



الكفاءة الوطنية

16UY0262-3

صانع الأحذية

المستوى 3

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2016

## المقدمة

تم تحضير الكفاءة الوطنية لصانع الأحذية (المستوى 3) من قبل إتحاد أرباب العمل والحرفيين الأتراك (TESK)، التي تم توظيفها من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، بناء 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 عطفاً على القانون التي تم إتخاذها من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) رقم 5544 لمصنع الأحذية (المستوى 3). 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).

صانع الأحذية (المستوى 3) تم تعديل الكفاءة الوطنية بقرار رئاسة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2020/06/10 ورقم 1570.

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.

16UY0262-3 الكفاءة الوطنية لصانع الأحذية

1	اسم الكفاءة	صانع الأحذية
2	رمز التحديث	16UY0262-3
3	المستوى	3
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08:7536 (منتجو الأحذية 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 هذه الكفاءة الوطنية: لتحديد ما إذا كان الموظفون والمرشحون لديهم الكفاءة والخصائص المطلوبة للنجاح في مهنة صانع الأحذية (المستوى 3) 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	
13UMS0329-3 المعيار المهني الوطني لصانع الأحذية (المستوى 3)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/16UY0262-3 الصحة و السلامة المهنية، و الجودة و حماية البيئة و تنظيم الأعمال		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1/16UY0262-3 أعمال تجهيز اجزاء الحذاء (طاولة العمل) B2/16UY0262-3 عملية خياطة الحذاء		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
من الضروري أن يكون المرشح ناجحا في جميع وحدات الكفاءة الإلزامية و واحدة على الأقل من الوحدات الاختيارية لكي يحصل على شهادة الكفاءة المهنية.		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون الراغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة صانع الأحذية (مستوى 3) لإمتحانات المحددة في الوحدات. يمكن إجراء الامتحانات النظرية واختبارات الأداء في وحدات الكفاءة بصورة منفصلة كل على حدى أو معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتبارا 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

A1/16UY0262-3 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية والجودة والبيئة وتنظيم الأعمال

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية والجودة والبيئة وتنظيم الأعمال
2	رمز التحديث	A1/16UY0262-3
3	المستوى	3
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	
13UMS0329-3 المعيار المهني الوطني لصانع الأحذية (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): شرح عملية الإنتاج وتدابير الصحة والسلامة المهنية.</b> 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><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): شرح تنظيم العمل ومتطلبات الجودة في عملية الإنتاج.</b> مقاييس النجاح</p> <p>2.1: شرح المراحل التقنية الانتاجية وتخطيط العمل في عملية الإنتاج. 2.2: شرح الممارسات الخاصة بجودة وكفاءة العمليات الإنتاجية. 3.2: شرح الممارسات الخاصة بالحفاظ على المعدات والأدوات والمواد المستخدمة جاهزة ضمن شروط الجودة للاستخدام في عملية الإنتاج.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام تدابير حماية البيئة.</b> 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>امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في ملحق (A1-2) في الاختبار النظري ، يتم منح المرشحين امتحاناً كتابياً (T1) مع ما لا يقل عن عشرين (20) سؤالاً مع 4 خيارات متعددة الخيارات ولكل 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.</p>		
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.	
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>	
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	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK) مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10 عدد و تاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

### 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 أثناء صناعة الأحذية
3. الجودة في صناعة الأحذية
4. الصحة والسلامة المهنية في عمليات تصنيع الأحذية و في أماكن العمل
5. حماية البيئة في عمليات تصنيع الأحذية و في أماكن العمل
6. الآلات والمعدات والأجهزة والأدوات والمكانن المستخدمة في صناعة الأحذية
7. المعلومات الصحية في تصنيع الأحذية

الملحق [A1]-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 الأخطار والمخاطر المحتملة حسب موضوع العمل.	A.1.1-5	1.1	T1
BG.2	يفرق بين معدات الوقاية الشخصية (KKD) المناسبة للعملية المنفذة.	A.1.1-5	1.1	T1
BG.3	تعريف التدابير الأمنية المناسبة للمواد الكيماوية المستخدمة في مراحل العمل	A.1.1-5	1.1	T1
BG.4	شرح التدابير الواجب اتباعها عند الحرائق.	A.1.1-5	1.3	T1
BG.5	شرح وظيفة وأهمية خطط و تدابير حالات الطوارئ في مكان العمل.	A.1.1-5	1.3	T1
BG.6	يشرح المشاكل الصحية المحتملة والتدابير المتخذة المناسبة للعمل.	A.1.1-5 B.1.1	1.1	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.7	التمييز بين المخاطر والأخطار المتعلقة بحماية البيئة بالنسبة للنفايات الصناعية.	A.2.1-3	3.1	T1
BG.8	يقوم بتفريق المواد القابلة للتدوير.	A.2.1-3	3.1	T1
BG.9	شرح عمليات جمع وإزالة النفايات الصناعية.	A.2.1-3	3.2	T1
BG.10	شرح مراحل عمليات تصنيع الأحذية والعمليات الإنتاجية الواجب تنفيذها بتنسيق وتزامن.	B.1.2-4 A.3.1-3-6	2.1	T1
BG.11	التمييز بين الخواص والوظائف الفنية للأجهزة والمعدات والأدوات والمكانن المستخدمة في تصنيع الأحذية.	A.3.3-4-5 B.1.1 B.2.1-3	2.3	T1
BG.12	شرح خواص قابلية الاستخدام المناسب نوعا وكما للمواد المستخدمة في تصنيع الأحذية.	B.1.2-3-5 B.2.3	2.3	T1
BG.13	تعريف شروط المحافظة على المواد المستخدمة في تصنيع الأحذية حسب خصائصها.	B.1.1-3-5	2.2	T1
BG.14	يشرح أنشطة الصيانة اليومية والعامة للأجهزة والمعدات والآلات المستخدمة في مراحل العمل حسب التعليمات الفنية الخاصة بكل منها.	A.3.3-4-5 B.2.1-3	2.3	T1
BG.15	شرح الكشف عن الأخطاء والأعطال والتدابير الخاصة بالمعدات والأدوات والمواد المستخدمة في مراحل العمل.	A.3.3-4-5 B.2.1-3	2.2	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

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

**B1/16UY0262-3 وحدة الكفاءة في أعمال تحضير الحذاء (طاولة العمل)**

1	اسم وحدة الكفاءة	أعمال تجهيز أجزاء الحذاء (طاولة العمل)
2	رمز التحديث	B1/16UY0262-3
3	المستوى	3
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	
13UMS0329-3 المعيار المهني الوطني لصانع الأحذية (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<b>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG).</b>		
مقاييس النجاح		
1.1: يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.		
2.1: يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية.		
3.1: ينفذ المتطلبات الفنية لضمان الجودة.		
<b>النتيجة التعليمية الثانية (2): يصنف أجزاء الحذاء بشكل مناسب لطريقته.</b>		
مقاييس النجاح		
1.2: يفرق الحذاء حسب الطراز والرقم.		
2.2: يقوم بترتيب أجزاء الأحذية المفصولة فوق بعضها البعض وفقاً لأشكالها.		
<b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بقص زوائد الحذاء.</b>		
مقاييس النجاح		
1.3: يحضر ماكينة قص الزوائد.		
2.3: يجعل الحذاء جاهزاً للمعالجة عن طريق قص الزوائد باستخدام ماكينة الحلاقة حسب الطراز.		
<b>النتيجة التعليمية الرابعة (4): القيام بأعمال حرق وطلاء الحذاء.</b>		
مقاييس النجاح		
1.4: يقوم بأعمال حرق الحذاء بالشكل المناسب لتقنيته.		
2.4: يقوم بطلاء قطع الحذاء.		
<b>النتيجة التعليمية الخامسة (5): القيام بتنفيذ عمليات الطوي للحذاء.</b>		
مقاييس النجاح		
1.: يمرر الشريط إلى الأجزاء الضرورية من الحذاء وفقاً لشكل الطوي من أجل منع التمدد والتشوّه،		
2.5: القيام بأعمال الطوي.		
3.5: ، يفحص الحذاء وفقاً لتقنيته في نهاية العملية.		

8	<b>الاختبار والتقييم</b>	
<b>8 a) الامتحان النظري</b>		
-		
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>		
<p><b>(P1):</b> يتم إجراء الاختبار القائم على 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 أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبار للأداء.</p>		
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>		
<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	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 [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. الطوي في تحضير الحذاء
2. الكشط في تحضير الحذاء
3. الحرق والطلاء في تحضير الأحذية
4. الفحص الفني والمتابعة في عملية إنتاج الأحذية
5. حماية البيئة في اثناء إنتاج الأحذية
6. الصحة والسلامة المهنية في إنتاج الأحذية
7. الجودة في صناعة الأحذية
8. تصنيف الأحذية

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة 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	يفرز أجزاء الحذاء بحسب الطراز.	C.1.1	2.1	P1
BY.2	يفرز أجزاء الحذاء بحسب أرقامها.	C.1.1	2.1	P1
BY.3	يفرز أجزاء الحذاء بحسب أشكالها.	C.1.2	2.2	P1
BY.4*	يحضر اجزاء الحذاء على شكل حزم عن طريق إجراء العمل بطريقة مطابقة.	C.1.2	2.2	P1
BY.5*	يقوم بتحديد درجة قص الزوائد للآلة وفقا لعرض الحلاقة أو ضيقها.	C.3.1-3	3.1	P1
BY.6	يقوم بشحذ شفرة الحلاقة (قص الزوائد).	C.3.1-3 B.2.1-3 A.3.4	3.1	P1
BY.7	يصنع غرزة اختبار على قطعة من الجلد.	C.3.1-3 A.3.1-3-5	3.1	P1
BY.8	بشحذ شفرة الحلاقة (قص الزوائد) باليد حسب التقنية باستخدام مبرد.	C.3.1-3 B.2.1-3 A.3.4	3.1	P1
BY.9*	يحدد المناطق المراد كشطها حسب طراز وسماكة الجلد.	C.3.1-3	3.2	P1
BY.10*	يقوم بكشط قسم الأجزاء العلوية من الحذاء عن طريق اليد أو بالماكينة.	C.3.1-3	3.2	P1
BY.11	يعد الجهاز وفقا لسماكة قطعة البطانة.	D.2.2	3.2	P1
BY.12	يكشط قطعة البطانة حسب تقنيته.	D.2.2	3.2	P1
BY.13*	يقوم بحرق القطع التي يتم كشطها مع الحرص على عدم إلحاق الضرر بالقطعة في نار الشمعة أو الموقد المنخفض حتى يتم إزالتها من خشونتها.	C.4.1-2	4.1	P1
BY.14*	يحدد الطلاء المناسب لميزة الطراز ولونه.	C.2.1	4.2	P1
BY.15	يحضر طلاء حرق اللون.	C.2.1	4.2	P1
BY.16*	يقوم بطلاء حواف الجلد المكشط بحيث لا يكون هناك اختلاف في اللون وتعيير في اللون.	C.2.1	4.2	P1
BY.17*	يستخدم الآلات المعدات في وضع أمن في عملية قص الزوائد.	C.3.1-3 A.1.1-5	1.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.18*	يستخدم معدات الحماية الشخصية (KKD) المناسبة في عمليات قص الزوائد.	C.3.1-3 A.1.1-5	1.1	P1
BY.19*	تستخدم الآلات المعدات في وضع آمن في عملية الحرق.	C.4.1-2 A.1.1-5	1.1	P1
BY.20	يضع الصمغ بأمان على الحافة التي تم كشطها أو يقوم بتحضير شريط لاصق	C.5.1 A.1.1-2-4-5	5.1	P1
BY.21	يقوم بوضع الشريط على المنطقة التي يتم فيها تطبيق المادة اللاصقة تاركاً فتحة الطوي المناسبة.	C.5.1	5.1	P1
BY.22	يعمل تحزيز الحواف التي على شكل قوس وزوايا بالمقص وفقاً للتقنية وحسب الطراز.	C.5.2-3	5.2	P1
BY.23 *	يطوي الجلد يدويا فوق الشريط الموضوع ويثنيه بمطرقة.	C.5.2-3	5.2	P1
BY.24*	يفحص مما إذا كانت المقاطع المطوية متساوية في الحجم أم لا.	A.3.2-5 C.5.2-3	5.3	P1
BY.25	يطابق الأجزاء العلوية اليمنى واليسرى وفقاً لإتجاه شقها.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	5.3	P1
BY.26	يتحقق مما إذا كان هنالك خدوش، جروح، و اتساخ وما إلى ذلك على الأجزاء العلوية من الحذاء.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	1.3	P1
BY.27	مراقبة حالات مثل الفراغات في الخياطة والانزياح والتفتق وغيرها.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	1.3	P1
BY.28	يتحقق مما إذا كانت هنالك خيط، صمغ، علامات القلم الرصاص، وإلخ في الجزء العلوي من الحذاء أم لا.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	1.3	P1
BY.29	ينفذ عمليات طرازات الأحذية بالأربطة والكبسولة والخطاف.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	5.3	P1
BY.30	يضمن فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.2.3	1.2	P1
BY.31	ضمان تنظيف الآلات والأجهزة والمعدات المستخدمة ومحيطها.	A.2.1	1.2	P1

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

B2/16UY0262-3 وحدة الكفاءة في عمليات خياطة الحذاء

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات خياطة الحذاء
2	رمز التحديث	B2/16UY0262-3
3	المستوى	3
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	
13UMS0329-3 المعيار المهني الوطني لصانع الأحذية (المستوى 3)		
7	النتائج التعليمية	
<p><b>النتيجة التعليمية الأولى (1): تنفيذ تدابير الصحة والسلامة المهنية (ISG) وحماية البيئة.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: يأخذ تدابير الصحة والسلامة المهنية (ISG) في أعمال خياطة الحذاء.</p> <p>2.1: يقوم بعمليات الصحة والسلامة المهنية (ISG) في أعمال خياطة البطانة.</p> <p>3.1: تنفيذ الأنشطة اللازمة المتعلقة بخفض المخاطر البيئية</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بخياطة أجزاء الحذاء.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2: يحضر الماكينة للإنتاج.</p> <p>2.2: يخيط قطع الحذاء بعد جمعها.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بعمليات تحضير بطانة الحذاء ووضعه الى الأعلى.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يقوم بتصنيف أجزاء البطانة المحددة وفقا لشكل الطراز.</p> <p>2.3: يقوم بعملية الكشط بالشكل المناسب للطراز.</p> <p>3.3: يقوم بجمع أجزاء البطانة وفقا لشكل الطراز عن طريق تطبيق الصمغ على قسم البطانة.</p> <p>4.3: يضع البطانة الى الأعلى.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يقوم بالفحص النوعي للحذاء.</b></p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.4: يقوم بعمليات التنظيف للحذاء.</p> <p>2.4: يقوم بالفحص قبل تجميع الحذاء.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
a) الامتحان النظري		
-		
b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p><b>(P1):</b> 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 زوج واحد من الأحذية على الأقل وفقاً لمعايير الأداء.</p>		

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	اتحاد التجار والحرفيين الأتراك (TESK) مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
10	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
11	33/2016-2016/06/01 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10. عدد و تاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

### 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. اعمال تركيب البطانة في الأحذية
2. إجراءات فحص التجميع الأخير في الأحذية
3. الفحص الفني والمتابعة في عملية إنتاج الأحذية
4. حماية البيئة في اثناء إنتاج الأحذية
5. الصحة والسلامة المهنية في إنتاج الأحذية
6. الجودة في صناعة الأحذية
7. خياطة الأحذية

الملحق [B2]-2: قائمة المرجعية لاستخدامها في قياس 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*	يختار الخيط والإبرة المناسبين وفقاً لطراز الجلد وسمكه ولونه.	D.1.1	2.1	P1
BY.2	يقوم بتركيب الإبرة والخيط في الماكينة.	D.1.1	2.1	P1
BY.3*	يقوم بتعديل الماكينة للخياطة وفقاً لسمك الخيط و الطراز.	D.1.1 A.3.4 B.2.2-3	2.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.4*	يصنع غرزة اختبار على قطعة من الجلد.	D.1.1 A.3.1-3-5	2.1	P1
BY.5	يضع مادة الدعم أسفل الجزء العلوي من الحذاء وفقاً لرقعة ومرونة الجلد.	D.1.2-4	2.2	P1
BY.6	يضع الأقسام العلوية من الحذاء حسب علاماتها وخطوطها ويلصقها حسب طريقتها.	D.1.2-4	2.2	P1
*BY.7	يقوم بخياطة الأجزاء العلوية من الحذاء في ماكينة خياطة الأحذية المناسبة (آلات إبرة مزدوجة - إبرة مفردة - متعرجة) وفقاً للترتيب الذي يتطلبه الطراز.	D.1.2-4	2.2	P1
BY.8	يقوم بخياطة أو وضع الأكسسواران التي يتطلبها الطراز (المشبك، الفيونك، الخطاف، اللاستيك، المصق، دبابيس، حافة زخرفية، وإلخ) في الأماكن المحددة في الجزء العلوي من الحذاء قبل أو بعد جمعها وفقاً لتقنياتها.	D.1.2-4	2.2	P1
BY.9	يفصل بين أجزاء البطانة المحددة حسب الطراز والطلب.	D.2.1	3.1	P1
BY.10	يفصل بين أقسام البطانة حسب المكان الذي سيستخدم فيها (الوثبة، الوجه، اللسان).	D.2.1	3.1	P1
BY.11	يفصل بين الأقسام حسب مادة التبتين المستخدمة.	D.2.1	3.1	P1
BY.12*	يعد الجهاز وفقاً لسماكة قطعة البطانة.	D.2.2 A.3.4 B.2.2-3	3.2	P1
BY.13	يكشط قطعة البطانة حسب تقنيته.	D.2.2	3.2	P1
BY.14	يضع المادة اللاصقة على قطع البطانة حسب عرض الكشط (قص الزوائد).	D.2.3-4	3.3	P1
BY.15	يربط أجزاء البطانة عن طريق لصقها مع بعض.	D.2.3-4	3.3	P1
BY.16*	يقوم بالجمع عن طريق لصق بطانة قسم الجواريب من الجانب الخلفي.	D.2.3-4	3.3	P1
BY.17	يخيط الأماكن الملتصقة بشكل صحيح.	D.2.3-4	3.3	P1
BY.18*	يضع المادة اللاصقة على الجزء الداخلي من البطانة والجزء العلوي من الحذاء.	D.3.1-3	3.4	P1
BY.19	يبدأ بتطابق البطانة والأسقف العلوية الخلفية على نفس المحور بحيث يترك المساحة اللازمة لحافة البطانة.	D.3.1-3	3.4	P1
BY.20	يقوم بالتركيب من خلال الانتباه إلى التوازي بين الجانبين إعتباراً من النقطة المشار إليها لعنق الحذاء.	D.3.1-3	3.4	P1
BY.21*	يقوم بتجميع الوجه واللسان والبطانة من الجزء العلوي للحذاء من خلال لصقها دون تعجيد (عن طريق وضع حذبة إذا لزم الأمر) حسب مميزات الطراز.	D.3.1-3	3.4	P1
BY.22*	يضع الوثبة على البطانة عن طريق وضع المادة اللاصقة على جلد وبطانة الوثبة في طراز الموليبار في الحذاء.	D.3.1-3	3.4	P1
BY.23	يخيط الجزء المطوي من الوثبة الموضوعة في الأعلى.	D.3.1-3	3.4	P1
BY.24	الزهور الموضوعة بخفة في القسم العلوي وجوانب عنق الحذاء.	D.3.1-3	3.4	P1
BY.25	يفحص حالة التجعد من سطح بطانة الجزء العلوي المكتمل، ومدى ملائمتها للطراز.	D.3.1-3 A.3.1-3-5	3.4	P1
BY.26	يطبق عمليات الخياطة النهائية بالترتيب الذي يتطلبه الطراز.	D.3.1-3 A.3.1-3	3.4	P1
BY.27*	يقوم بالأعمال البنائية للحذاء وفقاً لتقنياته وحسب خصائص الطراز.	D.3.1-3	3.4	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.28	يتخذ التدابير اللازمة للاستخدام الآمن للآلات والأدوات والمعدات في عمليات خياطة الحذاء.	D.1.2-4 A.1.1-4	1.1	P1
BY.29*	يتخذ التدابير اللازمة للاستخدام الآمن للآلات والأدوات والمعدات في عمليات خياطة البطانة.	D.2.3-4 A.1.1-4	1.2	P1
BY.30*	ينظف خيوط الحذاء بالشكل المناسب لتقنيته.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.1	P1
BY.31	ينظف زوائد مواد اللصق في الحذاء بواسطة المطاط.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.1	P1
BY.32	يمسح كتابة القلم الرصاص الفضي/الأبيض الموجود على الحذاء بالمساحة أو المطاط.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.1	P1
BY.33	يطابق الأجزاء العلوية اليمنى واليسرى وفقاً لإتجاه شقها.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.2	P1
BY.34	يفرق بين الأحذية وفقاً لأرقامها عن طريق مطابقتها من الأصغر إلى الأكبر.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.2	P1
BY.35	يطابق الأزواج من الحذاء حسب اللون والنمط.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.2	P1
BY.36	يفحص مدى وجود الخدوش والجروح والتلوث وما إلى ذلك على الأجزاء العلوية من الحذاء.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.2	P1
BY.37*	مراقبة حالات مثل الفراغات في الخياطة والانزياح والتفتق وغيرها.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.2	P1
BY.38*	يقوم بفحص مما إذا كانت هنالك أية خيوط غير ضرورية متبقية في الحذاء.	A.3.1-2-3-5 D.5.1	4.2	P1
BY.39	ضمان فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.2.3	1.3	P1
BY.40	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

A1/16UY0262-3: الصحة والسلامة المهنية، والجودة و حماية البيئة و تنظيم الأعمال  
B1/16UY0262-3: أعمال تجهيز أجزاء الحذاء (طاولة العمل)  
B2/16UY0262-3: عملية خياطة الحذاء

### الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

**البطانة:** هي المادة التي توضع في داخل الحذاء،

**اللسان:** هو الجزء الذي يمنع رباط الحذاء من إزعاج القدم (الجزء العلوي الذي يقع في قسم الحذاء)، (2) الجزء العلوي من الوجه في الأحذية بدون رباط،

**مشبك (فالجاتا):** معدني أو بلاستيك هو سكين حاد من جانب واحد تتحرك للخلف وللأمام في وافي ويمكن تثبيتها بألية قفل،

**الوردة (فيونك):** قطعة الإكسسوار المستخدمة كعنصر تزيين في الأحذية من نوع الزينة،

**المحفظة:** الجزء أو الأجزاء التي تشكل ظهر وجانب الجزء العلوي وتتحد مع الوجه،

**ISCO:** التصنيف المعياري الدولي للمهن

**ISG:** الصحة والسلامة المهنية

**ماكينة إعطاء الشكل (كامبيرا):** هي الآلة التي تتم فيها عملية إعطاء الشكل بعد قطع الحذاء،

**الحمالات:** يستخدم في شد وتسطيح بعض الأجزاء بسبب انحناء الوجه أثناء إزالة الأختام من الوجه،

**الكبسولة:** هي مادة بلاستيكية أو معدنية تستخدم للتثبيت بعد ارتداء الحذاء لربط أجزاء الوجه ولتوفير القوة في الأربطة وتقوي الأكسسوار،

**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،

**ماسات:** هي الأداة المستخدمة لشحن أدوات القطع،

**مولير:** هو نوع من طراز الحذاء، والذي يستخدم في الغالب في الجرم والأحذية الرجالية، ويفضل أيضا في صناعة الأحذية النسائية والأطفال، حيث يتم خياطة القيطان والثبة على قطعة الوجه من الحذاء،

**الايخاطر:** وهي الاحتمالية الناتجة عن المخاطر كالاخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،

**الجزء العلوي:** الجزء العلوي من الحذاء باستثناء النعل،

**الشريط:** قطعة متكونة من أية مادة ضيقة ومسطحة ورقيقة وطويلة،

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

**الكشط:** عملية الترقيق عن طريق كشط قطعة الحذاء بواسطة ماكينة الكشط،

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

**علبة المادة اللاصقة:** هي العلب التي تؤمن التجفيف أثناء عمليات اللصق،

**الوجه:** و هو القسم الأمامي من الحذاء.

### ملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

يمكن للأشخاص الحاصلين على شهادة الكفاءة المهنية مصنع الأحذية (المستوى 3)، إذا حصلوا على نتائج ومخرجات التعلم الإضافية في وحدات الكفاءة ضمن نطاق مسارات التقدم الأفقي في المهنة، ويكونون ناجحين في الامتحانات، يمكنهم الحصول على شهادة الكفاءة المهنية الوطنية "المصنعي الأحذية (المستوى 4)" و"العامل في القطع (الأحذية) (المستوى 4)" حسب متطلبات الجودة والإنتاجية.

### ملحق 4: معايير المُقيم.

#### 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 (MEB) وهيئة التعليم العالي (YÖK).

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 للمقيمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عمليات القياس والتقييم، من قبل هيئات الفحص وإصدار الشهادات في المجال ذي الصلة.