسوارات على الحزام.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.35*	يفحص ما إذا كانت الغرز تستمر دون تخطي وبمسافات متساوية، دون أي تخريب في المفاصل.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.36	يفحص مما إذا كانت هنالك أية مادة لاصقة متبقية في محل اللحامات والخياطة.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.37*	يقوم بفحص الحزام والاكسسوار فيما إذا كانت هنالك تلف، وخدوش، وتشوه أم لا.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.38	يغلف الحزام بالمواد المناسبة.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.39	يضمن فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.3.3	1.2	P1
BY.40	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	A.3.1	1.2	P1

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

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

- A1/16UY0261-4: الصحة و السلامة المهنية، و الجودة و حماية البيئة و تنظيم الأعمال
- B1/16UY0261-4: تحضير قالب الحقيبة
- B2/16UY0261-4: تصنيع الحقائب
- B3/16UY0261-4: تحضير قالب المحفظة
- B4/16UY0261-4: تصنيع المحفظة
- B5/16UY0261-4: تصنيع الحزام

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

- الأكسسوار:** الأشياء التي تشارك في وظيفة مصنع الجلود والتي لها فائدة مميزة،
- الأدوات:** هي الأداة التي تتركب على الجزء العلوي من الماكينة أو على المحرك والتي تسرع من سير العمل، وتزيد من الجودة والكفاءة،
- التصحيح:** أخذ القسم الزائد الموجود على المنتج وتصحيح الحواف،
- الجلد:** جلود الحيوانات التي تمت دباغتها وجعلها صالحة للاستعمال،
- جلد الأطراف:** قطعة من الجلد مخطط على قسم الفم من الورق المقوى من أجل منع قسم الفم من الجزء الأوسط من التآكل في صنع الحقيبة،
- الفقدان:** هي الخسائر التي تحدث أثناء إنتاج البضاعة من المواد الخام والمواد النصف المصنعة والتامة الصنع المستخدمة في الإنتاج،
- الحبل:** هو مسار النقش المصنوع عن طريق الخياطة فوق مادة متقلبة يتم ثنيها ووضعها أسفل المنتج على شكل شريط،
- ISCO:** التصنيف المعياري الدولي للمهن
- الختم/ قالب القطع/المخطط:** هو القالب الجاهز للقطع مع زوائد الخياطة، وجميع أنواع الكتابة والعلامات الموجودة عليها،
- ISG:** الصحة والسلامة 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،
- المقارن:** جهاز يقوم بعمل قياسات حساسة على الجلد،
- التجعيدة:** الجزء المطوي من منتجات الجلود الذي يمكن فتحه وإغلاقه،
- المواد:** هي المواد التي تستخدم في صناعة منتجات الجلود؛ مثل الجلود المصنعة، الشامواه، الجلد المدبوغ، والجلود السويدي، والروغان، والبلاستيك، والقش، وقماش الجينس، والفرو الصناعي، والنسيج الصوفي، والنسيج المضاد للماء،
- المقوى (الكرتون):** هو الورق المقوى الذي يتم استخدامه بسماعات مختلفة كقالب في صنع القوالب وكمواد صلبة،
- الاحترار:** وهي الاحتمالية الناتجة عن المخاطر كالحساسة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،
- سالب:** هو جلد سميك يتكون من كبس بقايا الجلد،

اليَد: هو القسم الذي يساعد على مسك المنتج،

المنتجات الجلدية: هي منتجات مختلفة المستخدمة لحفظ النقود والمستندات ومستلزمات العناية الشخصية وما إلى ذلك، المصنوعة من الجلد الطبيعي أو الصناعي أو أي مواد بديلة أخرى، وتستخدم أيضا لتخزين ونقل الأغراض الشخصية المختلفة مثل الحلي والاكسسوارات،

التصليب: هي العملية التي يتم تنفيذها للتأكد من أن المنتجات الجلدية ذات قالب ومستقيم،

الغرزات: هي الجزء الموجود على جانب الحقيبة والذي يستخدم لإضافة الحجم إلى الحقيبة،

الجلد الصناعي: هي الأقمشة التي يمكن استخدامها مثل قماش القطني، الغير منسوج، المقنع، إلخ. أعدت بتطبيق البولي يوريثين (PU) مع طلاء (PVC)؛ وكذلك يستخدم كفرش الأرضيات، والملابس، والأحذية، والحقائب، والنعال، إلخ،

الخطر: احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدمه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

ملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

-

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يحقق المُقيّم على الأقل إحدى المعايير الواردة أدناه:

- الحصول على شهادة إتقان في مجال تصنيع الجلود والعمل بنشاط في هذا المجال لمدة لا تقل عن سنتين (2)،
- الحصول على شهادة مدرب رئيسي في مجال تصنيع الجلود والعمل بنشاط في هذا المجال لمدة لا تقل عن خمسة (5) سنوات،
- 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 للمُقيّمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عمليات القياس والتقييم، من قبل هيئات الفحص وإصدار الشهادات في المجال ذي الصلة.